

(12) DEMANDE INTERNATIONALE PUBLIÉE EN VERTU DU TRAITÉ DE COOPÉRATION EN MATIÈRE DE BREVETS (PCT)

(19) Organisation Mondiale de la
Propriété Intellectuelle
Bureau international



(43) Date de la publication internationale
10 novembre 2016 (10.11.2016)

WIPO | PCT

(10) Numéro de publication internationale
WO 2016/177969 A1

(51) Classification internationale des brevets :
H02K 1/27 (2006.01)

(21) Numéro de la demande internationale :
PCT/FR2016/051049

(22) Date de dépôt international :
4 mai 2016 (04.05.2016)

(25) Langue de dépôt : français

(26) Langue de publication : français

(30) Données relatives à la priorité :
1554137 7 mai 2015 (07.05.2015) FR

(71) Déposant : VALEO EQUIPEMENTS ELECTRIQUES
MOTEUR [FR/FR]; 2 rue André Boulle, 94046 Creteil
Cedex (FR).

(72) Inventeurs : WALME, Benoit; 17 rue des Petits Prés,
78810 Feucherolles (FR). RAKOTOVAO, Mamy; 80
Avenue Maximilien Robespierre, 94400 Vitry Sur Seine
(FR). KIM, Nam-Gook; 7 rue du Maréchal Leclerc, 94410
Saint-maurice (FR). MATT, Jean-Claude; 82 route de
Corcelles, 21000 Dijon (FR). KUPPUSAMY, Venkate-
san; No-18, Othai street, Kurinjipadi, Cuddalore District,
INDIA, Tamil Nadu 607302 (IN).

(74) Mandataire : CONDEMINE, Olivier; Valeo Equipements
Electriques Moteur, 2, rue André Boulle, 94046 Creteil
Cedex (FR).

(81) États désignés (sauf indication contraire, pour tout titre
de protection nationale disponible) : AE, AG, AL, AM,
AO, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BH, BN, BR, BW, BY,
BZ, CA, CH, CL, CN, CO, CR, CU, CZ, DE, DK, DM,
DO, DZ, EC, EE, EG, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM, GT,
HN, HR, HU, ID, IL, IN, IR, IS, JP, KE, KG, KN, KP, KR,
KZ, LA, LC, LK, LR, LS, LU, LY, MA, MD, ME, MG,
MK, MN, MW, MX, MY, MZ, NA, NG, NI, NO, NZ, OM,
PA, PE, PG, PH, PL, PT, QA, RO, RS, RU, RW, SA, SC,
SD, SE, SG, SK, SL, SM, ST, SV, SY, TH, TJ, TM, TN,
TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ, VC, VN, ZA, ZM, ZW.

(84) États désignés (sauf indication contraire, pour tout titre
de protection régionale disponible) : ARIPO (BW, GH,
GM, KE, LR, LS, MW, MZ, NA, RW, SD, SL, ST, SZ,
TZ, UG, ZM, ZW), eurasiatique (AM, AZ, BY, KG, KZ, RU,
TJ, TM), européen (AL, AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE,
DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, HR, HU, IE, IS, IT, LT, LU,
LV, MC, MK, MT, NL, NO, PL, PT, RO, RS, SE, SI, SK,
SM, TR), OAPI (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ,
GW, KM, ML, MR, NE, SN, TD, TG).

Publiée :

— avec rapport de recherche internationale (Art. 21(3))

(54) Title : ROTOR FOR A ROTATING ELECTRICAL MACHINE, EQUIPPED WITH A MAGNET CLAMPING ELEMENT

(54) Titre : ROTOR DE MACHINE ÉLECTRIQUE TOURNANTE MUNI D'UN ÉLÉMENT DE PLAQUAGE D'AIMANT

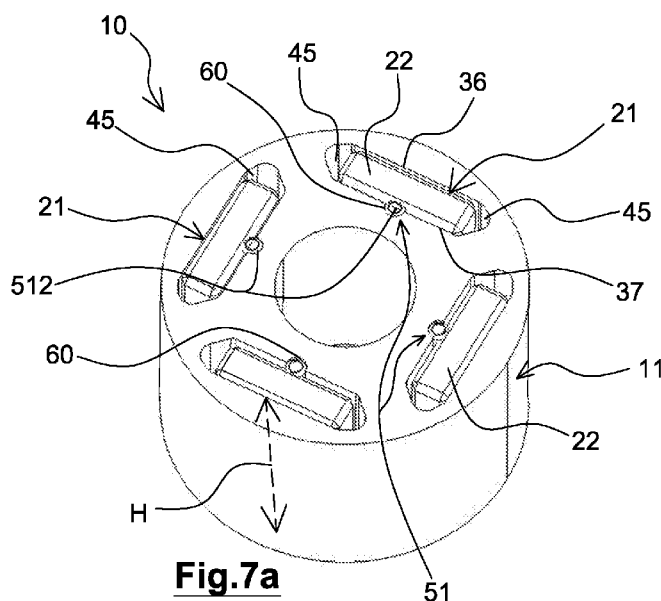


Fig. 7a

(57) Abstract : The invention relates primarily to a rotor (10) for a rotating electrical machine, in particular for an electric turbocharger, comprising: a rotor body (11) defining a plurality of cavities (21); and a set of permanent magnets (22), in particular having radial magnetisation, housed in the cavities (21). The rotor is characterised in that: at least one clamping element (51) is disposed between the rotor body (11) and a corresponding permanent magnet (22), in order to maintain the permanent magnet (22) in place, said clamping element (51) being arranged such that it is located in the passage of the magnetic flux generated by the corresponding permanent magnet (22).

(57) Abrégé : L'invention porte principalement sur un rotor (10) de machine électrique tournante, notamment d'un turbo-chargeur électrique, comportant: -un corps de rotor (11) définissant une pluralité de cavités (21), -un ensemble d'aimants permanents (22), notamment à aimantation radiale, logés dans lesdites cavités (21), caractérisé en ce que : -au moins un élément de plaquage (51) est intercalé entre ledit corps de rotor (11) et un aimant permanent (22) correspondant, pour assurer un maintien d'un aimant permanent (22) et est agencé de sorte que ledit élément de plaquage (51) se trouve dans le passage du flux magnétique généré par ledit aimant

permanent (22) correspondant.

WO 2016/177969 A1

ROTOR DE MACHINE ELECTRIQUE TOURNANTE MUNI D'UN ELEMENT DE PLAQUAGE D'AIMANT

L'invention porte sur un rotor de machine électrique tournante muni d'au moins un élément de plaquage d'un aimant à l'intérieur d'une cavité correspondante.

De façon connue en soi, les machines électriques tournantes comportent un stator et un rotor solidaire d'un arbre. Le rotor peut être solidaire d'un arbre menant et/ou mené et peut appartenir à une machine électrique tournante sous la forme d'un alternateur, d'un moteur électrique, ou d'une machine réversible pouvant fonctionner dans les deux modes.

Le stator est monté dans un carter configuré pour porter à rotation l'arbre par exemple par l'intermédiaire de roulements. Le stator comporte un corps constitué par un empilage de tôles minces formant une couronne, dont la face intérieure est pourvue d'encoches ouvertes vers l'intérieur pour recevoir des enroulements de phase. Dans un bobinage de type ondulé réparti, les enroulements sont obtenus par exemple à partir d'un fil continu recouvert d'émail ou à partir d'éléments conducteurs en forme d'épingles reliées entre elles par soudage. Alternativement, dans un bobinage de type "concentrique", les enroulements de phase sont constitués par des bobines fermées sur elles-mêmes qui sont enroulées autour des dents du stator. La protection entre le paquet de tôles et le fil de bobinage est assurée soit par un isolant de type papier, soit par du plastique par surmoulage ou au moyen d'une pièce rapportée. Ces enroulements sont des enroulements polyphasés connectés en étoile ou en triangle dont les sorties sont reliées à une électronique de commande.

Par ailleurs, le rotor comporte un corps formé par un empilage de feuilles de tôles maintenues sous forme de paquet au moyen d'un système de fixation adapté, tel que des rivets traversant axialement le rotor de part en part, ou grâce à des agrafes ou des boutons, ou encore par soudure laser ou par collage des feuilles entre elles. Le rotor comporte des pôles formés par des aimants permanents logés dans des cavités ménagées dans le corps de rotor.

On connaît des machines électriques tournantes accouplées à un arbre d'un turbocompresseur électrique. Ce turbocompresseur électrique permet de compenser au moins en partie la perte de puissance des moteurs thermiques de cylindrée réduite utilisés sur de nombreux véhicules automobiles pour en diminuer la consommation et les émissions de particules polluantes (principe dit de "downsizing" an anglais).

A cet effet, le turbocompresseur électrique, disposé sur le conduit d'admission en amont ou en aval du moteur thermique, comprend une turbine pour permettre de comprimer l'air afin d'optimiser le remplissage des cylindres du moteur thermique. La machine électrique est activée pour entraîner la turbine afin de minimiser le temps de réponse en couple, notamment lors des phases transitoires à l'accélération, ou en phase de redémarrage automatique du moteur thermique après une mise en veille (fonctionnement "stop and start" en anglais).

Compte tenu de la vitesse de rotation élevée du rotor (de l'ordre 70000 tours/min dans certaines situations de vie) qui génère des efforts centrifuges très importants sur les aimants, il est difficile de maintenir en position les aimants permanents à l'intérieur des cavités du corps de rotor.

Selon un aspect, l'invention vise à remédier efficacement à cet inconvénient en proposant un rotor de machine électrique tournante, notamment d'un turbo-chargeur électrique, comportant:

- un corps de rotor définissant une pluralité de cavités,
 - un ensemble d'aimants permanents, notamment à aimantation radiale, logés dans lesdites cavités, caractérisé en ce que :
- au moins un élément de plaquage est intercalé entre ledit corps de rotor et un aimant permanent correspondant, pour assurer un maintien d'un aimant permanent et est agencé de sorte que ledit élément de plaquage se trouve dans le passage du flux magnétique généré par ledit aimant permanent correspondant.

Un tel rotor à aimants enterrés et à aimantation radiale permet de maximiser le flux pour un encombrement réduit.

Selon une réalisation, ledit élément de plaquage est constitué par une goupille.

Selon une réalisation, ledit élément de plaquage est constitué par une goupille élastique.

- 5 Une telle goupille élastique permet de maintenir efficacement en position les aimants à l'intérieur des cavités en cas de vitesse de rotation élevée du rotor et lors des phases d'accélération et de décélération.

10 Une telle goupille permet en outre d'amortir les vibrations transmises aux aimants permanents par le corps de rotor, particulièrement les vibrations dans le sens de l'axe selon lequel s'étend le corps de rotor.

Selon une réalisation, ladite goupille présente une section en forme d'anneau fendu.

Selon une réalisation, la goupille s'inscrit dans un cylindre droit.

- 15 Une telle goupille exerce une force sur l'aimant via une portion de sa face cylindrique. Ceci a pour effet de répartir l'effort sur la surface de l'aimant et d'éviter ainsi de fragiliser l'aimant permanent.

Selon une réalisation, la goupille s'étend dans l'axe dans lequel s'étend l'aimant permanent.

- 20 Selon une réalisation, la goupille est réalisée en matière ferromagnétique. Ceci permet, du fait de la position relative de la goupille par rapport à l'aimant, de limiter les perturbations électromagnétiques.

Selon une réalisation, la goupille est agencée pour exercer un plaquage de l'aimant contre une face interne de la cavité par application d'un effort de direction radiale.

- 25 Selon une réalisation, la goupille est agencée pour exercer un plaquage de l'aimant contre une face interne de la cavité par application d'un effort de direction radiale, quelque soit la position angulaire de la goupille autour de son axe de rotation.

Ceci permet de faciliter la mise en place de la goupille dans le corps de rotor.

Selon une réalisation, ledit corps de rotor présente une périphérie externe délimitée par une face cylindrique.

5 Selon une réalisation, les aimants présentent une section transversale rectangulaire sensiblement constante.

Selon une réalisation, les aimants sont disposés de sorte que leur plus grande face latérale est parallèle à un plan perpendiculaire à un rayon du corps de rotor.

10 Une telle disposition des aimants est tout particulièrement appropriée pour des machines électriques tournantes équipées d'un rotor apte à tourner à des vitesses élevées, par exemple de 5000 à 70000 tours/min. Une telle disposition permet en outre de limiter les vibrations et le bruit de la machine et d'optimiser le flux électromagnétique.

15 Selon une réalisation, ledit rotor comporte une goupille unique par cavité notamment de longueur sensiblement égale à une hauteur d'un aimant permanent correspondant. Cela permet d'homogénéiser l'effort d'appui sur l'aimant.

20 Selon une réalisation, ladite goupille exerce un effort dans une zone d'appui couvrant sensiblement la totalité d'une hauteur dudit aimant permanent correspondant.

Selon une réalisation, ladite goupille présente une zone d'appui couvrant une partie d'une hauteur d'un aimant permanent correspondant, en particulier au moins 10%, notamment au moins 50% de la hauteur dudit aimant permanent correspondant.

25 Selon une réalisation, plusieurs goupilles, notamment deux goupilles, sont insérées à l'intérieur de chaque cavité.

Selon une réalisation, chaque goupille présente une zone d'appui couvrant une partie d'une hauteur d'un aimant permanent correspondant, en particulier au niveau de chaque extrémité axiale dudit aimant permanent

correspondant, les goupilles étant notamment sensiblement alignées selon un même axe.

Selon une réalisation, au moins une goupille est située respectivement à chaque extrémité orthoradiale d'un aimant permanent correspondant.

- 5 Selon une réalisation, ledit rotor comporte un décrochement réalisé dans ledit corps de rotor ayant une forme complémentaire de ladite goupille.

10 Selon une réalisation, un ratio entre une hauteur du décrochement mesuré suivant une direction radiale par rapport au diamètre d'une goupille correspondante est compris entre 0,4 et 0,7, notamment entre 0,5 et 0,6. Un tel ratio permet d'optimiser le compromis entre l'effort de poussée de la goupille et la limitation de la lame d'air perturbant la propagation du flux dans le rotor.

15 Selon une réalisation, ledit rotor comporte au moins une butée de maintien orthoradial de chaque aimant permanent dudit ensemble d'aimants permanents.

Selon une réalisation, la butée de maintien orthoradial est disposée de sorte à venir en contact avec une face de l'aimant parallèle à un plan contenant l'axe dans lequel s'étend le corps de rotor.

20 Selon une réalisation, le rotor comporte une unique butée de maintien orthoradial par cavité.

Selon une réalisation, ledit élément de plaquage est réalisé au moins partiellement en matériau magnétique tel que du fer ou une nuance d'aciers.

Selon une réalisation, ledit élément de plaquage est distinct du corps de rotor.

25 Selon une réalisation, des espaces positionnés au niveau des faces extrémités orthoradiales de chaque aimant permanent sont remplis d'un matériau de remplissage tel qu'une colle ou une résine.

Selon une réalisation, le rotor comporte un unique aimant permanent par cavité.

Selon un aspect, l'invention concerne également un procédé de fabrication d'un rotor de machine électrique tournante, caractérisé en ce que ledit procédé comporte:

- 5 - une étape de réalisation d'un corps de rotor définissant une pluralité de cavités,
- une étape d'insertion, notamment simultanée, d'un aimant permanent et d'un élément de plaquage comprimé à l'intérieur de chaque cavité, et
- une étape de relâchement de l'élément de plaquage de telle façon que ledit élément de plaquage assure un plaquage dudit aimant permanent contre une
10 face interne du corps délimitant la cavité correspondante.

Selon un aspect, l'invention a également pour objet une machine électrique tournante comportant un stator bobiné et un rotor tel que précédemment défini.

- 15 Selon un aspect, l'invention a également pour objet une machine électrique tournante comportant un rotor tel que précédemment défini et un stator bobiné, le stator étant polyphasé et entourant le rotor avec présence d'un entrefer.

Selon une réalisation, ladite machine comporte un rotor muni de quatre aimants permanents.

- 20 Selon une réalisation, ledit corps de rotor présente une périphérie externe délimitée par une face cylindrique de diamètre externe compris entre 20 mm et 50 mm, notamment compris entre 24 mm et 34 mm, et de préférence de l'ordre de 28 mm.

- 25 Selon une réalisation, ladite machine présente un temps de réponse compris entre 100 ms et 600 ms, notamment compris entre 200 ms et 400 ms, par exemple étant de l'ordre de 250 ms pour passer de 5000 à 70000 tours/min.

L'invention sera mieux comprise à la lecture de la description qui suit et à l'examen des figures qui l'accompagnent. Ces figures ne sont données qu'à titre illustratif mais nullement limitatif de l'invention.

- 30 La figure 1 est une vue en coupe d'un turbocompresseur comportant une machine électrique tournante selon la présente invention;

La figure 2 montre une vue en perspective du rotor de la machine électrique tournante selon la présente invention;

La figure 3 est une vue en coupe transversale du rotor de la machine électrique tournante selon la présente invention;

- 5 La figure 4 est une vue en perspective d'un aimant permanent destiné à être inséré à l'intérieur d'une cavité du rotor selon la présente invention;

La figure 5 montre une vue en coupe partielle illustrant une variante de réalisation du rotor de la machine électrique selon la présente invention.

- 10 La figure 6a est une vue en perspective du rotor selon la présente invention illustrant l'utilisation d'un premier mode de réalisation d'un élément de plaquage des aimants constitué par une lame ressort;

La figure 6b est une vue en perspective d'un ensemble formé par un aimant et une lame ressort correspondant positionné à l'intérieur d'une cavité du rotor de la figure 6a;

- 15 La figure 7a est une vue en perspective du rotor selon la présente invention illustrant l'utilisation d'un deuxième mode de réalisation d'un élément de plaquage des aimants constitué par une goupille élastique;

- 20 Les figures 7b et 7c montrent respectivement des vues en perspective du corps du rotor et d'une goupille utilisés pour la réalisation du rotor de la figure 7a;

La figure 8a est une vue en perspective du rotor selon la présente invention illustrant l'utilisation d'un troisième mode de réalisation d'un élément de plaquage des aimants constitué par un ressort à spirales;

- 25 La figure 8b est une vue de dessus d'une cavité du rotor illustrant l'utilisation d'un ressort en spirales utilisé en combinaison avec une butée de maintien orthoradiale de l'aimant;

Les figures 8c et 8d sont des vues de dessus d'une cavité du rotor illustrant l'utilisation de ressort à spirales comportant des spires incomplètes;

La figure 9a est une vue en perspective du rotor selon la présente invention illustrant l'utilisation d'un quatrième mode de réalisation d'un élément de plaquage des aimants constitué par un ressort incurvé;

5 La figure 9b est une vue en perspective d'un ressort incurvé utilisé pour la réalisation du rotor de la figure 9a;

La figure 10a est une vue en perspective du rotor selon la présente invention illustrant l'utilisation d'un cinquième mode de réalisation d'un élément de plaquage des aimants constitué par un ressort en forme de V;

10 La figure 10b est une vue en perspective d'un ressort en forme de V utilisé pour la réalisation du rotor de la figure 10a;

La figure 11 est une vue partielle de dessus de la machine électrique tournante illustrant les différents entrefers en présence.

Les éléments identiques, similaires, ou analogues conservent la même référence d'une figure à l'autre.

15 La figure 1 montre un turbocompresseur 1, dit turbo-chargeur électrique, comportant une turbine 2 munie d'ailettes 3 apte à aspirer, via une entrée 4, de l'air non-comprimé issu d'une source d'air (non représentée) et à refouler de l'air comprimé via la sortie 5 après passage dans une volute référencée 6. La sortie 5 pourra être reliée à un répartiteur d'admission (non représenté)
20 situé en amont ou en aval du moteur thermique afin d'optimiser le remplissage des cylindres du moteur thermique. En l'occurrence, l'aspiration de l'air est réalisée suivant une direction axiale, c'est-à-dire suivant l'axe de la turbine 2, et le refoulement est réalisé suivant une direction radiale perpendiculaire à l'axe de la turbine 2. En variante, l'aspiration est radiale
25 tandis que le refoulement est axial. Alternativement, l'aspiration et le refoulement sont réalisés suivant une même direction par rapport à l'axe de la turbine (axiale ou radiale).

A cet effet, la turbine 2 est entraînée par une machine électrique 7 montée à l'intérieur du carter 8. Cette machine électrique 7 comporte un stator 9, qui
30 pourra être polyphasé, entourant un rotor 10 avec présence d'un entrefer. Ce stator 9 est monté dans le carter 8 configuré pour porter à rotation un arbre

19 par l'intermédiaire de roulements 20. L'arbre 19 est lié en rotation avec la turbine 2 ainsi qu'avec le rotor 10. Le stator 9 est de préférence monté dans le carter 8 par frettage.

Afin de minimiser l'inertie de la turbine 2 lors d'une demande d'accélération de la part du conducteur, la machine électrique 7 présente un temps de réponse court compris entre 100 ms et 600 ms, notamment compris entre 200 ms et 400 ms, par exemple étant de l'ordre de 250 ms pour passer de 5000 à 70000 tours/min. De préférence, la tension d'utilisation est de 12 V et un courant en régime permanent est de l'ordre de 150 A. De préférence, la machine électrique 7 est apte à fournir un pic de courant, c'est-à-dire un courant délivré sur une durée continue inférieure à 3 secondes, compris entre 150 A et 300 A, notamment entre 180 A et 220 A. En variante, la machine électrique 7 est apte à fonctionner en mode alternateur, ou est une machine électrique de type réversible.

Plus précisément, le stator 9 comporte un corps 91 constitué par un empilage de tôles minces formant une couronne, dont la face intérieure est pourvue d'encoches ouvertes vers l'intérieur pour recevoir des enroulements de phase d'un bobinage 92. Dans un bobinage de type ondulé réparti, les enroulements sont obtenus par exemple à partir d'un fil continu recouvert d'émail ou à partir d'éléments conducteurs en forme d'épingles en forme de U dont les extrémités libres sont reliées entre elles par soudage. Alternativement, dans un bobinage de type "concentrique", les enroulements de phase sont constitués par des bobines fermées sur elles-mêmes qui sont enroulées autour des dents du stator 9. La protection entre le paquet de tôles et le fil de bobinage est assurée soit par un isolant de type papier, soit par du plastique par surmoulage ou au moyen d'une pièce rapportée. Ces enroulements sont des enroulements polyphasés connectés en étoile ou en triangle dont les sorties sont reliées à une électronique de commande.

Par ailleurs, le rotor 10 d'axe de rotation X montré en détails sur la figure 2 est à aimants permanents. Le rotor 10 comporte un corps de rotor 11 formé ici par un empilement de tôles s'étendant dans un plan radial perpendiculaire à l'axe X afin de diminuer les courants de Foucault. Ce corps de rotor 11 est réalisé en matière ferromagnétique. Les tôles sont maintenues par des

moyens de fixation 14, par exemple des rivets, traversant axialement de part en part l'empilement des tôles, ou avec des agrafes ou encore au moyen de boutons, ou encore par soudure ou collage des tôles pour formation d'un ensemble manipulable et transportable.

5 A cet effet, une pluralité de trous de fixation 13 sont réalisés dans le corps de rotor 11 pour autoriser chacun le passage d'un moyen de fixation 14 des tôles du corps de rotor 11. En l'occurrence, les trous de fixation 13 sont de préférence traversants, c'est-à-dire qu'ils débouchent axialement sur chacune des extrémités axiales 17, 18 du corps de rotor 11, en sorte qu'il est possible de faire passer à l'intérieur de chaque trou 13 une tige 14 munie d'une tête 141 à une de ses extrémités et dont l'autre extrémité sera déformée par exemple par un procédé de bouterollage afin d'assurer le maintien axial du paquet de tôles. En variante, la tige 14 est dépourvue de tête 141 et les deux extrémités sont alors déformées par un procédé de bouterollage ou par frappe. En variante, les trous 13 pourront présenter une section de forme carrée, rectangulaire, ou toute autre forme adaptée au passage des moyens de fixation 14.

Le corps de rotor 11 peut être lié en rotation à l'arbre 19 de différentes manières, par exemple par emmanchement en force de l'arbre 19 cannelé à l'intérieur de l'ouverture centrale 12 du rotor 10, ou à l'aide d'un dispositif à clavette.

Le corps de rotor 11 présente une périphérie interne 15 délimitant l'ouverture cylindrique centrale 12 ayant un diamètre interne D1 par exemple de l'ordre de 10 mm, et une périphérie externe 16 délimitée par une face cylindrique de diamètre externe D2 compris entre 20 mm et 50 mm, notamment compris entre 24 mm et 34 mm, et de préférence de l'ordre de 28 mm. Le corps de rotor 11 présente également deux faces d'extrémité axiale 17, 18 de forme annulaire s'étendant entre la périphérie interne 15 et la périphérie externe 16.

Par ailleurs, un diamètre externe du stator 9 est compris entre 35 mm et 80 mm, notamment entre 45 mm et 55 mm, par exemple entre 48 mm et 52 mm.

Le rotor 10 comporte une pluralité de cavités 21 dans chacune desquelles est logé un aimant permanent 22. Chaque cavité 21 traverse axialement le

corps de rotor 11 de part en part, c'est-à-dire d'une face d'extrémité axiale 17, 18 à l'autre. En variante, les cavités 21 peuvent comporter un fond pour le maintien axial de l'aimant, sur une extrémité axiale du corps de rotor.

Deux cavités 21 voisines sont séparées par un bras 25 issu d'une âme 26 du rotor 10, en sorte qu'il existe une alternance de cavités 21 et de bras 25 lorsque l'on suit une circonférence du rotor 10. Le corps de rotor 11 comporte également des parois polaires 31 situées chacune entre deux bras 25 adjacents. Chaque paroi polaire 31 s'étend entre une face interne 36 en contact avec un aimant permanent 22 et la périphérie externe du rotor 10. En outre, chaque bras 25 est raccordé à une paroi polaire 31 correspondante par l'intermédiaire d'un pont 32.

Ainsi, comme on peut le voir sur la figure 3, les cavités 21 sont délimitées chacune par deux faces 35 de deux bras 25 adjacents tournées l'une vers l'autre, une face interne 36 plate d'une paroi polaire 31 s'étendant suivant une direction orthoradiale, une face 37 plate ménagée dans l'âme 26 parallèle à la face 36, et les faces internes 38 de deux ponts 32. Les jonctions entre les faces 35 et 38 pourront être arrondies afin de faciliter la fabrication des pièces.

Dans le cas présent, comme cela est bien visible sur la figure 4, les aimants permanents 22 ont une forme de parallépipède rectangle dont les angles sont légèrement biseautés. Les aimants 22 présentent ainsi une section transversale rectangulaire sensiblement constante. Les aimants 22 sont à aimantation radiale, c'est-à-dire que les deux faces 41, 42 parallèles l'une par rapport à l'autre ayant une orientation orthoradiale sont magnétisées de manière à pouvoir générer un flux magnétique suivant une orientation radiale M par rapport à l'axe X. Parmi ces faces 41, 42 parallèles, on distingue la face interne 41 située du côté de l'axe X du rotor 10 et la face externe 42 située du côté de la périphérie externe 16 du rotor 10.

Comme cela est bien visible sur les figures 3 et 5 où les lettres N et S correspondent respectivement aux pôles Nord et Sud, les aimants 22 situés dans deux cavités 21 consécutives sont de polarités alternées. Ainsi, d'une cavité 21 à l'autre; les faces internes 41 des aimants 22 en appui contre la face plate 37 ménagée dans l'âme 26 présentent une polarité alternée, et les

faces externes 42 des aimants 22 en contact avec la face interne 36 de la paroi polaire 31 correspondante présentent une polarité alternée.

Les faces internes 41 et externes 42 de chaque aimant 22 sont en l'occurrence planes, comme les autres faces de chaque aimant 22. En variante, comme cela a été représenté sur la figure 5, la face externe 42 de chaque aimant 22 est courbée, tandis que la face interne 41 de l'aimant 22 est plate, ou inversement. La face interne 36 de la paroi polaire 31 présente alors une forme courbe correspondante. On améliore ainsi le maintien de l'aimant 22 à l'intérieur d'une cavité 21. Alternativement, les deux faces latérales 41 et 42 sont courbées dans le même sens (cf. trait pointillé 50), en sorte que chaque aimant 22 présente globalement une forme de tuile.

Par ailleurs, les aimants 22 ne remplissent pas complètement les cavités 21, de telle façon qu'il existe deux espaces vides 45 de part et d'autre de l'aimant 22 suivant une direction orthoradiale. Ces espaces sont délimités par des faces d'extrémités orthoradiales des aimants 22 et les faces de la cavité 21 en vis-à-vis. Ces espaces 45 s'étendent longitudinalement suivant les faces d'extrémités orthoradiales des aimants 22. Le volume d'air délimité par l'ensemble des espaces 45 du rotor 10 permet de réduire l'inertie du rotor 10.

Les aimants 22 sont de préférence réalisés en terre rare afin de maximiser la puissance magnétique de la machine 7. En variante, ils pourront toutefois être réalisés en ferrite selon les applications et la puissance recherchée de la machine électrique 7. Alternativement, les aimants 22 peuvent être de nuances différentes pour réduire les coûts. Par exemple, on alterne dans les cavités 21 l'utilisation d'un aimant en terre rare et d'un aimant en ferrite moins puissant mais moins coûteux. Certaines cavités 21 pourront également être laissées vides en fonction de la puissance recherchée de la machine électrique 7. Par exemple, deux cavités 21 diamétralement opposés peuvent être vides. Le nombre de cavités 21 est de préférence, comme cela est représenté, égal à quatre tout comme le nombre d'aimants 22 associés. Il est toutefois possible d'augmenter le nombre de cavités 21 et d'aimants 22 en fonction de l'application. Par ailleurs, un aimant permanent 22 unique est de préférence inséré à l'intérieur de chaque cavité 21. En variante, on pourra utiliser plusieurs aimants 22 empilés l'un sur l'autre à l'intérieur d'une même

cavité 21. On pourra par exemple utiliser deux aimants permanents 22 empilés axialement ou orthoradialement l'un sur l'autre qui pourront le cas échéant être de nuances différentes.

En outre, des éléments de plaquage 51 sont intercalés entre le corps de rotor 11 et chaque aimant 22, pour assurer le maintien de chaque aimant permanent 22 à l'intérieur de la cavité 21 correspondante. Chaque élément de plaquage 51 est agencé, de sorte que l'élément de plaquage 51 se trouve dans le passage du flux magnétique radial généré par l'aimant 22 correspondant. Chaque élément de plaquage 51 assure un plaquage de l'aimant 22 contre la face interne 36 de chaque cavité 21 par application d'un effort de direction radiale. En variante, les éléments de plaquage 51 pourraient être positionnés du côté opposé de l'aimant 22 de manière à assurer un plaquage de l'aimant 22 contre la face interne opposée 36.

Dans le mode de réalisation des figures 6a et 6b, l'élément de plaquage 51 est constitué par une lame ressort 511 incurvée. Un creux 55 de la lame 511 incurvée est dirigé du côté d'un arbre du rotor 10. Lorsque la lame 511, qui est rapportée par rapport au corps de rotor 11, est positionnée entre le corps 11 et l'aimant 22, la hauteur du creux 55 diminue par déformation élastique en sorte que la lame 511 est dans un état comprimé. Par réaction, la lame 511 applique alors un effort radial contre l'aimant 22 correspondant de manière à le plaquer contre la face interne 36.

Dans l'exemple de réalisation, les bords de la lame 511 coïncident sensiblement avec les bords de l'aimant 22 comme cela est bien visible en figure 6b. Cela permet de limiter au maximum le volume d'air qui perturbe la propagation du flux magnétique.

Dans tous les cas, la lame ressort 511 a une surface au moins égale à 40%, notamment au moins égale à 60%, par exemple au moins égale à 80% de la surface de l'aimant 22 contre lequel la lame vient en vis-à-vis.

La lame ressort 511 comprend des pattes de maintien axial 52 de l'aimant 22. Suivant chacun de ses bords d'extrémité axial, la lame 511 comporte ainsi au moins une patte 52 repliée de manière à venir en appui contre une

face d'extrémité axiale de l'aimant 22 et au moins une patte 52 destinée à venir en appui contre une face d'extrémité du corps de rotor 11.

En l'occurrence, la lame 511 comprend à chacun de ses bords d'extrémité axiaux deux pattes centrales 52 repliées de manière à venir en contact
5 contre une face d'extrémité d'un aimant 22 correspondant, ainsi que deux pattes extrêmes 52 repliées de manière à venir en contact contre une face d'extrémité du corps de rotor 11. En variante, la disposition des pattes 52 plaquées sur la face de l'aimant 22 et le rotor 10 est inversée. Le nombre et la disposition des pattes 52 le long des bords de la lame 511 pourront bien
10 entendu être adaptés en fonction de l'application, et en particulier de la taille de l'aimant 22 à maintenir dans la cavité 21. Une telle configuration du ressort 511 permet ainsi de supprimer les flasques de maintien axial des aimants 22 à l'intérieur des cavités 21.

La lame 511 pourra également comporter, le cas échéant, des pattes 53 de
15 maintien latéral d'un aimant 22 correspondant (cf. figure 6b). Cela permet de garantir un centrage de l'aimant 22 dans la cavité 21 par rapport aux espaces 45. Alternativement ou en complément des pattes 52, 53, le rotor 10 pourra également comporter au moins une butée 54 de maintien orthoradiale de chaque aimant de l'ensemble d'aimants 22 de manière à le centrer par
20 rapport aux espaces 45, comme illustré en figure 8b. La butée 54 pourra être formée par un épaulement longitudinal réalisé dans le corps de rotor 11.

Comme cela est visible sur la figure 11, la machine comporte un entrefer total E_{tot} , mesuré le long d'un rayon $R1$ de la machine coupant un aimant permanent 22, l'entrefer total étant la somme d'un premier entrefer $E1$ entre
25 le stator 80 et le rotor 10 et d'un deuxième entrefer $E2$ entre une paroi de la cavité 21 et une face de l'aimant permanent 22 correspondant.

L'entrefer total E_{tot} est de préférence compris entre 0,1 et 0,6 mm, par exemple sensiblement égal à 0,3 mm. Chaque aimant permanent 22 présente une épaisseur moyenne d'environ 2 à 5 mm, par exemple
30 sensiblement égal à 3 mm.

Un ratio entre la plus petite épaisseur E d'un aimant 22 et la largeur maximale de l'entrefer total E_{tot} est compris entre 3 et 50, notamment entre 10 et 15.

5 La lame 511 est réalisée de préférence au moins partiellement, de préférence totalement, en matériau magnétique tel que le fer ou une nuance d'aciers afin de permettre la transmission du flux magnétique radial dans le chemin duquel se trouve la lame 511.

10 Dans le cas présent, la lame 511 exerce un effort dans une zone d'appui couvrant sensiblement la totalité de la hauteur H de l'aimant 22 mesurée suivant une direction axiale. Plus généralement, la lame 511 exerce une force dans une zone d'appui sur au moins 10% de la hauteur H de l'aimant permanent 22. Dans une variante de réalisation, on utilise une pluralité de lames 511 exerçant chacun une zone d'appui sur une partie de la hauteur d'un aimant permanent 22 correspondant. Les espaces 45 positionnés au
15 niveau des faces extrémités orthoradiales de chaque aimant 22 pourront si besoin être remplis d'un matériau de remplissage, tel que de la colle et/ou de la résine, ou tout autre matériau adapté.

Dans le mode de réalisation des figures 7a à 7c, l'élément de plaquage 51 est constitué par une goupille 512. La goupille 512 présente une forme
20 annulaire allongée suivant une direction axiale. La goupille 512 est munie d'une fente 57 longitudinale traversant une paroi 58 annulaire de part en part pour lui conférer son élasticité. La goupille 512 présente ainsi une section en forme d'anneau fendu. Les extrémités 59 de la goupille 512 bien visibles sur la figure 7c sont de préférence biseautées. En l'occurrence, la goupille 512
25 est montée comprimée dans un décrochement 60 réalisé dans le paquet de tôle ayant une forme complémentaire de la goupille 512 (cf. figure 7a et 7b). Le décrochement 60 délimite ainsi une forme de portion de cylindre. Dans l'état comprimé, les extrémités libres de l'anneau délimité par la goupille 512 sont rapprochées l'une de l'autre, de telle façon que la goupille 512 exerce
30 par réaction un effort radial sur l'aimant 22 de manière à plaquer l'aimant 22 contre la face interne 36.

Dans chaque cavité 21, le rotor 10 comporte ici une goupille 512 unique qui présente une longueur sensiblement égale à la hauteur H de l'aimant 22. La

goupille 512 exerce ainsi un effort dans une zone d'appui couvrant la totalité de la hauteur H de l'aimant 22, ce qui permet d'homogénéiser l'effort d'appui sur l'aimant 22. La zone d'appui est sensiblement linéaire, dans la mesure où elle correspond à l'intersection entre un plan (la face plane 36 de l'aimant 22) et un cylindre (correspondant à la périphérie externe de la goupille 512).

En variante, plusieurs goupilles 512 sont insérées à l'intérieur de chaque cavité 21. Chaque goupille 512 pourra alors présenter une zone d'appui couvrant une partie de la hauteur H' d'un aimant permanent 22 correspondant, en particulier au niveau de chaque extrémité axiale de l'aimant 22 (cf. figure 7b). Chaque goupille 512 présente de préférence une zone d'appui couvrant au moins 10%, notamment 50%, de la hauteur de l'aimant 22. Deux goupilles 512 au moins pourront être alignées sensiblement suivant un même axe.

Alternativement, une goupille 512 est située respectivement à chaque extrémité orthoradiale de l'aimant 22, comme dans le cas de l'utilisation des ressorts à spirales 513 (cf. figure 8a). Plusieurs goupilles 512 pourront également être positionnées à chaque extrémité orthoradiale de l'aimant 22. De telle configuration permettent d'éviter la perturbation du flux dans la partie centrale de l'aimant 22.

Un ratio entre une hauteur L1 d'un décrochement 60 mesuré suivant l'axe radial par rapport au diamètre extérieur L2 d'une goupille 512 correspondante est compris entre 0,4 et 0,7, notamment entre 0,5 et 0,6. Un tel ratio permet d'optimiser le compromis entre l'effort de poussée appliqué par la goupille 512 sur l'aimant 22 et la limitation de la lame d'air (entre la face 37 et la face en vis-à-vis de l'aimant 22) perturbant la propagation du flux dans le rotor 10. La goupille 512 est par ailleurs réalisée au moins partiellement, de préférence totalement dans un matériau magnétique afin de ne pas perturber la transmission du flux magnétique d'orientation radiale généré par l'aimant 22 correspondant. Dans l'exemple représenté, le diamètre d'une goupille 512 est compris entre 1 et 2,5 mm, et est par exemple de l'ordre de 1,5 mm.

Dans le mode de réalisation des figures 8a à 8d, l'élément de plaquage 51 est constitué par au moins un ressort à spirales 513 logé au moins

partiellement dans un espace 45 positionné du côté d'une des extrémités orthoradiales de l'aimant 22. Le ressort 513 applique une force ayant une direction sensiblement radiale sur l'aimant 22 correspondant de manière à plaquer l'aimant 22 correspondant contre la face interne 36. A cet effet, une
5 portion du ressort 513 est en appui contre l'aimant 22.

Plus précisément, deux ressorts 513 sont positionnés de part et d'autre de l'aimant 22 suivant une direction orthoradiale. Une telle configuration permet ainsi de réduire les fuites magnétiques de la machine. Chaque ressort 513, qui est rapporté par rapport au corps de rotor 11, comporte une première 61
10 et une deuxième 62 portions enroulées reliées entre elles par un bras 63, comme cela est visible sur les figures 8a et 8b. Dans l'exemple représenté, chaque portion enroulée 61, 62 comporte une pluralité de spires 64. En variante, chaque portion enroulée 61, 62 comporte au moins une spire 64 qui pourra être complète ou incomplète. Les figures 8a et 8b illustrent ainsi des
15 ressorts 513 munis de portions 61, 62 formées par des spires 64 incomplètes ayant des sens d'enroulement inversés.

La première portion enroulée 61 est positionnée à l'intérieur d'un des espaces 45, de manière à épouser la forme de l'espace 45. La deuxième portion enroulée 62 est positionnée à l'intérieur d'un décrochement 60 de
20 forme correspondante ménagé dans le corps de rotor 11. Le décrochement 60 présente ainsi une forme de portion de cylindre.

L'aimant 22 et l'espace 45 correspondant sont agencés de façon à permettre le passage libre du bras 63 entre l'aimant 22 et le corps de rotor 11. Comme cela est illustré sur la figure 8a, le fait de positionner une portion enroulée 61
25 d'un ressort 513 dans chaque espace 45 permet de garantir le centrage de l'aimant 22 par rapport à ces espaces 45.

Dans l'état comprimé, les portions enroulées 61, 62 sont écartées angulairement l'une de l'autre par rapport à leur position dans l'état de repos du ressort 513, de telle façon que la portion enroulée 62 exerce par réaction,
30 suivant une zone d'appui, un effort ayant une direction sensiblement radial sur l'aimant 22 de manière à le plaquer contre la face interne 36. La zone d'appui du ressort 513 contre l'aimant 22 est linéaire dans la mesure où elle correspond à l'intersection entre la face interne plane 36 et la portion

enroulée 62 de forme globalement cylindrique. Cette zone d'appui couvre en l'occurrence sensiblement la totalité de la hauteur H de l'aimant 22.

Alternativement, plusieurs ressorts 513 sont insérés à l'intérieur de chaque espace 45. Chaque ressort 513 présente une zone d'appui couvrant une
5 partie de la hauteur H' d'un aimant permanent 22, en particulier au niveau de chaque extrémité axiale de l'aimant 22.

Dans le mode de réalisation montré sur la figure 8b, on utilise dans chaque cavité 21 un ressort 513 unique et une butée 54 sous forme d'un épaulement longitudinal réalisé dans le corps de rotor 11 pour assurer un maintien
10 orthoradial de l'aimant 22 correspondant. Les espaces 45 pourront si besoin être remplis de colle et/ou de résine.

Etant donné que les ressorts 513 sont positionnés en appui contre les extrémités orthoradiales de l'aimant 22, les ressorts 513 perturbent peu le flux magnétique central généré par l'aimant 22. En conséquence, les ressorts
15 513 peuvent être réalisés dans un matériau amagnétique. En variante, les ressorts 513 sont réalisés dans un matériau magnétique. En variante, chaque ressort 513 est réalisé dans un matériau bi-matière, c'est-à-dire que la portion enroulée 61 située dans un espace 45 est réalisé en matériau amagnétique et la portion enroulée 62 située en appui contre l'aimant 22 est
20 réalisée dans un matériau magnétique afin de minimiser les perturbations magnétiques.

Dans le mode de réalisation des figures 9a et 9b, pour assurer un maintien des aimants 22 à l'intérieur des cavités 21, le rotor 10 comporte, dans chaque cavité 21, un ressort 514 monté comprimé par écrasement suivant sa
25 hauteur entre le corps de rotor 11 et les aimants permanents 22. Chaque ressort 514 exerce ainsi par déformation un effort radial sur les aimants 22 de l'intérieur vers l'extérieur du rotor 10. A cet effet, chaque ressort 514 est positionné dans un décrochement 60 longitudinal. Ce décrochement 60 de section rectangulaire est prévu afin de minimiser la lame d'air entre l'aimant
30 22 et la face interne 37 en vis-à-vis de l'aimant 22. Comme cela est bien visible sur la figure 9b, chaque ressort 514, réalisé par exemple en acier inoxydable, comporte une portion arrondie centrale 67, et deux portions arrondies d'extrémité 68 situées de part et d'autre de la portion centrale 67.

La portion centrale 67 et les portions d'extrémité 68 présentent des courbures inversées. Le rayon de courbure de la portion centrale 67 est supérieur au rayon de courbure des portions d'extrémité 68. Ce ressort 514 rattrape ainsi les jeux de sorte que les tolérances de fabrication peuvent être
5 grandes. Chaque ressort 514 présente de préférence une extrémité biseautée 69 pour faciliter l'insertion dans la cavité 21. Chaque ressort 514 comporte en outre une fente 70 le long de l'extrémité biseautée 69 pour réduire la rigidité de l'extrémité biseautée.

Dans le cas présent, chaque ressort 514 exerce un effort dans une zone
10 d'appui couvrant sensiblement la totalité de la hauteur H de l'aimant 22. Dans une variante de réalisation, on utilise une pluralité de ressorts 514 exerçant chacun une zone d'appui sur une partie de la hauteur d'un aimant permanent 22 correspondant. Chaque ressort 514 exerce alors une force dans une zone d'appui sur au moins 10% de la hauteur H de l'aimant
15 permanent 22.

Dans le mode de réalisation des figures 10a et 10b, les éléments de plaquage 51 sont constitués chacun par un ressort 515 comportant deux plaquettes 73 de forme rectangulaire reliées entre elles par un de leur bord d'extrémité commun 77 et inclinées l'une par rapport à l'autre de manière à
20 présente une forme de V. Chaque ressort 515 exerce par déformation un effort radial sur les aimants 22 de l'intérieur vers l'extérieur du rotor 10. A cet effet, chaque ressort 515 est positionné dans un décrochement 60 longitudinal du paquet de tôle prévu afin de minimiser la lame d'air entre l'aimant 22 et la face interne 36 en vis-à-vis de l'aimant 22 du côté de l'arbre.
25 En outre, les extrémités libres du ressort 515 étant rapprochées l'une de l'autre, le ressort 515 exerce par réaction un effort radial contre l'aimant de manière à le plaquer contre la face interne 36. Comme cela est bien visible sur la figure 10b, chaque ressort 515, comporte deux retours 74 situés chacun du côté d'un bord d'une des extrémités libres d'une plaquette 73
30 correspondante. Les retours 74 formant un angle par rapport à la plaquette 73 correspondante sont destinés à venir chacun en appui respectivement contre une face du rotor 10 et contre une face d'extrémité axiale de l'aimant 22. Le ressort 515 pourra être réalisé par exemple dans un matériau magnétique afin de ne pas perturber le flux magnétique circulant dans le

rotor 10. Alternativement, le ressort 515 est réalisé dans un matériau amagnétique.

Dans le cas présent, chaque ressort 515 exerce un effort dans une zone d'appui sensiblement plane couvrant sensiblement la totalité de la hauteur H de l'aimant 22. Dans une variante de réalisation, on utilise une pluralité de ressorts 515 exerçant chacun une zone d'appui sur une partie de la hauteur H d'un aimant permanent 22 correspondant. Chaque ressort 515 exerce alors une force dans une zone d'appui sur au moins 10% de la hauteur H de l'aimant permanent 22.

10 On décrit ci-après le procédé de fabrication d'un rotor 10 de machine électrique tournante qui consiste à réaliser le corps de rotor 11 définissant une pluralité de cavités 21, puis à insérer de préférence simultanément un aimant permanent 22 et un élément de plaquage 51, 511, 512, 513, 514, 515 comprimé à l'intérieur de chaque cavité 21. L'élément de plaquage 51 est ensuite relâché, de telle façon que l'élément de plaquage 51 assure un plaquage de l'aimant permanent 22 contre la face interne 36 du corps délimitant en partie la cavité 21.

20 Le corps de rotor 11 pourra également comporter deux flasques de maintien (non représentées) plaqués de part et d'autre du rotor 10 sur ses faces d'extrémité axiale. Ces flasques de maintien assurent une retenue axiale des aimants 22 à l'intérieur des cavités 21 et servent également à équilibrer le rotor 10. Les flasques sont en matière amagnétique, par exemple en aluminium.

25 Bien entendu, la description qui précède a été donnée à titre d'exemple uniquement et ne limite pas le domaine de l'invention dont on ne sortirait pas en remplaçant les différents éléments par tous autres équivalents.

REVENDEICATIONS

1. Rotor (10) de machine électrique tournante, notamment d'un turbo-chargeur électrique, comportant:
- 5 - un corps de rotor (11) définissant une pluralité de cavités (21),
 - un ensemble d'aimants permanents (22), notamment à aimantation radiale, logés dans lesdites cavités (21),
 - au moins un élément de plaquage (51) est intercalé entre ledit corps de rotor (11) et un aimant permanent (22) correspondant, pour assurer un
- 10 maintien d'un aimant permanent (22) et est agencé de sorte que ledit élément de plaquage (51) se trouve dans le passage du flux magnétique généré par ledit aimant permanent (22) correspondant.
2. Rotor selon la revendication 1, caractérisé en ce que ledit élément de plaquage (51) est constitué par une goupille élastique(512).
- 15 3. Rotor selon la revendication 1 ou 2, caractérisé en ce que ladite goupille présente une section en forme d'anneau fendu.
4. Rotor selon la revendication 2 ou 3, caractérisé en ce que ledit rotor (10) comporte une goupille (512) unique par cavité (21) notamment de
- 20 longueur sensiblement égale à une hauteur (H) d'un aimant permanent (22) correspondant.
5. Rotor selon l'une quelconque des revendications 2 à 4, caractérisé en ce que ladite goupille (512) exerce un effort dans une zone d'appui couvrant sensiblement la totalité d'une hauteur (H) dudit aimant permanent (22) correspondant.
- 25 6. Rotor selon l'une quelconque des revendications 2 à 5, caractérisé en ce que ladite goupille (512) présente une zone d'appui couvrant une partie d'une hauteur (H) d'un aimant permanent (22) correspondant, en particulier au moins 10%, notamment au moins 50% de la hauteur (H) dudit aimant permanent (22) correspondant.

7. Rotor selon l'une quelconque des revendications 2 à 6, caractérisé en ce que plusieurs goupilles (512), notamment deux goupilles, sont insérées à l'intérieur de chaque cavité (21).

5 8. Rotor selon la revendication 7, caractérisé en ce que chaque goupille (512) présente une zone d'appui couvrant une partie d'une hauteur (H) d'un aimant permanent (22) correspondant, en particulier au niveau de chaque extrémité axiale dudit aimant permanent (22) correspondant, les goupilles étant notamment sensiblement alignées selon un même axe.

10 9. Rotor selon la revendication 7 ou 8, caractérisé en ce que au moins une goupille (512) est située respectivement à chaque extrémité orthoradiale d'un aimant permanent (22) correspondant.

10. Rotor selon l'une quelconque des revendications 2 à 9, caractérisé en ce que ledit rotor (10) comporte un décrochement (60) réalisé dans ledit corps de rotor (11) ayant une forme complémentaire de ladite goupille (512).

15 11. Rotor selon la revendication 10, caractérisé en ce qu'un ratio entre une hauteur du décrochement (60) mesuré suivant une direction radiale par rapport au diamètre d'une goupille (512) correspondante est compris entre 0,4 et 0,7, notamment entre 0,5 et 0,6.

20 12. Rotor selon l'une quelconque des revendications 1 à 11, caractérisé en ce qu'il comporte au moins une butée (54) de maintien orthoradial de chaque aimant permanent (22) dudit ensemble d'aimants permanents (22).

25 13. Rotor selon l'une quelconque des revendications 1 à 12, caractérisé en ce que ledit élément de plaquage (51) est distinct du corps de rotor (11).

14. Procédé de fabrication d'un rotor (10) de machine électrique tournante, caractérisé en ce que ledit procédé comporte:

- une étape de réalisation d'un corps de rotor (11) définissant une pluralité de cavités (21),
- 30 - une étape d'insertion, notamment simultanée, d'un aimant permanent (22) et d'un élément de plaquage comprimé à l'intérieur de chaque cavité

(21), et

- une étape de relâchement de l'élément de plaquage de telle façon que ledit élément de plaquage (51) assure un plaquage dudit aimant permanent (22) contre une face interne (36) du corps délimitant la cavité (21) correspondante.
- 5

15. Machine électrique tournante comportant un rotor (10) tel que défini selon l'une quelconque des revendications 1 à 13 et un stator bobiné, le stator étant polyphasé et entourant le rotor avec présence d'un entrefer.

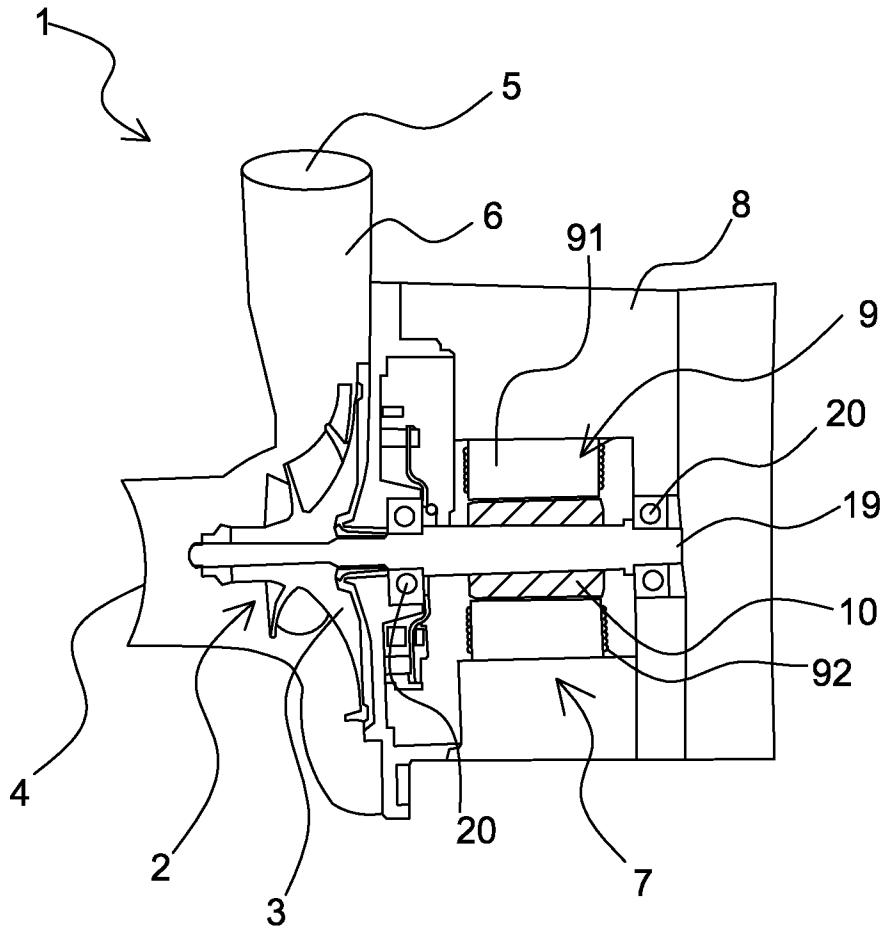


Fig.1

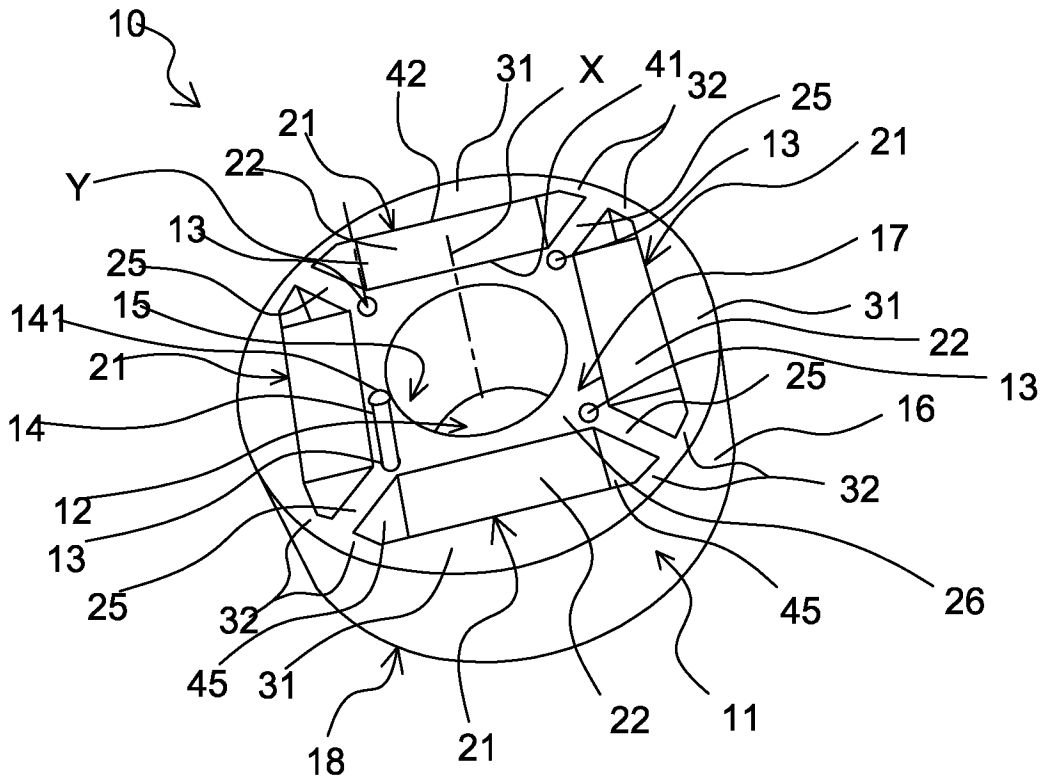


Fig.2

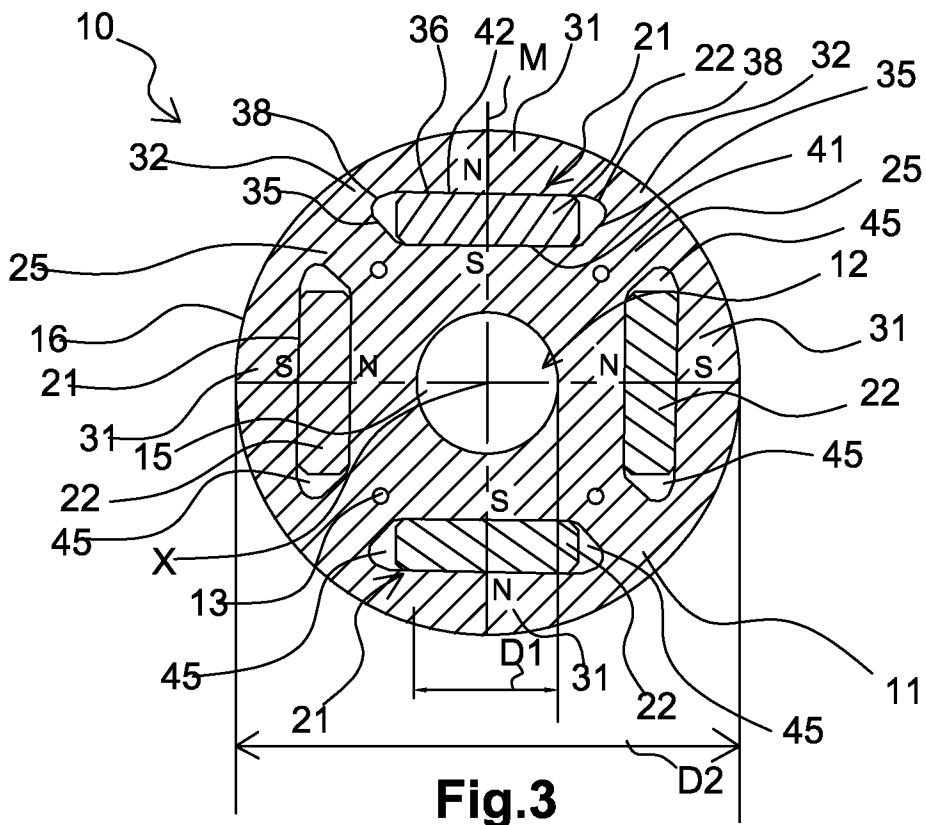


Fig.3

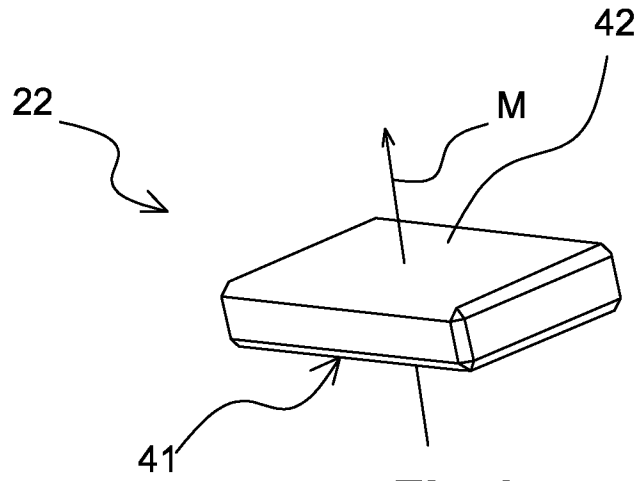


Fig.4

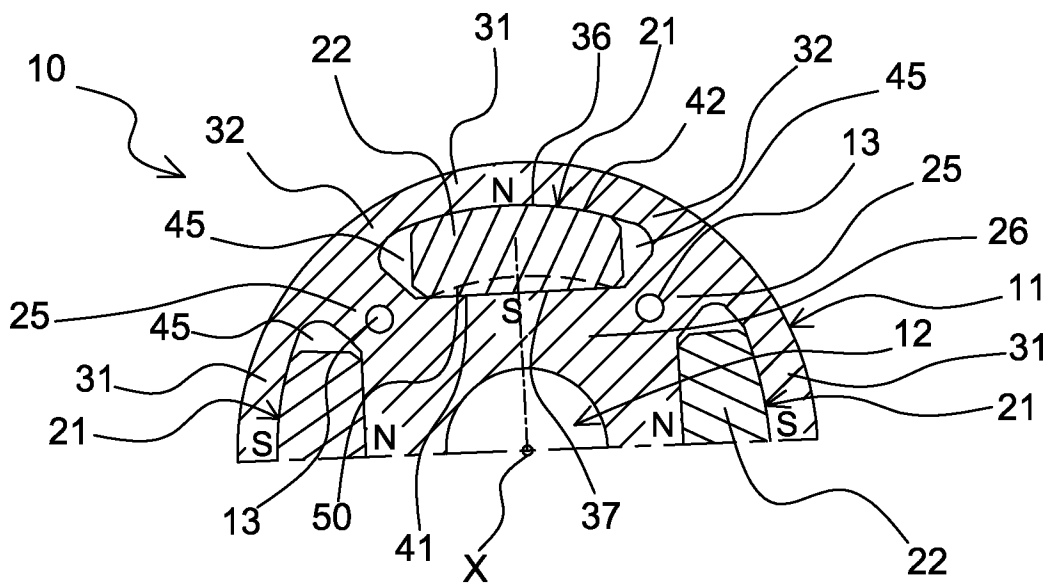


Fig.5

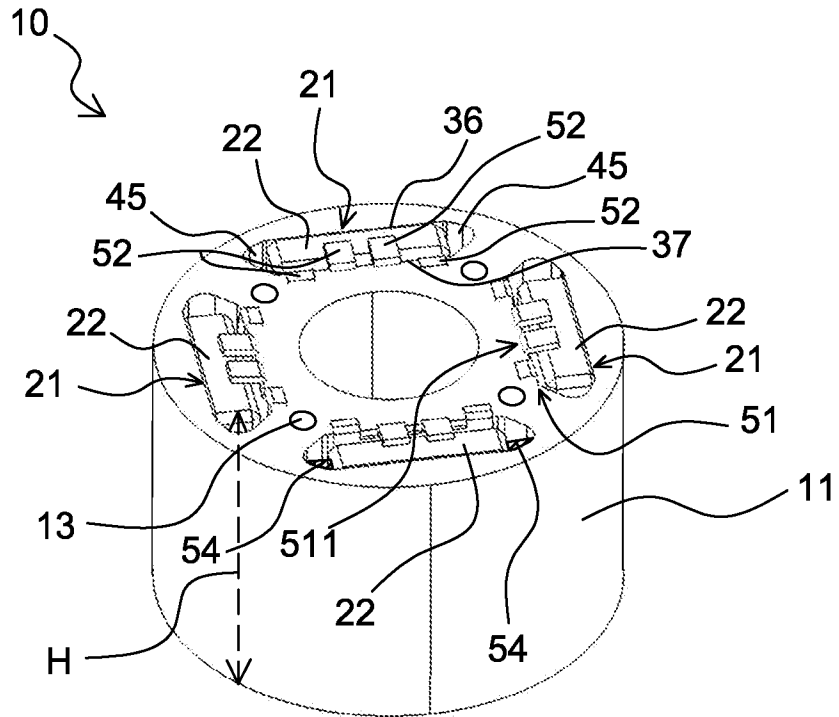


Fig.6a

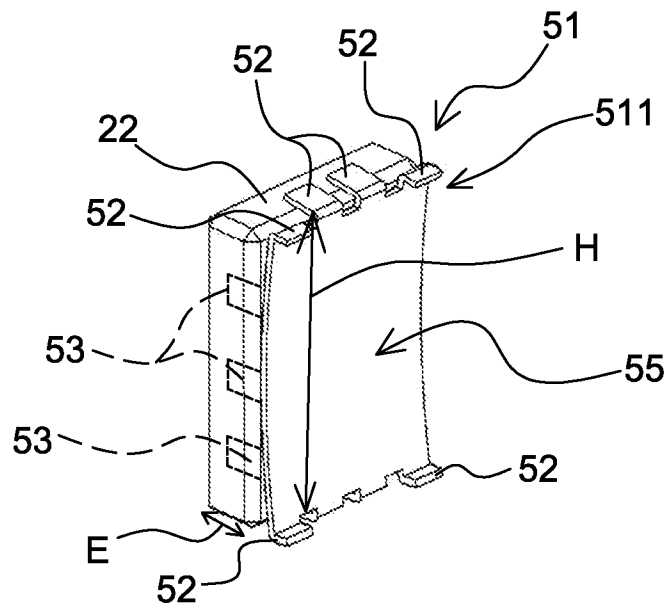
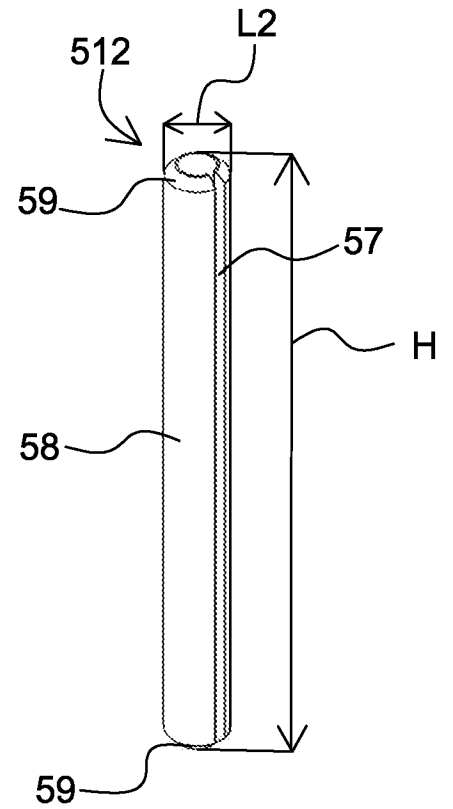
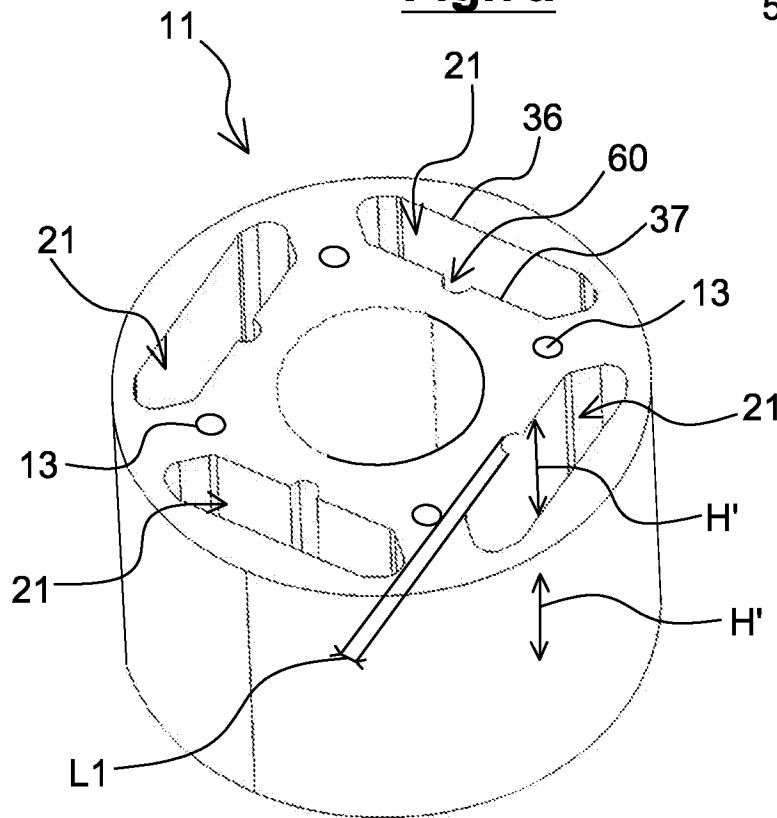
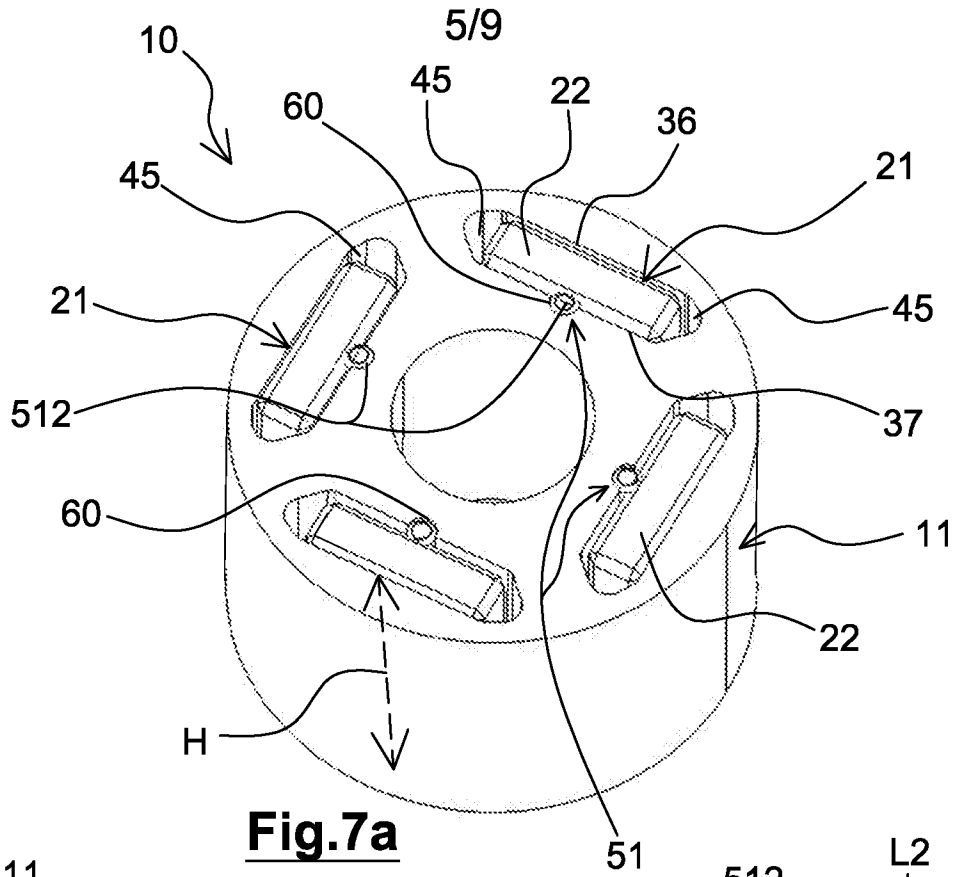


Fig.6b



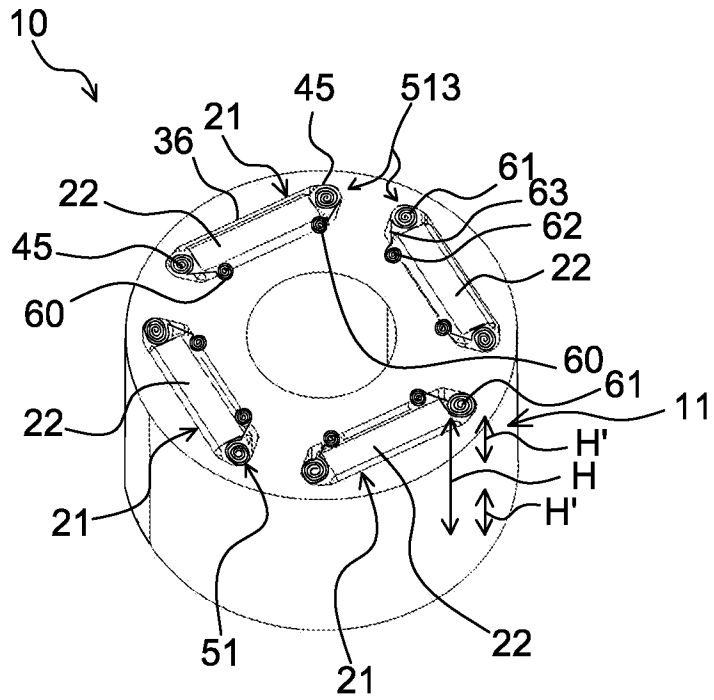


Fig.8a

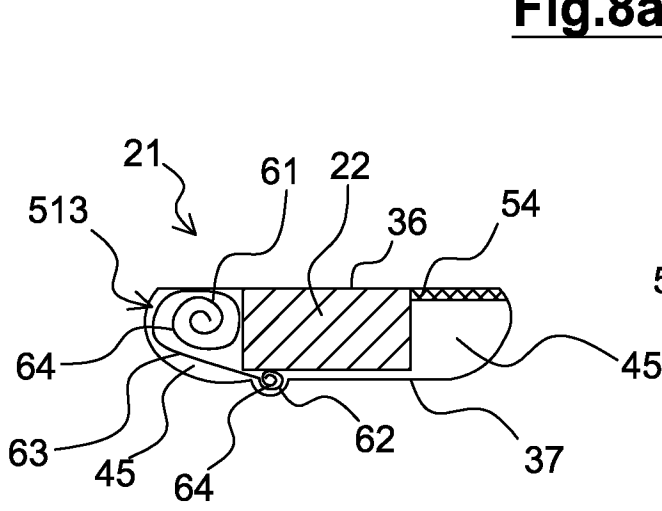


Fig.8b

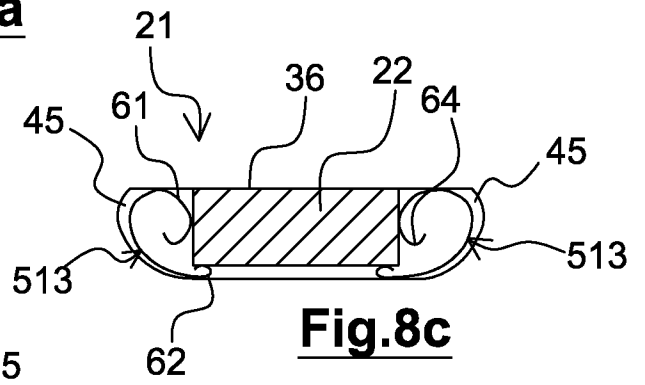


Fig.8c

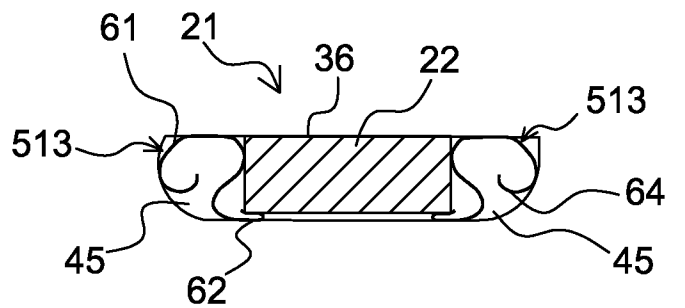


Fig.8d

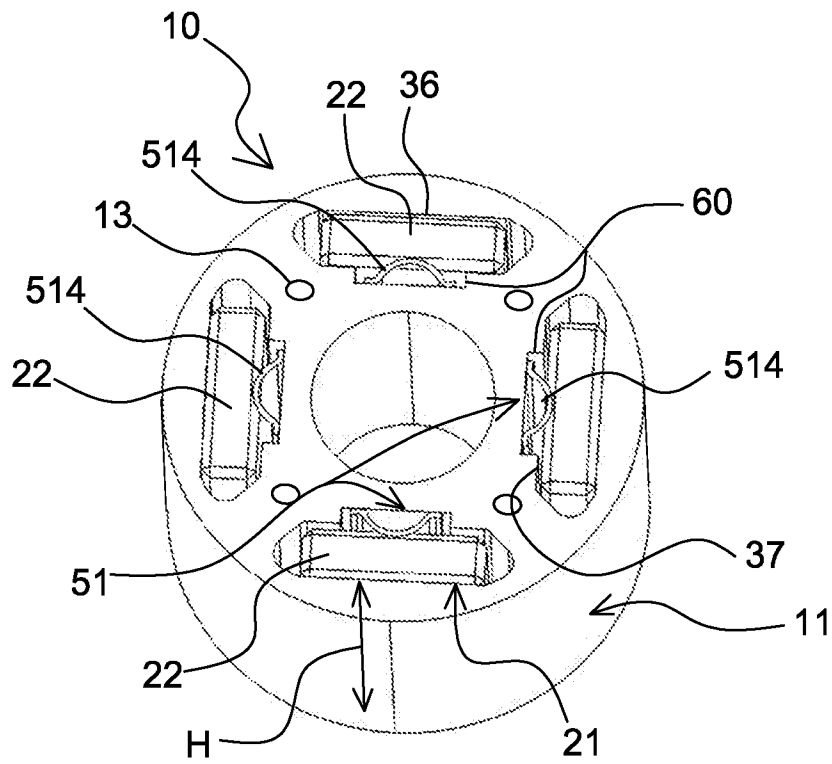


Fig.9a

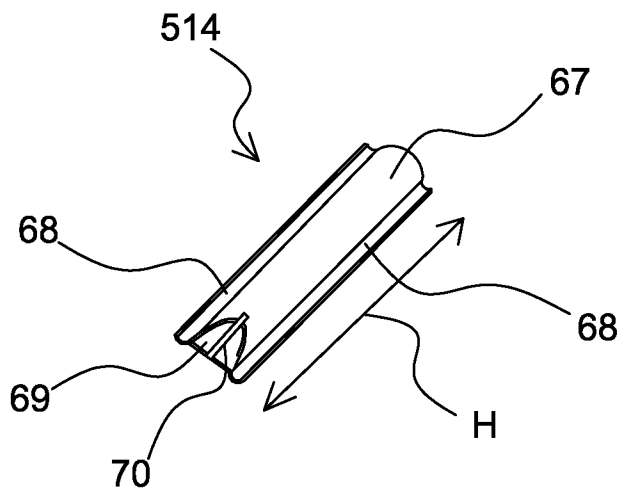


Fig.9b

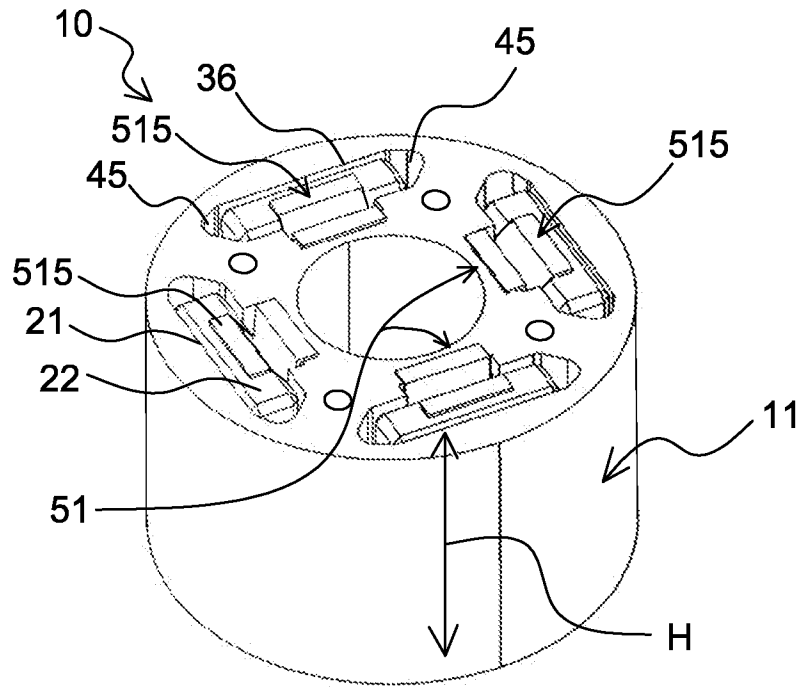


Fig.10a

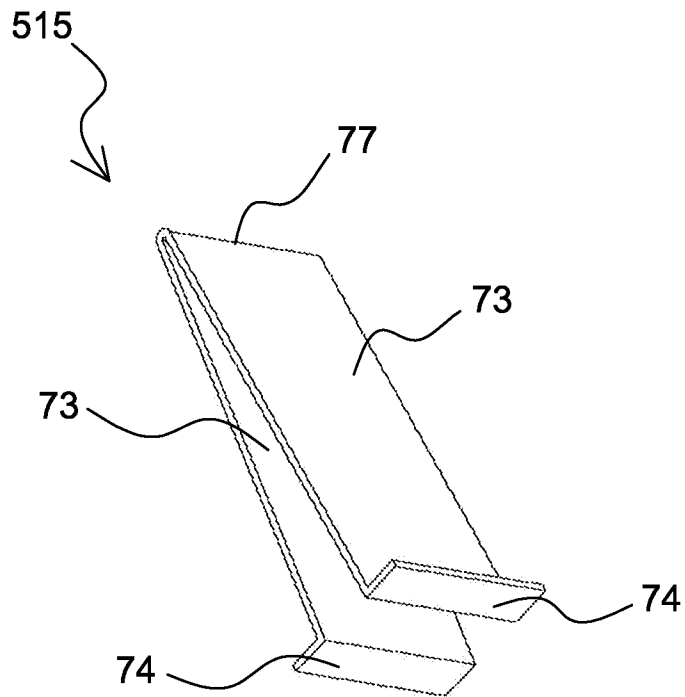


Fig.10b

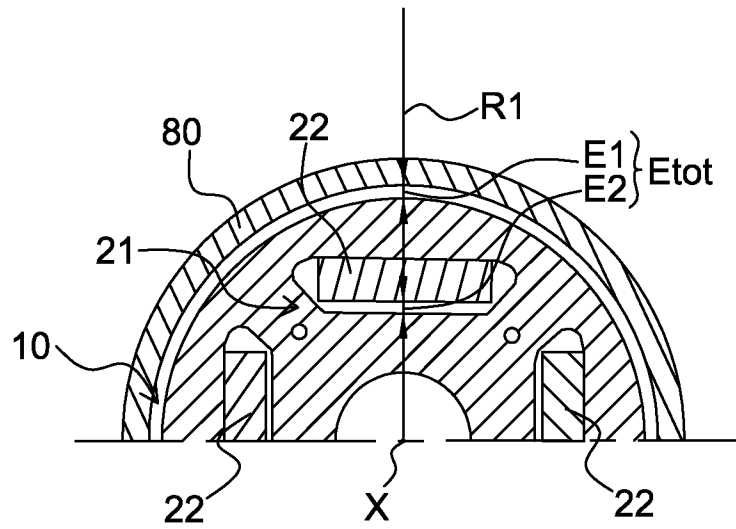


Fig.11

INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International application No
PCT/FR2016/051049

A. CLASSIFICATION OF SUBJECT MATTER
INV. H02K1/27
ADD.
According to International Patent Classification (IPC) or to both national classification and IPC

B. FIELDS SEARCHED
Minimum documentation searched (classification system followed by classification symbols)
H02K
Documentation searched other than minimum documentation to the extent that such documents are included in the fields searched

Electronic data base consulted during the international search (name of data base and, where practicable, search terms used)
EPO-Internal

C. DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT

Category*	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.
X A	WO 2008/006933 A1 (ABB OY [FI]; SARAMO JARKKO [FI]; TYLLINEN YRJOE [FI]; MAEKI-ONTTO PETR) 17 January 2008 (2008-01-17) page 5, lignes 16-21; figures 1-7	1,2,4,5, 7,9,13, 15 3,10-12, 14
X A	DE 10 2010 030323 A1 (BOSCH GMBH ROBERT [DE]) 22 December 2011 (2011-12-22) figures 3, 4a, 4b	1,2,4-8, 13,15 3,10-12, 14
X	DE 10 2012 202529 A1 (BOSCH GMBH ROBERT [DE]) 22 August 2013 (2013-08-22) figure 2b	1,13,15
	----- -/--	

Further documents are listed in the continuation of Box C.

See patent family annex.

* Special categories of cited documents :

"A" document defining the general state of the art which is not considered to be of particular relevance

"E" earlier application or patent but published on or after the international filing date

"L" document which may throw doubts on priority claim(s) or which is cited to establish the publication date of another citation or other special reason (as specified)

"O" document referring to an oral disclosure, use, exhibition or other means

"P" document published prior to the international filing date but later than the priority date claimed

"T" later document published after the international filing date or priority date and not in conflict with the application but cited to understand the principle or theory underlying the invention

"X" document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered novel or cannot be considered to involve an inventive step when the document is taken alone

"Y" document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered to involve an inventive step when the document is combined with one or more other such documents, such combination being obvious to a person skilled in the art

"&" document member of the same patent family

Date of the actual completion of the international search 6 July 2016	Date of mailing of the international search report 14/07/2016
--	--

Name and mailing address of the ISA/ European Patent Office, P.B. 5818 Patentlaan 2 NL - 2280 HV Rijswijk Tel. (+31-70) 340-2040, Fax: (+31-70) 340-3016	Authorized officer Fernandez, Victor
--	---

INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International application No
PCT/FR2016/051049

C(Continuation). DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT		
Category*	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.
X	EP 2 557 661 A2 (LG INNOTEK CO LTD [KR]) 13 February 2013 (2013-02-13) paragraph [0054]; figure 4 -----	1,15
X	WO 2013/150652 A1 (MITSUBISHI ELECTRIC CORP [JP]; TSUCHIDA KAZUCHIKA [JP]; NIGO MASAHIRO) 10 October 2013 (2013-10-10) Réfèrece au texte (en anglais) basé sur le document US 2015/137646; paragraphs [0026], [0027]; figures 1-3, 5, 6, 10, 11-13 -----	1,15
X	US 2013/270949 A1 (GRACIA MERCEDES HERRANZ [DE] ET AL) 17 October 2013 (2013-10-17) paragraph [0038]; figure 4 -----	1,15
X,P	US 2015/123506 A1 (SALAS NOBREGA KEN IVCAR [US] ET AL) 7 May 2015 (2015-05-07) figures 3,4,8,9 -----	1,2

INTERNATIONAL SEARCH REPORT

Information on patent family members

International application No PCT/FR2016/051049

Patent document cited in search report	Publication date	Patent family member(s)	Publication date
WO 2008006933 A1	17-01-2008	FI 20060672 A WO 2008006933 A1	12-01-2008 17-01-2008

DE 102010030323 A1	22-12-2011	CN 102948040 A DE 102010030323 A1 EP 2586116 A2 WO 2011160873 A2	27-02-2013 22-12-2011 01-05-2013 29-12-2011

DE 102012202529 A1	22-08-2013	CN 103259357 A DE 102012202529 A1	21-08-2013 22-08-2013

EP 2557661 A2	13-02-2013	CN 103001352 A EP 2557661 A2 US 2013038163 A1	27-03-2013 13-02-2013 14-02-2013

WO 2013150652 A1	10-10-2013	CN 203193417 U JP WO2013150652 A1 US 2015137646 A1 WO 2013150652 A1	11-09-2013 14-12-2015 21-05-2015 10-10-2013

US 2013270949 A1	17-10-2013	DE 102012206149 A1 US 2013270949 A1	17-10-2013 17-10-2013

US 2015123506 A1	07-05-2015	CA 2929597 A1 US 2015123506 A1 WO 2015065699 A2	07-05-2015 07-05-2015 07-05-2015

RAPPORT DE RECHERCHE INTERNATIONALE

Demande internationale n°

PCT/FR2016/051049

A. CLASSEMENT DE L'OBJET DE LA DEMANDE INV. H02K1/27 ADD.		
Selon la classification internationale des brevets (CIB) ou à la fois selon la classification nationale et la CIB		
B. DOMAINES SUR LESQUELS LA RECHERCHE A PORTE		
Documentation minimale consultée (système de classification suivi des symboles de classement) H02K		
Documentation consultée autre que la documentation minimale dans la mesure où ces documents relèvent des domaines sur lesquels a porté la recherche		
Base de données électronique consultée au cours de la recherche internationale (nom de la base de données, et si cela est réalisable, termes de recherche utilisés) EPO-Internal		
C. DOCUMENTS CONSIDERES COMME PERTINENTS		
Catégorie*	Identification des documents cités, avec, le cas échéant, l'indication des passages pertinents	no. des revendications visées
X	WO 2008/006933 A1 (ABB OY [FI]; SARAMO JARKKO [FI]; TYLLINEN YRJOE [FI]; MAEKI-ONTTO PETR) 17 janvier 2008 (2008-01-17)	1,2,4,5, 7,9,13, 15
A	page 5, lignes 16-21; figures 1-7	3,10-12, 14
X	DE 10 2010 030323 A1 (BOSCH GMBH ROBERT [DE]) 22 décembre 2011 (2011-12-22)	1,2,4-8, 13,15
A	figures 3, 4a, 4b	3,10-12, 14
X	DE 10 2012 202529 A1 (BOSCH GMBH ROBERT [DE]) 22 août 2013 (2013-08-22)	1,13,15
	figure 2b	
	----- -/--	
<input checked="" type="checkbox"/> Voir la suite du cadre C pour la fin de la liste des documents <input checked="" type="checkbox"/> Les documents de familles de brevets sont indiqués en annexe		
* Catégories spéciales de documents cités:		
"A" document définissant l'état général de la technique, non considéré comme particulièrement pertinent "E" document antérieur, mais publié à la date de dépôt international ou après cette date "L" document pouvant jeter un doute sur une revendication de priorité ou cité pour déterminer la date de publication d'une autre citation ou pour une raison spéciale (telle qu'indiquée) "O" document se référant à une divulgation orale, à un usage, à une exposition ou tous autres moyens "P" document publié avant la date de dépôt international, mais postérieurement à la date de priorité revendiquée		"T" document ultérieur publié après la date de dépôt international ou la date de priorité et n'appartenant pas à l'état de la technique pertinent, mais cité pour comprendre le principe ou la théorie constituant la base de l'invention "X" document particulièrement pertinent; l'invention revendiquée ne peut être considérée comme nouvelle ou comme impliquant une activité inventive par rapport au document considéré isolément "Y" document particulièrement pertinent; l'invention revendiquée ne peut être considérée comme impliquant une activité inventive lorsque le document est associé à un ou plusieurs autres documents de même nature, cette combinaison étant évidente pour une personne du métier "&" document qui fait partie de la même famille de brevets
Date à laquelle la recherche internationale a été effectivement achevée 6 juillet 2016		Date d'expédition du présent rapport de recherche internationale 14/07/2016
Nom et adresse postale de l'administration chargée de la recherche internationale Office Européen des Brevets, P.B. 5818 Patentlaan 2 NL - 2280 HV Rijswijk Tel. (+31-70) 340-2040, Fax: (+31-70) 340-3016		Fonctionnaire autorisé Fernandez, Victor

C(suite). DOCUMENTS CONSIDERES COMME PERTINENTS		
Catégorie*	Identification des documents cités, avec, le cas échéant, l'indication des passages pertinents	no. des revendications visées
X	EP 2 557 661 A2 (LG INNOTEK CO LTD [KR]) 13 février 2013 (2013-02-13) alinéa [0054]; figure 4 -----	1,15
X	WO 2013/150652 A1 (MITSUBISHI ELECTRIC CORP [JP]; TSUCHIDA KAZUCHIKA [JP]; NIGO MASAHIRO) 10 octobre 2013 (2013-10-10) Référence au texte (en anglais) basé sur le document US 2015/137646; alinéas [0026], [0027]; figures 1-3, 5, 6, 10, 11-13 -----	1,15
X	US 2013/270949 A1 (GRACIA MERCEDES HERRANZ [DE] ET AL) 17 octobre 2013 (2013-10-17) alinéa [0038]; figure 4 -----	1,15
X,P	US 2015/123506 A1 (SALAS NOBREGA KEN IVCAR [US] ET AL) 7 mai 2015 (2015-05-07) figures 3,4,8,9 -----	1,2

RAPPORT DE RECHERCHE INTERNATIONALE

Renseignements relatifs aux membres de familles de brevets

Demande internationale n°

PCT/FR2016/051049

Document brevet cité au rapport de recherche	Date de publication	Membre(s) de la famille de brevet(s)	Date de publication
WO 2008006933 A1	17-01-2008	FI 20060672 A WO 2008006933 A1	12-01-2008 17-01-2008
DE 102010030323 A1	22-12-2011	CN 102948040 A DE 102010030323 A1 EP 2586116 A2 WO 2011160873 A2	27-02-2013 22-12-2011 01-05-2013 29-12-2011
DE 102012202529 A1	22-08-2013	CN 103259357 A DE 102012202529 A1	21-08-2013 22-08-2013
EP 2557661 A2	13-02-2013	CN 103001352 A EP 2557661 A2 US 2013038163 A1	27-03-2013 13-02-2013 14-02-2013
WO 2013150652 A1	10-10-2013	CN 203193417 U JP WO2013150652 A1 US 2015137646 A1 WO 2013150652 A1	11-09-2013 14-12-2015 21-05-2015 10-10-2013
US 2013270949 A1	17-10-2013	DE 102012206149 A1 US 2013270949 A1	17-10-2013 17-10-2013
US 2015123506 A1	07-05-2015	CA 2929597 A1 US 2015123506 A1 WO 2015065699 A2	07-05-2015 07-05-2015 07-05-2015