

12

DEMANDE DE BREVET EUROPEEN

21 Numéro de dépôt: **83401561.2**

51 Int. Cl.³: **A 44 C 17/04**

22 Date de dépôt: **28.07.83**

30 Priorité: **30.07.82 FR 8213338**

43 Date de publication de la demande:
07.03.84 Bulletin 84/10

84 Etats contractants désignés:
BE CH DE GB IT LI

71 Demandeur: **Tcheskiss, Claude**
13, rue Sainte-Cécile
F-75009 Paris(FR)

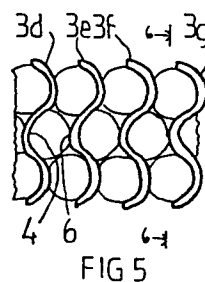
72 Inventeur: **Tcheskiss, Claude**
13, rue Sainte-Cécile
F-75009 Paris(FR)

74 Mandataire: **Sauvage, Renée**
CABINET SAUVAGE 100 bis, avenue de Saint-Mandé
F-75012 Paris(FR)

54 Procédé de sertissage de pierres précieuses groupées, par exemple sur une alliance.

57 Le procédé consiste à immobiliser les pierres dans leur embase au moyen d'un fil métallique (3e) continu qui longe une portion de la périphérie desdites pierres disposées alternativement d'un côté et de l'autre du fil (3e), et qui est solidarisé de place en place à la monture en formant autant d'anses de sertissage que de pierres dont il longe la périphérie, des moyens de sertissage complémentaires (3d, 3f) étant prévus sur une ou plusieurs portions opposées de cette périphérie.

Fabrication de bijoux.



Procédé de sertissage de pierres précieuses groupées, par exemple sur une alliance.

La présente invention a pour objet un procédé de sertissage de pierres précieuses groupées, par exemple sur une alliance, un bracelet, une bouche d'oreille, etc. qui consiste à immobiliser les pierres dans leur embase au moyen d'un fil métallique continu longeant une portion de la périphérie desdites pierres disposées alternativement d'un côté et de l'autre du fil, des moyens de sertissage complémentaires étant prévus sur une ou plusieurs portions opposées de cette périphérie.

Un procédé de ce type est décrit dans le brevet français n° 2 384 468.

Selon ce brevet antérieur (figures 2 à 6), le fil (11, 13, 12) n'est solidarisé à la monture qu'au niveau de ses extrémités 11 et 12. Il s'ensuit que, lorsque l'on procède au sertissage en fléchissant le fil 11, 13, 12, d'une part, vers le centre des pierres et, d'autre part, tangentiellement par rapport aux pierres, comme le montrent les flèches de la figure 5 de ce brevet, le fil doit pénétrer largement dans la zone du feuilletis de la pierre pour que le sertissage ait quelque efficacité, ce qui nuit à l'aspect du bijou obtenu.

Au surplus, ce procédé connu ne peut pas être appliqué au sertissage de plus de deux pierres par le même fil.

La présente invention a pour but de remédier à ces inconvénients, but qui est atteint en ce sens que, selon l'invention, le fil est solidarisé de place en place à la monture en formant au moins autant d'anses de sertissage que de pierres dont il longe la périphérie.

De cette manière, il n'est pas besoin que le fil vienne se rabattre largement sur le feuilletis pour immobiliser les pierres : le sertissage est obtenu en insérant les pierres entre les anses et en exerçant, sur ces dernières, une pression en direction des pierres.

Selon la forme des pierres et leur disposition relative, le fil peut ainsi décrire une sinusoïde plus ou moins étirée ou resserrée, une succession de créneaux, une ligne en zig-zag, etc ...

Dans une première forme d'exécution de l'invention, les moyens de sertissage complémentaires sont constitués par une ou plusieurs griffes de forme quelconque.

5 Dans une seconde forme d'exécution, ils sont constitués par des parties de fil appartenant à un second et à un troisième fils métalliques continus qui longent une portion de la périphérie de pierres appartenant à un second et à un troisième groupes, les pierres de ces second et troisième groupes étant disposées alternativement d'un côté et de l'autre, respectivement, des second et troisième fils, et
10 les fils n'étant solidarisés des embases qu'entre les zones de sertissage.

Dans cette forme d'exécution, dite "en quinconce" ou "en nid d'abeilles", on n'a pas recours à l'emploi de griffes. Il s'ensuit que le bijou obtenu, bien qu'il soit
15 garni de pierres, ne comporte aucune partie de moyen de sertissage susceptible de griffer ou de tirer des fils dans un vêtement.

Il est clair que cette configuration en quinconce ne pourrait être obtenue en mettant en oeuvre le procédé connu
20 d'après le brevet français n° 2 384 468 précité puisque ce procédé ne permet pas de sertir plus de deux pierres avec le même fil.

Les possibilités offertes par l'invention ressortiront mieux de la description suivante faite en référence aux
25 dessins annexés, dans lesquels :

- les figures 1a et 1b sont des reproductions, à des fins de comparaison, des figures 3 et 5 du brevet français n° 2 384 468, où l'on a conservé les références numériques
30 utilisées dans ce brevet, en les accompagnant de la lettre A,

- la figure 2 est une vue en perspective d'une portion d'alliance dont les pierres sont serties selon l'invention,

- la figure 3 est une représentation schématique de la
35 portion d'alliance de la figure 2, vue du dessus,

- la figure 4 est une représentation schématique d'un autre groupement de pierres appartenant, par exemple, à un

collier,

- la figure 5 est une représentation schématique d'encore un autre groupement de pierres appartenant, par exemple, à une bague,

5 - la figure 6 montre une coupe prise selon la ligne 6-6 de la figure 5 avant le sertissage des pierres, et

- les figures 7a à 7h montrent l'application du procédé selon l'invention à diverses formes et dispositions de pierres.

10 Selon la technique antérieurement connue, un fil 13A est soudé à la monture 10A par ses extrémités 11A et 12A (figure 1a). Les pierres 1A sont serties (figure 1b) en exerçant une poussée selon les flèches 8A et 9A sur les extrémités 11A et 12A du fil ce qui aplatit la partie de
15 fil 13A sur les pierres, largement à l'intérieur du feuilletis. Ce procédé ne peut bien évidemment être utilisé pour sertir plus de deux pierres avec le même fil.

 Comme il ressort des figures 2 à 7, selon l'invention, au contraire, les moyens de sertissage n'empiètent pas
20 anormalement, sur le feuilletis des pierres.

 Si l'on se réfère aux figures 2 et 3, on voit un groupe de pierres 1a, 1b, 1c et 1d serties dans une embase 2a, 2b, 2c et 2d, par exemple, en or. Le sertissage est obtenu au moyen d'un fil métallique rond continu 3, par exemple
25 également en or, soudé sur la zone de jonction entre les embases 2a, 2b, 2c et 2d, de sorte qu'entre ses zones de jonction, le fil 3 forme des anses dans la concavité 4 desquelles viennent se loger les pierres 1. A l'opposé du fil sinusoïdal 3, les pierres 1 sont serties par une griffe
30 5. Il est bien entendu que l'on pourrait prévoir deux griffes 5 ou davantage par pierre, comme moyen de sertissage complémentaire.

 Au lieu d'être soudé, le fil 3 pourrait être rendu solidaire des embases 2 de toute autre manière convenable.

35 La figure 4 montre une autre possibilité d'application du procédé. Cette fois, des couples de pierres sont juxtaposés, et chaque couple est sertie à l'aide d'un fil

sinusoïdal 3a, 3b et 3c. Une paire de griffes 5 est prévue, à l'opposé, sur chaque pierre.

La figure 5 montre un sertissage n'utilisant que des fils sinusoïdaux 3d, 3e, 3f et 3g. Dans ce cas, chaque pierre est sertie entre la concavité de l'anse 4 d'un fil et la convexité de l'anse 6 du fil suivant.

Comme il ressort de la figure 6, avant le sertissage, les fils 3d, 3e, 3f et 3g ne sont solidarisés de l'embase 2 qu'entre les zones de sertissage, ce qui permet d'insérer les pierres entre ces fils. Le sertissage est obtenu en exerçant une pression sur l'anse ou zone "libre" des fils, en direction des pierres.

Les figures 7a à 7h montrent l'application du procédé selon l'invention à différentes formes de pierres : navettes (figures 7a et 7g), ovales (figures 7b et 7h), carrées (figures 7c et 7f), baguettes (figures 7d et 7e), disposées en hauteur (figures 7a, 7b et 7d), en diagonale (figure 7c), en largeur (figures 7e, 7g et 7h).

Selon la forme et la disposition des pierres, le fil 3 décrit une sinusoïde (figures 7a, 7b, 7g et 7h), un zig-zag (figure 7c) et des créneaux (figures 7d, 7e et 7f).

Différentes formes de griffes 5 sont utilisées : chapeau (figures 7a et 7c), demi-ronde (figure 7b), plate arrondie (figures 7g et 7h), droit fil rond (figures 7d, 7e et 7f).

Il est bien entendu que l'on pourrait également utiliser une ou plusieurs griffes rondes, par exemple de une à trois par pierre.

Il va sans dire que d'autres variantes d'utilisation du procédé selon l'invention sont possibles et qu'elles entrent dans la portée de cette dernière. En particulier, l'invention n'est pas limitée à la joaillerie, elle peut tout aussi bien être appliquée à la fabrication de bijoux fantaisie.

REVENDICATIONS

1- Procédé de sertissage de pierres précieuses groupées qui consiste à les immobiliser dans leur embase (2) au moyen d'un fil métallique (3) continu qui longe une portion de la périphérie desdites pierres (1) disposées alternativement d'un côté et de l'autre du fil (3), des moyens de sertissage complémentaires (5) étant prévus sur une ou plusieurs portions opposées de cette périphérie, caractérisé en ce que ledit fil métallique (3) est solidarisé de place en place à la monture, en formant au moins autant d'anses de sertissage (3g) que de pierres dont il longe la périphérie.

2- Procédé selon la revendication 1, caractérisé en ce que le fil (3) décrit une sinusoïde.

3- Procédé selon la revendication 1, caractérisé en ce que le fil (3) forme une succession de créneaux.

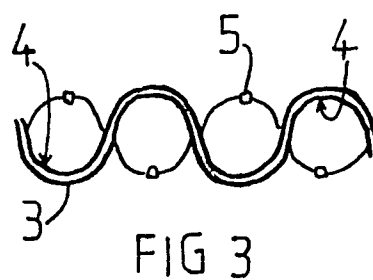
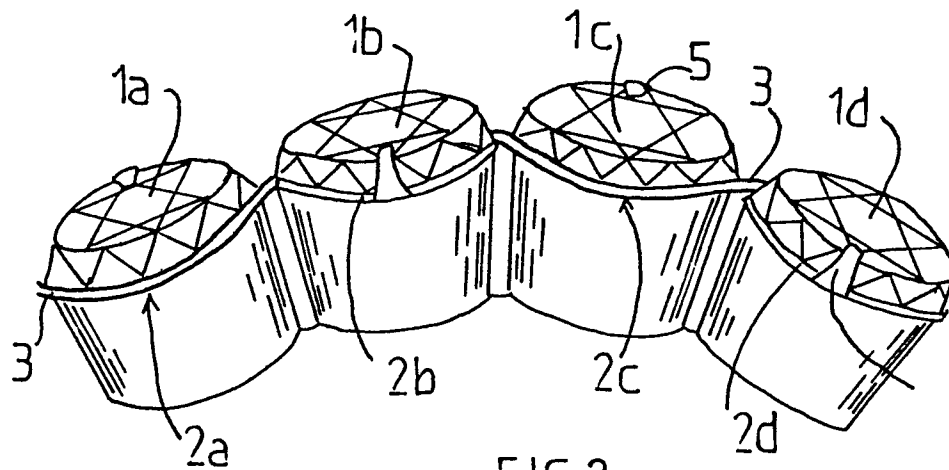
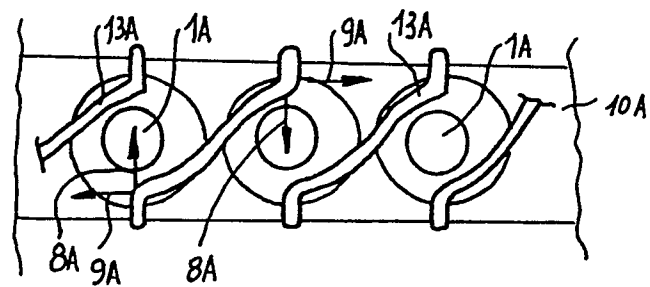
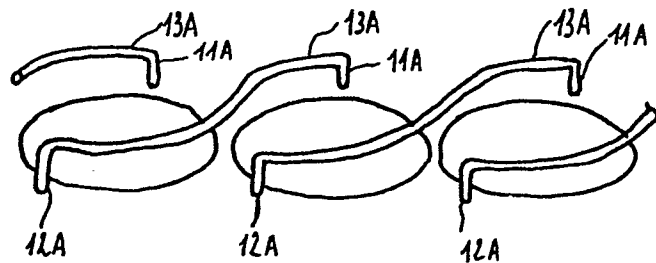
4- Procédé selon la revendication 1, caractérisé en ce que le fil (3) forme une ligne en zig-zag.

5- Procédé selon l'une quelconque des revendications 1 à 4, caractérisé en ce que les moyens de sertissage complémentaires (5) sont constitués par des griffes de forme quelconque.

6- Procédé selon l'une quelconque des revendications 1 à 4, caractérisé en ce que les moyens de sertissage complémentaires sont constitués par des parties de fil appartenant à un second et à un troisième fils métalliques (3d, 3f) continus qui longent une portion de la périphérie de pierre appartenant à un second et à un troisième groupes, les pierres de ces second et troisième groupes étant disposées alternativement d'un côté et de l'autre, respectivement, des second et troisième fils (3d, 3f), et les fils (3d, 3e, 3f) n'étant solidarisés des embases (2) qu'entre les zones de sertissage.

7- Bijou ou partie de bijou garni de pierres serties par mise en oeuvre du procédé selon l'une quelconque des revendications 1 à 6.

1/2



2/2

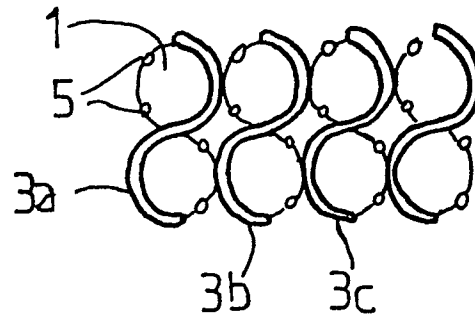


FIG 4

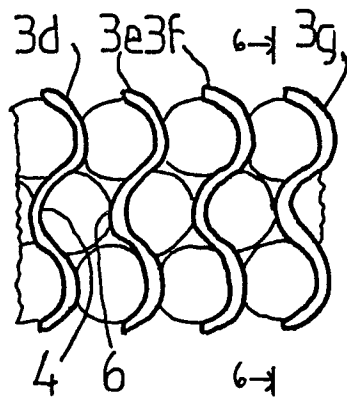


FIG 5

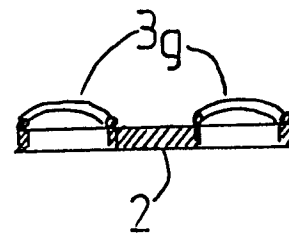
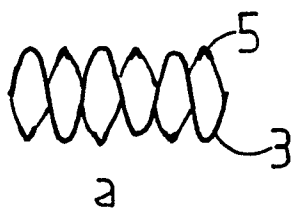
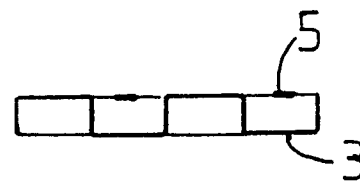


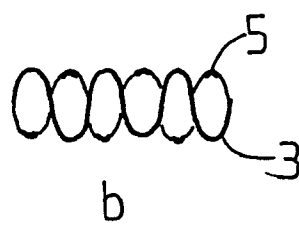
FIG 6



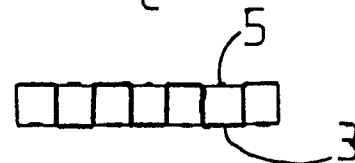
a



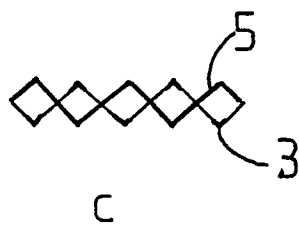
e



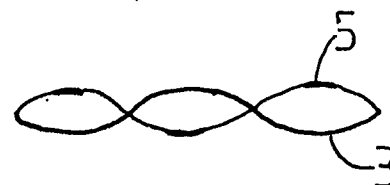
b



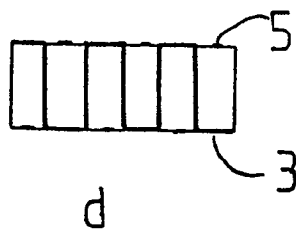
f



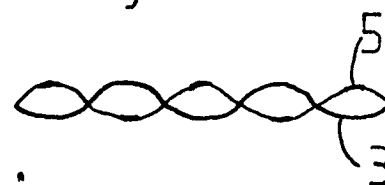
c



g



d



h

FIG 7