

Title (en)

Watch case body and method to manufacture the same.

Title (de)

Armbanduhrmittelteil und Herstellungsverfahren.

Title (fr)

Carrure de boîte de montre-bracelet et procédé de fabrication de cette carrure.

Publication

EP 0082119 A1 19830622 (FR)

Application

EP 82810545 A 19821215

Priority

CH 798781 A 19811215

Abstract (en)

1. A wrist-watch case middle with an unscratchable caseband, characterised in that its caseband (14) is provided with protruding protective elements (16, 17, 18; 32) made of practically unscratchable material and which when viewed in section in a plane that is co-axial or parallel with the axis of the middle (1, 28) and perpendicular to the case-band (14) thereof, have at least approximately the shape of a circular segment slightly in excess of 180 degrees, the mean portion of the segment of each of said elements being engaged over at most 180 degrees and fixed in a correspondingly shaped recess (15, 29) formed in the caseband (14) of the middle (1, 28).

Abstract (fr)

La tranche (14) de la carrure (1) de boîte de montre-bracelet ne risque pas d'être altérée par suite de contacts accidentels avec des objets étrangers. Chacune de ses faces planes est garnie d'une baguette protectrice (16) en corindon monocristallin transparent, dont une partie semicylindrique est collée dans une rainure (15) de même forme, fraisée dans la tranche (14) de la carrure (1). Cette baguette (16) fait légèrement saillie de la tranche (14) et met ainsi cette dernière à l'abri des dits contacts. La partie collée de la baguette (16) porte une fine couche réfléchissante (19), formée par vaporisation sous vide. Les rayons (a) d'un faisceau de lumière incidente sont réfléchis en (b) et produisent ainsi un rai de forte luminosité, qui apparaît au centre de la face plane (21) de la baguette (16). Pour fabriquer la carrure (1), on confectionne des cylindres en corindon, dont on polit la surface sur laquelle on dépose la couche (19). Puis on colle ces cylindres à une carrure brute, sortant d'usinage. On meule alors leur partie saillante de façon à former la face (21) et soumet enfin les faces visibles de la tranche de la carrure à un polissage final et au traitement de surface désiré.

IPC 1-7

G04B 47/04; **G04B 37/22**; **B44C 1/26**

IPC 8 full level

B44C 1/26 (2006.01); **G04B 37/00** (2006.01); **G04B 37/22** (2006.01); **G04B 45/00** (2006.01); **G04B 47/04** (2006.01)

CPC (source: EP KR)

B44C 1/26 (2013.01 - EP); **G04B 37/00** (2013.01 - KR); **G04B 37/22** (2013.01 - EP); **G04B 47/042** (2013.01 - EP)

Citation (search report)

- [AD] DE 2921597 A1 19801204 - LISS AG
- [AD] CH 312654 A 19560215 - GRABER SAMUEL [CH]
- [AD] FR 1393525 A 19650326

Cited by

EP0574360A1; EP0334375A1; CN109613813A; EP0386621A1; CH675045GA3; US5001686A; WO2005101139A1

Designated contracting state (EPC)

CH DE FR GB IT LI

DOCDB simple family (publication)

EP 0082119 A1 19830622; **EP 0082119 B1 19861203**; CH 648450G A3 19850329; DE 3274588 D1 19870115; HK 3892 A 19920117; JP H0259959 B2 19901213; JP S58109877 A 19830630; KR 840003074 A 19840813; KR 850001791 B1 19851218

DOCDB simple family (application)

EP 82810545 A 19821215; CH 798781 A 19811215; DE 3274588 T 19821215; HK 3892 A 19920109; JP 21851882 A 19821215; KR 820005609 A 19821215