

12 **DEMANDE DE BREVET EUROPEEN**

21 Numéro de dépôt: **84402676.5**

51 Int. Cl.⁴: **A 41 F 9/02**
A 41 D 27/24

22 Date de dépôt: **20.12.84**

30 Priorité: **09.01.84 FR 8400701**

43 Date de publication de la demande:
31.07.85 Bulletin 85/31

64 Etats contractants désignés:
AT BE CH DE FR GB LI LU NL SE

71 Demandeur: **ZILLI Société dite:**
24 Avenue Joannès
F-69009 Lyon(FR)

72 Inventeur: **Schimel, Alain**
15 Rue Benoit Tabard
F-69130 Ecully(FR)

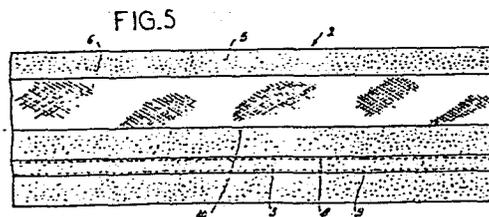
74 Mandataire: **Orès, Bernard et al,**
Cabinet ORES 6, avenue de Messine
F-75008 Paris(FR)

54 **Procédé de fabrication de ceintures et de poignets froncés à base de cuir ou de matériau similaire et ceintures et poignets obtenus.**

57 La présente invention est relative à un procédé de fabrication de ceintures et de poignets froncés à base de cuir ou de matériau similaire et aux ceintures et poignets ainsi obtenus.

Le procédé se caractérise en ce qu'on applique sur l'envers de la partie (2) destinée à constituer le corps de la ceinture ou du poignet au moins une bande continue (3) dont la nature et/ou le coloris diffèrent éventuellement de celle du corps, en ce qu'on rend solidaires ladite bande (3) et le corps (2) par deux coutures (8,9), en ce qu'on rend solidaire par collage une bande élastique (6) de longueur et de largeur inférieures à celle du corps (2), ladite bande élastique (6) étant appliquée au ras de la ligne de pliure (10) du corps (2) et en ce qu'on assure la solidarisation de l'ensemble par collage éventuellement complété par piquage.

Application à l'obtention de ceintures et poignets froncés à base de cuir ou de matériau similaire.



**PROCEDE DE FABRICATION DE CEINTURES ET DE POIGNETS
FRONCES A BASE DE CUIR OU DE MATERIAU SIMILAIRE
ET CEINTURES ET POIGNETS OBTENUS**

5 La présente invention concerne un procédé de fabrication de ceintures et de poignets froncés à base de cuir ou de matériau similaire ainsi que les ceintures et poignets obtenus par mise en oeuvre de ce procédé.

10 En raison de la nature même de la matière qui les constitue, on rencontre de nombreux problèmes lors de la fabrication, à partir de cuir ou de matières similaires, de ceintures ou de poignets présentant un certain nombre de fronces destinées à resserrer ces parties autour de la taille ou du poignet du porteur.

15 La répartition régulière des fronces n'est en effet pas facile à réaliser sur une matière telle que le cuir et l'on peut souvent constater des amas disgracieux de fronces en certains endroits.

20 La présente invention s'est donnée pour but de proposer un procédé de fabrication de ceintures et/ou de poignets froncés à base de cuir ou de matières similaires qui garantit une répartition homogène des fronces sur toute la surface de ces éléments et permet de leur communiquer, en outre, un aspect tout à fait nouveau et original.

25 Ce procédé selon l'invention consiste à appliquer sur l'envers de la partie destinée à constituer le corps de la ceinture ou du poignet et parallèlement à la plus grande dimension de ces éléments, au moins une bande continue dont la nature et/ou le coloris diffèrent éventuellement de celle dudit corps, la face endroit de ladite bande étant appliquée contre la face envers dudit corps, à rendre solidaire ladite bande et ledit corps par deux coutures parallèles à la plus grande dimension dudit corps, à effectuer, à l'endroit, la découpe de la partie dudit corps située entre lesdites coutures, laissant ainsi apparaître à travers ladite découpe
30 un liseré, à rendre solidaire par collage sous tension une bande élastique de longueur et de largeur inférieures à celle dudit corps, ladite bande élastique étant appliquée au ras de la ligne de pliure du corps puis à prendre en sandwich ladite bande élastique entre les deux parties du corps pliées sur la ligne et à assurer la solidarisation de l'ensemble par
35 collage éventuellement complété par piquage.

Selon un mode de réalisation préféré de l'invention, les parties de ladite bande continue situées sur l'envers du corps de part et d'autre

de la surface ménagée entre les coutures sont éliminées par découpe.

L'opération de collage sous tension de la bande élastique ainsi que la prise en sandwich de cette bande entre les deux faces du corps replié sur lui-même est assurée à l'aide d'une couche d'adhésif appliqué
5 à l'aide d'une bande transfert.

La présente invention sera mieux comprise et ses avantages ressortiront bien de la description qui suit d'un mode de réalisation du procédé selon l'invention, en référence au dessin schématique annexé dans lequel les figures 1 à 6 représentent les différentes étapes du procédé.

10 Dans les figures (2) représente la partie destinée à constituer le corps de la ceinture ou du poignet, (3) une bande continue destinée à constituer un liseré apparent, (4) une bande transfert de matière adhésive (5), (6) une bande élastique et (7) la ceinture ou le poignet prêt à être posé sur le vêtement.

15 On applique, sur l'envers de la partie (2) destinée à constituer le corps de la ceinture ou du poignet et parallèlement à la plus grande dimension du rectangle constituant la partie (2) une bande continue (3), la face endroit de la bande (3) étant au contact de la face envers du corps (2).

20 Les éléments (2) et (3) peuvent être de même nature ; il peut par exemple s'agir de cuir ; leur épaisseur peut être la même ou différente ; afin de réaliser un effet esthétique intéressant, la couleur de la bande (3) est différente de celle du corps (2).

25 La solidarisation des éléments (2) et (3) est assurée par piquage avec une machine à deux aiguilles selon les coutures (8) et (9) (figure 1) ; l'espacement séparant les coutures varie selon l'effet que l'on désire obtenir.

30 On retourne ensuite l'assemblage effectué et on découpe la partie (2) dans l'intervalle existant entre les coutures (8) et (9) ; la partie ainsi dégagée de la bande (3) apparaît alors, à l'endroit du corps (2) sous forme de liseré (Figure 2).

Afin d'éviter toute surépaisseur, on découpe ensuite, sur l'envers de l'assemblage (figure 3) les portions de la partie (3) extérieures aux coutures (8) et (9).

35 Sur le mode de réalisation représenté aux figures, il n'apparaît qu'un seul liseré (3) sur l'endroit du corps (2) ; mais il est bien évident que, sans sortir du cadre de l'invention, on peut appliquer plusieurs bandes

(3) de la manière illustrée aux figures 1 à 3.

La confection proprement dite de la ceinture et du poignet va maintenant être décrite en référence aux figures 4 à 6. L'envers du corps (2) dont la ligne de pliure (10) a été nettement marquée, est
5 entièrement revêtu d'adhésif ; pour ce faire (Figure 4), on applique sur toute sa surface des bandes de matière (telle que du papier) (4) prévue pour transférer une matière adhésive (5).

Une bande élastique (6) d'une longueur d'environ les 2/3 de celle du corps (2) et de largeur inférieure à la moitié de celle dudit corps
10 (2) est alors appliquée (figure 5), au ras de la ligne de pliure (14), sur la moitié du corps (2) sur laquelle on a ôté la bande transfert (4).

La bande élastique (6) est appliquée avec la tension nécessaire pour que sa longueur soit la même que celle du corps.

Sur le mode de réalisation représenté à la figure 5, la bande
15 élastique (6) est appliquée sur la moitié du corps (2) ne comportant pas de liseré (3) ; sans sortir du cadre de l'invention, la bande (6) pourrait aussi bien être appliquée contre l'autre moitié du corps (2) comportant le liseré (3).

L'ensemble corps (2) et élastique (6) étant toujours maintenu
20 sous tension, on décolle la bande transfert (4) sur l'autre moitié du corps (2) et on rabat cette moitié sur ledit ensemble (2,6), prenant ainsi en sandwich la bande (6) ; on peut éventuellement la consolider en effectuant une pique complémentaire au niveau de la pique (9) fixant la bande (3).

25 En relâchant la tension, on obtient l'élément ceinture ou poignet (7) prêt à être utilisé tel que ou à être posé sur un vêtement par l'intermédiaire de la partie (11) non élastique.

L'invention concerne également les ceintures et poignets obtenus par mise en oeuvre dudit procédé et les vêtements les comportant.

30 Comme il va de soi, et comme il ressort de ce qui précède, l'invention ne se limite pas au seul mode d'exécution décrit ci-avant à titre d'exemple non limitatif ; elle en embrasse au contraire toutes les variantes, quelles que soient la nature et la couleur du corps (2) et de la bande (3) et quels que soient le nombre et la disposition et l'espace-
35 ment des bandes.

REVENDICATIONS

1. Procédé de fabrication de ceintures et/ou de poignets froncés à base de cuir ou de matériaux similaires, caractérisé en ce qu'il consiste à appliquer sur l'envers de la partie (2) destinée à constituer le corps de la ceinture ou du poignet et parallèlement à la plus grande dimension de ces éléments, au moins une bande continue (3) dont la nature et/ou le coloris différent éventuellement de celle dudit corps, la face endroit de ladite bande étant appliquée contre la face envers dudit corps, à rendre solidaire ladite bande (3) et ledit corps (2) par deux coutures (8,9) parallèles à la plus grande dimension dudit corps, à effectuer, à l'endroit, la découpe de la partie dudit corps située entre lesdites coutures, laissant ainsi apparaître à travers ladite découpe un liseré (3), à rendre solidaire par collage sous tension une bande élastique (6) de longueur et de largeur inférieures à celle dudit corps (2), ladite bande élastique (6) étant appliquée au ras de la ligne de pliure (10) du corps (2), puis à prendre en sandwich ladite bande élastique (6) entre les deux parties du corps (2) pliées sur la ligne (10) et à assurer la solidarisation de l'ensemble par collage éventuellement complété par piquage.

2. Procédé de fabrication de ceintures et/ou de poignets froncés selon la revendication 1, caractérisé en ce que les parties de ladite bande continue (3) situées sur l'envers du corps (2) de part et d'autre de la surface ménagée entre les coutures (8,9) sont éliminées par découpe.

3. Procédé de fabrication de ceintures et/ou de poignets froncés selon la revendication 1 et la revendication 2, caractérisé en ce que l'opération de collage sous tension de la bande élastique (6) ainsi que la prise en sandwich de cette bande entre les deux faces du corps (2) replié sur lui-même est assurée à l'aide d'une couche d'adhésif (5) appliqué à l'aide d'une bande transfert (4).

1/2

FIG.1

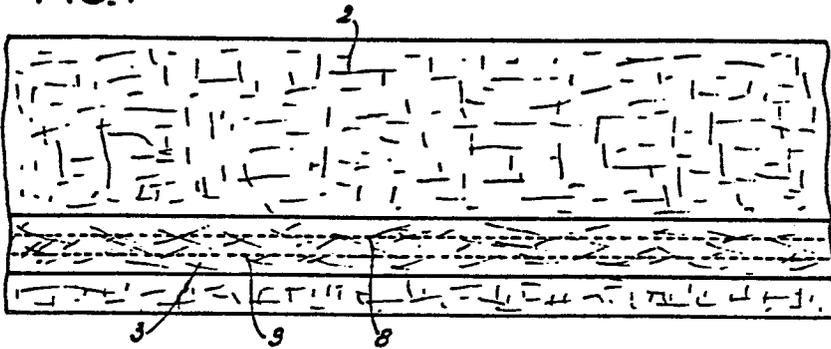


FIG.2

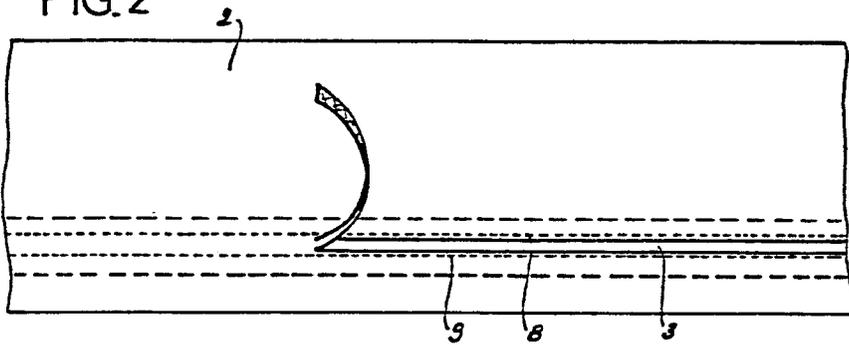


FIG.3

