

REVENDICATIONS

1. Procédé de fabrication d'une pièce de raccordement comprenant une première portion (101 ; 201 ; 301 ; 401) comportant une extrémité filetée (104 ; 204 ; 304 ; 404) apte à être raccordée par
5 vissage à l'extrémité d'un premier composant tubulaire (1) pour le raccordement de la pièce de raccordement (100 ; 200 ; 300 ; 400) sur ledit premier composant tubulaire (1), le procédé comprenant une étape de réalisation par une méthode de fabrication additive d'une deuxième portion (102 ; 202 ; 302 ; 402) de la pièce de raccordement
10 (100 ; 200 ; 300 ; 400) juxtaposée à la première portion (101 ; 201 ; 301 ; 401) comportant une extrémité filetée (104 ; 204 ; 304 ; 404), caractérisé en ce que la première portion (101 ; 201 ; 301 ; 401) comportant une extrémité filetée (104 ; 204 ; 304 ; 404) est obtenue par récupération de la première portion (101 ; 201 ; 301 ; 401) sur un
15 composant tubulaire distinct (5) de la pièce de raccordement (100 ; 200 ; 300 ; 400) pour son assemblage sur la pièce de raccordement (100 ; 200 ; 300 ; 400).
2. Procédé de fabrication selon la revendication 1, caractérisé en ce que la récupération de la première portion (101 ; 201 ; 301 ; 401)
20 comportant l'extrémité filetée (104 ; 204 ; 304 ; 404) sur un composant tubulaire distinct (5) de la pièce de raccordement (100 ; 200 ; 300 ; 400) est effectuée par découpe.
3. Procédé de fabrication selon la revendication 1 ou 2, caractérisé en ce que la première portion (201) comprend un revêtement à sa surface déjà présent sur le composant tubulaire
25 distinct (5) avant sa récupération.
4. Procédé de fabrication selon la revendication 3, caractérisé en ce que la première portion (101 ; 201 ; 301 ; 401) comprend un revêtement sur au moins une partie de la surface du filetage de
30 l'extrémité filetée (104 ; 204 ; 304 ; 404), ledit revêtement étant déjà présent avant récupération de ladite première portion (101 ; 201 ; 301 ; 401) du composant tubulaire distinct (5).

5. Procédé de fabrication selon l'une quelconque des revendications précédentes, caractérisé en ce que la deuxième portion (302) réalisée par une méthode de fabrication additive est réalisée indépendamment du reste de la pièce de raccordement (300) puis la
5 deuxième portion (302) est connectée à la première portion (301) comportant une extrémité filetée (304).

6. Procédé de fabrication selon la revendication 5, caractérisé en ce que la première portion (201 ; 301 ; 401) et la deuxième portion (202 ; 302 ; 402) sont connectées par fabrication additive.

10 7. Procédé de fabrication selon la revendication 5, caractérisé en ce que la première portion (201 ; 301 ; 401) et la deuxième portion (202 ; 302 ; 402) sont connectées par soudure.

8. Procédé de fabrication selon l'une quelconque des revendications précédentes, caractérisé en ce que la deuxième portion (202) réalisée par une méthode de fabrication additive est formée à
15 partir d'une extrémité distincte (205) de l'extrémité filetée (204) de la première portion (201) de la pièce de raccordement (200).

9. Procédé de fabrication selon la revendication 8, caractérisé en ce que l'extrémité distincte (205) est une extrémité opposée à
20 l'extrémité filetée (204) de la première portion de la pièce de raccordement (200).

10. Procédé de fabrication selon l'une quelconque des revendications précédentes, caractérisé en ce qu'il comprend une étape destinée à connecter la deuxième portion (202 ; 302 ; 402) à une
25 troisième portion (203 ; 303 ; 403).

11. Procédé de fabrication selon la revendication 10, caractérisé en ce que la troisième portion (203 ; 303 ; 403) est connectée à la deuxième portion (202 ; 302 ; 403) par fabrication additive.

30 12. Procédé de fabrication selon la revendication 10, caractérisé en ce que la troisième portion (203 ; 303. 403) est connectée à la deuxième portion (202 ; 302 ; 403) par soudure.

13. Procédé de fabrication selon l'une des revendications 10 à 12, caractérisé en ce que la troisième portion (203 ; 303) comporte une

extrémité fileté (208 ; 307) destinée à être raccordée par vissage à l'extrémité d'un deuxième composant tubulaire (2).

5 14. Procédé de fabrication selon la revendication 13, caractérisé en ce que la troisième portion (203) comportant une extrémité fileté est obtenue par récupération de la troisième portion (203) comportant l'extrémité fileté (204) sur un composant tubulaire distinct (6) de la pièce de raccordement (200) comprenant la troisième portion (203) comportant l'extrémité fileté (204).

10 15. Procédé de fabrication selon la revendication 14, caractérisé en ce que la troisième portion (203) comprend un revêtement à sa surface déjà présent sur le composant tubulaire distinct (6) avant sa récupération.

15 16. Procédé de fabrication selon la revendication 15, caractérisé en ce que la troisième portion (203 ; 303 ; 403) comprend un revêtement sur au moins une partie de la surface du filetage de l'extrémité fileté (208 ; 307), ledit revêtement étant déjà présent avant récupération de ladite troisième portion (203 ; 303 ; 403) du composant tubulaire distinct (6).

20 17. Procédé de fabrication selon l'une des revendications 14 à 16, caractérisé en ce que la récupération de la troisième portion (203 ; 303 ; 403) sur un composant tubulaire distinct (6) de la pièce de raccordement (200 ; 300 ; 400) est effectuée par découpe.

25 18. Procédé de fabrication selon l'une quelconque des revendications 10 à 17, caractérisé en ce que la première portion (201 ; 301 ; 401) et la troisième portion (203 ; 303 ; 403) possèdent une composition chimique et des propriétés mécaniques différentes.