

Title (en)
Method for manufacturing a watch case provided with two components stuck to each other, and method for constructing a watch provided with this case.

Title (de)
Vorrichtung zur Herstellung eines mit zwei aneinandergeklebten Komponenten versehenen Uhrengehäuses und Vorrichtung zum Bauen einer mit diesem Gehäuse versehenen Uhr.

Title (fr)
Procédé de fabrication d'une boîte de montre comportant deux composants collés l'un à l'autre et procédé de montage d'une montre comprenant cette boîte.

Publication
EP 0374711 A1 19900627 (FR)

Application
EP 89123009 A 19891213

Priority
CH 473088 A 19881221

Abstract (en)
An edge (5) of the base (3) of the case (1) is engaged in a groove (4) of the middle part (2) of this case (1). A bead of thermoplastic adhesive (6) is disposed in the groove (4) and adheres to the walls of the latter and to the edge (5). The manufacture of the case (1) comprises the prior depositing of the adhesive (6) in the groove (4), a treatment of this adhesive intended to cause it to adhere to the walls of the groove (4) and to set it, the heating of the edge (5) up to a temperature which is at least equal to the melting point of the adhesive, and the insertion of the edge (5) into the groove (4) so as to cause the adhesive (6) to melt. After cooling, this adhesive (6) adheres to the walls of the groove (4) and to the edge (5) and fixes the base (3) to the middle part (2). The assembly of a watch comprising a case (1) manufactured according to this method comprises the insertion of the movement of the watch into the middle part (2) after the adhesive has been deposited in the groove (4) and before the edge (5) of the heated base (3) is inserted into this groove (4). These methods make it possible to use an adhesive having a high melting point without the risk of damaging the movement of the watch. <IMAGE>

Abstract (fr)
Un rebord (5) du fond (3) de la boîte (1) est engagé dans une rainure (4) de la carrure (2) de cette boîte (1). Un cordon de colle thermoplastique (6) est disposé dans la rainure (4) et adhère aux parois de celle-ci ainsi qu'au rebord (5). La fabrication de la boîte (1) comporte le dépôt préalable de la colle (6) dans la rainure (4), un traitement de cette colle destiné à la faire adhérer aux parois de la rainure (4) et à la mettre dans son état solide, le chauffage du rebord (5) jusqu'à une température au moins égale à la température de fusion de la colle, et l'introduction du rebord (5) dans la rainure (4) de manière à faire fondre la colle (6). Après refroidissement, cette colle (6) adhère aux parois de la rainure (4) et au rebord (5) et fixe le fond (3) à la carrure (2). Le montage d'une montre comportant une boîte (1) fabriquée selon ce procédé comprend l'introduction du mouvement de la montre dans la carrure (2) après que la colle a été déposée dans la rainure (4) et avant que le rebord (5) du fond (3) chauffé soit introduit dans cette rainure (4). Ces procédés permettent d'utiliser une colle ayant une température de fusion élevée sans risquer de détériorer le mouvement de la montre.

IPC 1-7
G04B 37/18; G04B 39/02

IPC 8 full level
G04B 37/22 (2006.01); **G04B 37/00** (2006.01); **G04B 39/02** (2006.01)

CPC (source: EP)
G04B 37/0008 (2013.01); **G04B 39/025** (2013.01)

Citation (search report)

- FR 1300077 A 19620727 - UNITED STATES TIME CORP
- FR 1114244 A 19560410 - LONZA AG
- CH 139235 A 19300415 - WACHTER FRANK [US]
- EP 0284899 A1 19881005 - EBAUCHESFABRIK ETA AG [CH]
- US 4763312 A 19880809 - TOKUNAGA IKUO [JP], et al

Cited by
EP1933213A1; CN110908435A

Designated contracting state (EPC)
AT DE FR GB IT NL

DOCDB simple family (publication)
EP 0374711 A1 19900627; BR 8906669 A 19900911; CH 676312 B5 19910715; CH 676312G A3 19910115; CN 1043803 A 19900711; JP H0320693 A 19910129

DOCDB simple family (application)
EP 89123009 A 19891213; BR 8906669 A 19891221; CH 473088 A 19881221; CN 89105840 A 19891221; JP 32858689 A 19891220