



⑫

**FASCICULE DE BREVET EUROPEEN**

④⑤ Date de publication du fascicule du brevet :  
**18.09.91 Bulletin 91/38**

⑤① Int. Cl.<sup>5</sup> : **G04B 37/22, G04B 37/18,  
G04B 47/04, G04B 37/16,  
G04D 3/00**

②① Numéro de dépôt : **88121214.6**

②② Date de dépôt : **19.12.88**

⑤④ **Carrure de boîte de montre fabriquée à partir d'un profilé en bande.**

③① **Priorité : 23.12.87 CH 5010/87**

④③ **Date de publication de la demande :  
28.06.89 Bulletin 89/26**

④⑤ **Mention de la délivrance du brevet :  
18.09.91 Bulletin 91/38**

⑧④ **Etats contractants désignés :  
DE FR GB IT**

⑤⑥ **Documents cités :  
EP-A- 0 105 841  
WO-A-86/04696  
CH-A- 294 064  
CH-A- 346 177  
CH-A- 354 034**

⑤⑥ **Documents cités :  
FR-A- 2 329 002  
GB-A- 887 130  
SCHMUCK & UHREN, no. 9, septembre 1984,  
page 5, ULM, DE; "Die Zeit hat ein neues  
Gesicht"**

⑦③ **Titulaire : ETA SA Fabriques d'Ebauches  
Schild-Rust-Strasse 17  
CH-2540 Granges (CH)**

⑦② **Inventeur : Gogniat, Paul  
Rue des Fleurs 32b  
CH-2502 Bienne (CH)**

⑦④ **Mandataire : de Raemy, Jacques et al  
ICB Ingénieurs Conseils en Brevets SA  
Passage Max. Meuron 6  
CH-2001 Neuchâtel (CH)**

**EP 0 321 900 B1**

Il est rappelé que : Dans un délai de neuf mois à compter de la date de publication de la mention de la délivrance du brevet européen toute personne peut faire opposition au brevet européen délivré, auprès de l'Office européen des brevets. L'opposition doit être formée par écrit et motivée. Elle n'est réputée formée qu'après paiement de la taxe d'opposition (Art. 99(1) Convention sur le brevet européen).

## Description

La présente invention concerne une boîte de montre-bracelet comportant une carrure sortie d'une portion de profilé rigide en bande, ladite carrure comprenant une ouverture pour recevoir le mouvement.

On a déjà proposé une carrure de boîte de montre-bracelet fabriquée à partir d'un profilé en bande. Le document CH-A-492244 décrit un procédé de fabrication en série de boîtes de montre obtenues à partir d'une bande de section rectangulaire. Dans ce procédé, on commence par percer des trous pilotes dans la bande, ces trous constituant des moyens d'entraînement et de centrage pour toutes les opérations subséquentes. On forme ensuite par emboutissage à froid une calotte au moyen d'une matrice et d'un poinçon, cette calotte formant la boîte de montre proprement dite. On dégage les cornes par découpage, on usine le cran de glace par tournage, on procède au cintrage des cornes, puis on perce les trous nécessaires à recevoir la tige de remontoir et les barrettes d'attache du bracelet, enfin on sépare la boîte de la bande. Le tout est réalisé par une installation permettant l'avance pas à pas de la bande et son positionnement à chaque poste de travail.

La boîte de montre ainsi réalisée présente plusieurs inconvénients. Celui d'abord de présenter un aspect médiocre puisque la boîte et particulièrement la lunette qui entoure la glace proviennent d'une bande plate n'offrant aucun décor. L'inconvénient ensuite de nécessiter des opérations de reprise coûteuses ne serait-ce que pour la fixation de la glace et/ou du fond, si un tel fond, amovible, est jugé indispensable pour accéder au mécanisme de la montre. Celui enfin d'obliger l'utilisation de barrettes pour l'attache du bracelet, du moins dans le mode de réalisation proposé.

Une boîte de montre répondant à la définition générique de la présente invention est décrite dans le document CH-A-294064. Cette boîte est fabriquée à partir d'un profilé extrudé en forme de tube où des cornes qui serviront à attacher le bracelet sont extrudées en même temps que le tube. On coupe le tube en tranche et on usine les tranches ainsi obtenues pour obtenir la carrure désirée. Ce système est relativement cher à mettre en oeuvre et surtout ne permet pas d'obtenir, directement du profilé, une structure en relief allongée dans un sens perpendiculaire à l'axe de l'ouverture présentée par le tube puisque le profilé utilisé est un tube et non une bande comme dans la présente invention.

Le document GB-A-887130 montre comment fabriquer une lunette pour montre à partir d'un tube extrudé simple où les cornes sont formées à partir de pattes soudées le long du tube.

Le document FR-A-2329002 décrit pour sa part une boîte de montre comportant une lunette faite en

tôle repliée comportant deux arêtes d'accrochage grâce auxquelles sont assemblées élastiquement une glace et un fond-container. On ne trouve là aucune structure en relief qui serait venue d'un profilé rigide en bande, comme c'est le cas dans la présente invention.

Le document CH-A-354034 concerne une platine de mouvement obtenue à partir d'une bande plate qu'on débite en éléments carrés, ces éléments étant ensuite chauffés puis frappés.

Le document EP-A-0105841 concerne une grille métallique destinée à supporter des composants pour montre et obtenue également à partir d'une bande plate.

Le document CH-A-346177 décrit une boîte de montre galbée où l'accent est mis sur l'attache du bracelet mais où rien n'indique que cette boîte est faite à partir d'un profilé en bande.

Le document WO-A-8604696 décrit un fond-carrure de boîte de montre dont le fond est muni d'une rainure en forme de queue d'aronde dans laquelle un support de la même forme peut être introduit. Une vue de face de ce fond montre un contour polygonal permettant de dire que ledit fond n'est pas fabriqué qu'à partir d'un profilé en bande.

Le document intitulé "Schmuck und Uhren" No 5, septembre 1984, page 5, Ulm (DE) présente une carrure de boîte de montre dans laquelle sont pratiquées deux glissières pour recevoir la glace. Rien n'indique dans ce document que cette carrure est obtenue à partir d'un profilé en bande.

Le document EP-A-0015242 montre des inserts décoratifs ornant une boîte de montre. Ces inserts sont fixés au moyen de plots rivés ou clippés dans des ouvertures rondes pratiquées dans la boîte indiquant par là que la boîte n'est pas réalisée à partir d'un profilé en bande.

Pour faciliter la fabrication des boîtes de montres décrites ci-dessus, la carrure selon l'invention est caractérisée en ce que l'ouverture recevant le mouvement est pratiquée perpendiculairement à la direction longitudinale de la bande de laquelle la carrure est sortie et que cette carrure présente une structure en relief venue de la bande et allongée dans ladite direction longitudinale. L'invention s'étend également à un profilé en bande pour la fabrication de carrures de boîtes de montres, ainsi qu'au procédé pour la fabrication en série de telles carrures.

Ainsi, un des buts de l'invention est de proposer une carrure pour boîte de montres qui soit sortie d'une portion de profilé en bande possédant une structure en relief utilisée comme décor pour ladite carrure.

Un autre but de l'invention est d'utiliser ladite structure en relief pour servir de moyen de fixation à la carrure d'éléments faisant partie de la montre comme, par exemple, la glace et/ou le fond.

Un autre but de l'invention est d'utiliser ladite structure en relief pour servir d'attache à un bracelet.

Un autre but de l'invention est d'utiliser ladite structure en relief pour servir de moyens de fixation à la carrure d'inserts décoratifs et/ou fonctionnels, ces derniers permettant par exemple de fixer la glace à la carrure.

L'invention sera comprise maintenant à la lecture de la description de plusieurs modes de réalisation, modes donnés à titre d'exemples non limitatifs et illustrés par le dessin dans lequel :

- la figure 1 montre, à échelle réduite, une carrure de boîte de montre selon un premier mode d'exécution de l'invention dans lequel le profilé est structuré pour recevoir une glace ainsi qu'un système d'attache d'un bracelet ;
- la figure 2 montre un profilé en bande duquel est sortie la carrure de la figure 1 ;
- les figures 3 et 4 présentent des variantes de carrures dérivées du mode d'exécution montré à la figure 1 ;
- la figure 5 montre une carrure de boîte de montre selon un deuxième mode d'exécution de l'invention dans lequel le profilé est structuré pour recevoir à la fois un fond, un bracelet ainsi que des motifs décoratifs ;
- les figures 6, 7 et 8 montrent chacune une carrure de boîte de montre selon un troisième mode d'exécution de l'invention dans lequel le profilé est structuré pour recevoir des inserts ;
- la figure 9 montre une carrure de boîte de montre selon un quatrième mode d'exécution dans lequel le profilé est structuré simplement par le fait que les faces supérieure et inférieure de la carrure ne sont pas parallèles ; et
- la figure 10 montre un procédé de fabrication de la carrure de la figure 1 à partir d'un profilé en bande.

La carrure 1 présentée en figure 1 montre un premier mode d'exécution selon l'invention. Cette carrure est réalisée à partir d'un profilé en bande représenté, à échelle réduite, en figure 2. Essentiellement et selon l'invention, la carrure comporte une structure en relief qui est venue de la bande 2 et qui est allongée dans la direction longitudinale de ladite bande. Par relief on entend ici la forme d'une surface qui comporte des saillies et/ou des creux. Dans l'exemple de la figure 1, on trouve des saillies aux parties référencées 3 et 4 qui servent de moyens de fixation à la carrure d'éléments faisant partie de la montre. Ici les saillies 3 définissent des glissières 6 se faisant face et dans lesquelles est introduite une glace (non représentée). De même, les saillies 4 sont des bourrelets allongés qui servent chacun d'attache à un demi-bracelet (non représenté). A la figure 1, on trouve aussi des creux référencés 5 et 6, les creux 5 étant ménagés par exemple pour laisser passer une tige de remontoir et les creux 6 formant les glissières dont on vient de parler. Ces saillies et creux font déjà partie de la bande 2 dont la carrure 1 est extraite, comme on le

voit bien sur les figures 1 et 2. Pour sortir la carrure 1 de la bande 2, il suffit de pratiquer l'ouverture 7 (destinée à recevoir le mouvement) et de tronçonner la bande.

5 Les explications qui viennent d'être données montrent avec quelle facilité on produit une carrure de forme et de section relativement compliquées puisqu'on part d'un matériau en bande possédant déjà les formes et sections souhaitées. Ce genre de profilé en bande est bien connu, par exemple en technique de construction architecturale, et s'obtient au mètre à des prix très intéressants. Il n'a cependant jamais été proposé pour la fabrication de boîte de montre. On peut réaliser ainsi des carrures très bon marché puisqu'on évite une foule d'opérations d'usinage ou de reprise subséquentes. On remarquera aussi que la carrure ainsi réalisée est faite d'une seule pièce, ce qui évite des pièces rapportées qui doivent inévitablement être fixées à la carrure proprement dite par des moyens de fixation tels que des vis. La carrure en une seule pièce permet également de proposer un produit rigide qui ne risque pas de se disloquer.

20 On n'a pas l'intention ici de décrire dans le détail comment sont fixés la glace et le fond à la carrure proposée. A ce sujet, on renvoie le lecteur au document CH-A-632886 qui explique comment la glace peut être montée étanche entre deux glissières se faisant face. De même la fixation des brins du bracelet n'a pas été décrite, car connue en soi. Chacun des brins comporte une glissière qui vient enfilée dans les bourrelets 4 présentés à la figure 1.

25 Les figures 1 et 2 montrent encore que la carrure 1 est sortie d'une portion de profilé en bande 2 présentant une cambrure sensiblement perpendiculaire à la direction longitudinale de la bande. Dans ce cas la cambrure est déjà existante dans le profilé lui-même. Il est clair naturellement que cette cambrure pourrait ne pas exister et qu'à ce moment la carrure serait plate. Sans qu'il soit nécessaire de l'illustrer, la bande 2 pourrait aussi être cambrée mécaniquement parallèlement à la direction longitudinale de la bande. De même la bande pourrait présenter à la fois les deux cambrures en question ce qui conférerait à la carrure une forme en calotte. Enfin l'une ou l'autre des cambrures, ou les deux, pourraient être faites après que la carrure ait été séparée de la bande.

30 La figure 3 montre une carrure de forme très semblable à celle décrite à la figure 1. Ici cependant la glace est introduite entre deux glissières 8 dont chacune possède des faces parallèles 9 et 10. La manière d'y fixer la glace est décrite par exemple dans le document CH-A-643425. Comme pour la figure 1, les glissières 8 sont issues des structures en saillie 3. Il en va de même des creux allongés 11 qui servent de moyens d'attache à des brins d'un bracelet, l'extrémité de chacun de ces brins présentant alors des bourrelets qui viennent s'enfiler dans les

creux 11.

Les figures 1 et 3 montrent que l'axe 3 h.-9 h. de la montre coïncide avec la direction longitudinale du profilé. La figure 4, qui est une autre variante de carrure, montre que c'est l'axe 12 h.-6 h. de la montre qui coïncide avec la direction longitudinale du profilé, le bracelet 12 émergeant de la carrure dans le sens de ce profilé.

La figure 5 présente une deuxième forme d'exécution de l'invention. Il s'agit d'une montre dans laquelle est montée le mouvement et la glace. La carrure 1 est également sortie d'une portion de profilé en bande où la structure en relief, venue de la bande, comporte des saillies 13 définissant des glissières 14 se faisant face, glissières dans lesquelles est introduit le fond 15. Les brins du bracelet, non représentés, sont attachés à la carrure de la même façon que celle décrite à propos de la figure 3. La figure 5 montre de surcroît des structures en relief 16 en creux qui définissent des motifs purement décoratifs.

Les figures 6, 7 et 8 présentent une carrure de boîte de montre selon un troisième mode d'exécution de l'invention dans lequel le profilé est structuré pour recevoir des inserts.

La figure 6 présente une boîte de montre comportant une carrure sortie d'une portion de profilé en bande, ladite carrure comprenant une structure en relief comportant des creux 20 dans lesquels sont introduits des inserts 21 qui servent de moyens de fixation d'une glace (non représentée) à la carrure 1. On voit que dans cette construction la glace est pincée entre la carrure 1 et les inserts 21. Il est évident que les inserts eux-mêmes pourraient être sortis également d'un profilé en bande.

Les figures 7 et 8 montrent chacune une carrure 1 pourvue d'inserts purement décoratifs. La figure 7 présente une carrure 1 dont les creux 23, venus du profilé en bande, servent de moyens de fixation à des baguettes arrondies 24. On remarquera que dans cette variante, les moyens de fixation du bracelet sont des cornes 25 réalisées après coup par fraisage. Les baguettes décoratives 24 peuvent être faites en or.

La figure 8 se distingue de la figure 7 par le fait que les creux 26 dans lesquels sont enfilées les baguettes décoratives 27 ont une forme triangulaire.

La figure 9 montre enfin un quatrième mode d'exécution de l'invention dans son acception la plus simple. Ici la carrure 1 est sortie d'un profilé en bande dont la structure en relief allongée dans la direction longitudinale de la bande consiste à conférer à la face supérieure 30 de la carrure un rayon de courbure plus petit que le rayon de courbure de la face inférieure 31 de cette carrure. En variante la face inférieure pourrait être plane. La figure 9 montre aussi que la carrure est pourvue d'une structure en relief en creux 32 qui définit une indication de provenance. A ce sujet on remarquera que la rainure 32, telle qu'elle est présentée, ne peut pas être réalisée autrement que dans un profilé

en bande et que sa présence atteste que la carrure a été fabriquée selon la présente invention.

Il va de soi que la notion du profilé en bande est liée à la notion de fabrication de cette bande qui est obtenue par exemple par extrusion, étirage ou laminage. Une telle bande peut être faite dans les matériaux les plus divers allant de la matière plastique à la céramique, en passant par exemple par l'aluminium, le laiton, l'acier et les métaux précieux.

La figure 10 montre succinctement les étapes de fabrication de la carrure selon l'invention. On fournit un profilé en bande 2 tel qu'il se présente en perspective à la figure 1. La bande 2 de la figure 10 est une vue de dessus, côté glace de la montre. Sont apparents les moyens de fixation 4 du bracelet et les saillies 3 dans lesquelles viendra pincée la glace.

On commence par percer des trous pilotes 35 utilisés pour le transport et le guidage de la bande. On pratique ensuite une ouverture 36 dans laquelle viendra loger le mouvement, puis des trous 37 qui serviront à la fixation du fond. D'autres opérations peuvent encore être exécutées à ce stade comme des chanfreins, des portées, des logements, etc, toutes ces opérations d'usinage étant réalisées avant de séparer la carrure de la bande. On détache ensuite la carrure de la bande par une opération de tronçonnage figurée au dessin par le trait 38. On termine, le cas échéant, l'usinage de la carrure.

## Revendications

1. Boîte de montre-bracelet comportant une carrure (1) sortie d'une portion de profilé rigide en bande (2), ladite carrure (1) comprenant une ouverture (7) pour recevoir un mouvement, caractérisé par le fait que ladite ouverture (7) est pratiquée perpendiculairement à la direction longitudinale de ladite bande (2) et que la carrure (1) présente une structure en relief venue de la bande (2) et allongée dans ladite direction longitudinale.

2. Boîte de montre-bracelet selon la revendication 1, caractérisée par le fait que la carrure (1) présente une cambrure sensiblement perpendiculaire à la direction longitudinale de la bande (2).

3. Boîte de montre-bracelet selon la revendication 1, caractérisée par le fait que la carrure (1) présente une cambrure sensiblement parallèle à la direction longitudinale de la bande (2).

4. Boîte de montre-bracelet selon la revendication 1, caractérisée par le fait que la carrure (1) présente des cambrures à la fois perpendiculaire et parallèle à la direction longitudinale de la bande (2).

5. Boîte de montre-bracelet selon la revendication 1, caractérisée par le fait que la structure en relief définit une indication de provenance (32).

6. Boîte de montre-bracelet selon la revendication 1, caractérisée par le fait que la structure en relief

définit des motifs décoratifs (16).

7. Boîte de montre-bracelet selon la revendication 1, caractérisée par le fait que la structure en relief comporte des saillies (3, 4, 13) servant de moyens de fixation à la carrure (1) d'au moins un élément faisant partie de la montre.

8. Boîte de montre-bracelet selon la revendication 7, caractérisée par le fait qu'elle comporte une glace et que les saillies (3) définissent des glissières (6, 8) se faisant face et dans lesquelles est introduite ladite glace.

9. Boîte de montre-bracelet selon la revendication 7, caractérisée par le fait qu'elle comporte un fond (15) et que les saillies (13) définissent des glissières (14) se faisant face et dans lesquelles est introduit ledit fond (15).

10. Boîte de montre-bracelet selon la revendication 7, caractérisée par le fait que sa carrure (1) comporte deux saillies (4) servant chacune d'attache à un demi-bracelet.

11. Boîte de montre-bracelet selon la revendication 1, caractérisée par le fait que la structure en relief comporte des creux (20, 23, 26) dans lesquels sont introduits des inserts (21, 24, 27).

12. Boîte de montre-bracelet selon la revendication 11, caractérisée par le fait que les inserts sont des motifs décoratifs.

13. Boîte de montre-bracelet selon la revendication 11, caractérisée par le fait que les inserts servent de moyens de fixation à la carrure (1) d'au moins un élément faisant partie de la montre.

14. Profilé rigide en bande (2) pour la fabrication de carrures (1) de boîtes de montre-bracelet selon la revendication 1, caractérisé par le fait qu'il comporte une structure en relief venue de la bande et allongée dans la direction longitudinale de ladite bande (2).

15. Profilé selon la revendication 14, caractérisé par le fait qu'il présente une cambrure sensiblement perpendiculaire à la direction longitudinale de bande (2).

16. Profilé selon la revendication 14, caractérisé par le fait qu'il présente une cambrure sensiblement parallèle à la direction longitudinale de la bande (2).

17. Profilé selon la revendication 14, caractérisé par le fait qu'il présente des cambrures à la fois perpendiculaire et parallèle à la direction longitudinale de bande (2).

18. Procédé de fabrication en série de carrures (1) de boîtes de montre-bracelet selon la revendication 1, caractérisé par le fait qu'il comporte la succession des étapes suivantes :

— on fournit un profilé rigide en bande (2) présentant une structure en relief venue de la bande et allongée dans la direction longitudinale de la bande,

— on réalise au moins une partie des opérations d'usinage de la carrure avant qu'elle ne soit séparée de la bande (2),

— on détache la carrure (1) de la bande (2) et  
— on termine, le cas échéant, l'usinage de ladite carrure (1).

19. Procédé selon la revendication 18, caractérisé par le fait que le profilé en bande (2) est obtenu par extrusion, étirage ou laminage.

## Patentansprüche

1. Armbanduhr-Gehäuse mit einem Rechteck-Gehäusering (1), hergestellt aus einem Abschnitt eines massiven Profilstrangs (2), welcher Rechteck-Gehäusering (1) eine Öffnung (7) zur Aufnahme eines Uhrwerks aufweist, dadurch gekennzeichnet, daß die Öffnung (7) senkrecht zur Längsrichtung des Strangs (2) eingebracht ist und daß der Rechteck-Gehäusering (1) eine Reliefstruktur, herrührend von dem Strang (2) und in der Längsrichtung langgestreckt, aufweist.

2. Armbanduhr-Gehäuse nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß der Rechteck-Gehäusering (1) eine Krümmung im wesentlichen senkrecht zur Längsrichtung des Strangs (2) aufweist.

3. Armbanduhr-Gehäuse nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß der Rechteck-Gehäusering (1) eine Krümmung im wesentlichen parallel zur Längsrichtung des Strangs (2) aufweist.

4. Armbanduhr-Gehäuse nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß der Rechteck-Gehäusering (1) Krümmungen sowohl senkrecht als auch parallel zur Längsrichtung des Strangs (2) aufweist.

5. Armbanduhr-Gehäuse nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die Reliefstruktur eine Herkunftsangabe (32) definiert.

6. Armbanduhr-Gehäuse nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die Reliefstruktur Dekor-Motive (16) definiert.

7. Armbanduhr-Gehäuse nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die Reliefstruktur als Befestigungsmittel mindestens eines einen Teil der Uhr bildenden Elements an dem Rechteck-Gehäuse dienende Vorsprünge (3, 4, 13) umfaßt.

8. Armbanduhr-Gehäuse nach Anspruch 7, dadurch gekennzeichnet, daß es ein Uhrglas umfaßt und daß die Vorsprünge (3) einander zugekehrte Gleitbahnen (6, 8) begrenzen, in die das Glas eingeführt ist.

9. Armbanduhr-Gehäuse nach Anspruch 7, dadurch gekennzeichnet, daß es einen Boden (15) aufweist und daß die Vorsprünge (13) einander zugekehrte Gleitbahnen (14) begrenzen, in die der Boden (15) eingeführt ist.

10. Armbanduhr-Gehäuse nach Anspruch 7, dadurch gekennzeichnet, daß sein Rechteck-Gehäusering (1) zwei Vorsprünge (4) aufweist, die als Halter für je ein Halbarmband dienen.

11. Armbanduhr-Gehäuse nach Anspruch 1,

dadurch gekennzeichnet, daß die Reliefstruktur Ausnehmungen (20, 23, 26) umfaßt, in die Einfügungen (21, 24, 27) eingesetzt sind.

12. Armbanduhr-Gehäuse nach Anspruch 11, dadurch gekennzeichnet, daß die Einfügungen Dekor-Motive sind.

13. Armbanduhrgehäuse nach Anspruch 11, dadurch gekennzeichnet, daß die Einsätze als Befestigungsmittel mindestens eines, einen Teil der Uhr bildenden Elements an dem Rechteck-Gehäusering (1) dienen.

14. Massiver Profilstrang (2) für die Herstellung von Rechteck-Gehäuseringen (1) von Armbanduhr-Gehäusen nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß er eine Reliefstruktur aufweist, herrührend von dem Strang und langgestreckt in Längsrichtung des Strangs (2).

15. Profilstrang nach Anspruch 14, dadurch gekennzeichnet, daß er eine im wesentlichen senkrecht zur Längsrichtung des Strangs (2) verlaufende Krümmung aufweist.

16. Profilstrang nach Anspruch 14, dadurch gekennzeichnet, daß er eine Krümmung im wesentlichen parallel zur Längsrichtung des Strangs (2) aufweist.

17. Profilstrang nach Anspruch 14, dadurch gekennzeichnet, daß er Krümmungen sowohl senkrecht als auch parallel zur Längsrichtung des Strangs (2) aufweist.

18. Verfahren zur Serienfertigung von Rechteck-Gehäuseringen (1) von Armbanduhr-Gehäusen nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß es die Abfolge der nachstehenden Schritte umfaßt:

- ein massiver Profilstrang (2) wird bereitgestellt mit einer Reliefstruktur, herrührend von dem Strang und langgestreckt in Längsrichtung des Strangs,
- mindestens ein Teil der maschinellen Bearbeitung des Rechteck-Gehäuserings wird ausgeführt, bevor er von dem Strang (2) abgelängt wird,
- der Rechteck-Gehäusering (1) wird von dem Strang (2) abgelängt, und
- die maschinelle Bearbeitung des Rechteck-Gehäuserings (1) wird, je nach Gegebenheiten, zuendegeführt.

19. Verfahren nach Anspruch 18, dadurch gekennzeichnet, daß der Profilstrang (2) durch Extrusion, Ziehen oder Laminieren hergestellt wird.

## Claims

1. Wristwatch case including a caseband (1) removed from a portion of a rigid contoured strip (2), said caseband (1) exhibiting an opening (7) to receive a movement, characterized by the fact that said opening (7) is made perpendicularly to the longitudinal direction of said strip (2) and that the caseband (1)

exhibits a profile in relief originating in the strip (2) and elongated in said longitudinal direction.

2. Wristwatch case according to claim 1, characterized by the fact that the caseband (1) is arched substantially perpendicular to the longitudinal direction of the strip (2).

3. Wristwatch case according to claim 1, characterized by the fact that the caseband (1) is arched substantially parallel to the longitudinal direction of the strip (2).

4. Wristwatch case according to claim 1, characterized by the fact that the caseband (1) is arched both perpendicular and parallel to the longitudinal direction of the strip (2).

5. Wristwatch case according to claim 1, characterized by the fact that the profile in relief serves to define an indication of origin (32).

6. Wristwatch case according to claim 1, characterized by the fact that the profile in relief defines decorative patterns (16).

7. Wristwatch case according to claim 1, characterized by the fact that the profile in relief includes projections (3, 4, 13) serving as means for attaching at least one element forming part of the watch to the caseband (1).

8. Wristwatch case according to claim 7, characterized by the fact that it includes a crystal and that the projections (3) define facing slide channels (6, 8) into which said crystal is introduced.

9. Wristwatch case according to claim 7, characterized by the fact that it includes a back cover (15) and that the projections (13) define facing slide channels (14) into which said back cover (15) is introduced.

10. Wristwatch case according to claim 7, characterized by the fact that the caseband (1) includes two projections (4) each serving as attachment for a half bracelet.

11. Wristwatch case according to claim 1, characterized by the fact that the profile in relief includes recesses (20, 23, 26) into which inserts (21, 24, 27) are introduced.

12. Wristwatch case according to claim 11, characterized by the fact that said inserts comprise decorative elements.

13. Wristwatch case according to claim 11, characterized by the fact that said inserts serve as means for attaching at least one element forming part of the watch to the caseband (1).

14. Rigid contoured strip (2) for fashioning casebands (1) for wristwatch cases according to claim 1, characterized by the fact that it includes a profile in relief originating within the strip and elongated in the longitudinal direction of said strip (2).

15. Contoured strip according to claim 14, characterized by the fact that it is arched in a direction substantially perpendicular to the longitudinal direction of the strip (2).

16. Contoured strip according to claim 14, characterized by the fact that it is arched in a direction substantially parallel to the longitudinal direction of the strip (2).

17. Contoured strip according to claim 14, characterized by the fact that it is arched both perpendicular and parallel to the longitudinal direction of the strip (2). 5

18. Method of mass producing casebands (1) for wristwatch cases according to claim 1, characterized by the fact that it includes in succession the following steps : 10

- providing a contoured strip (2) exhibiting a profile in relief originating within the strip and elongated in the longitudinal direction thereof,
- effecting at least a part of the machining operations for the caseband before separating it from the strip (2), 15
- separating the caseband (1) from the strip (2), and
- terminating when necessary the machining of said caseband (1). 20

19. Method according to claim 18, characterized by the fact the contoured strip (2) is obtained by extrusion, drawing or rolling methods. 25

25

30

35

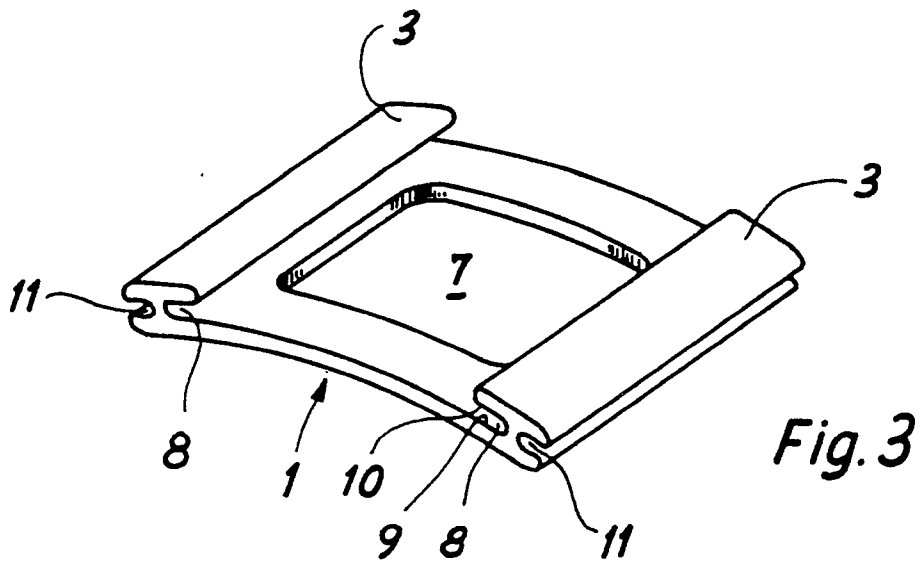
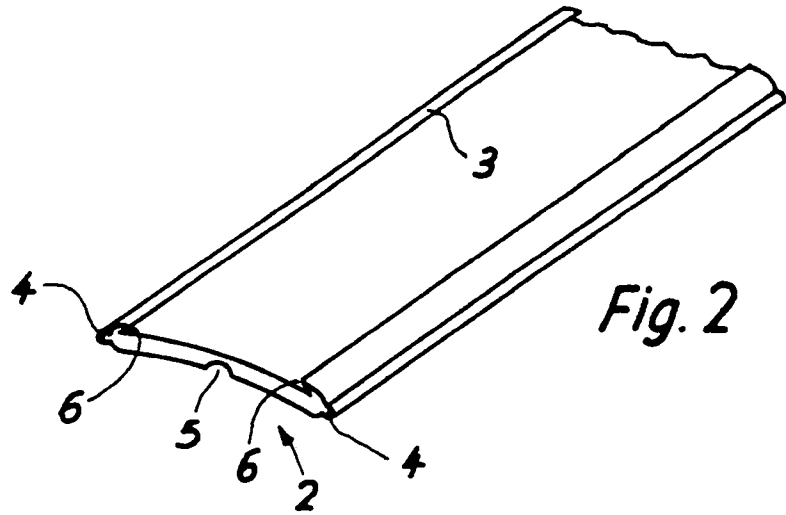
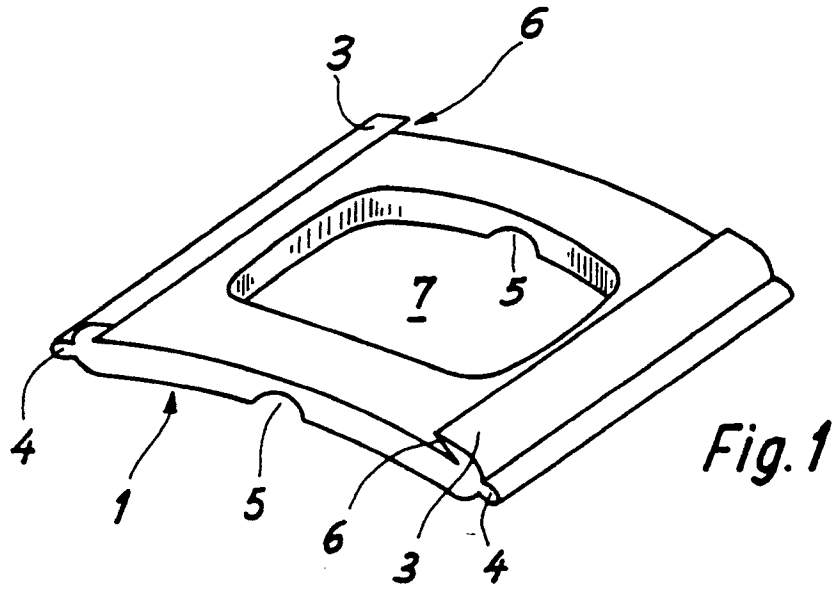
40

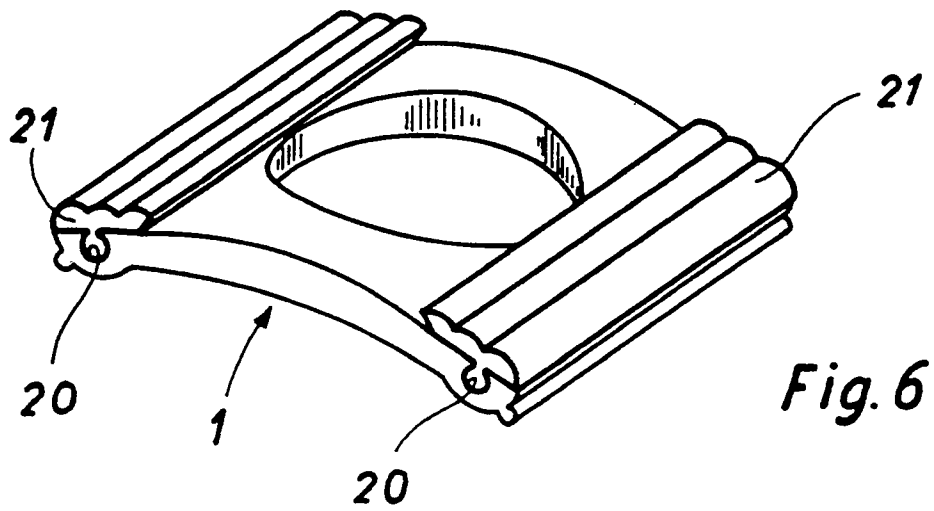
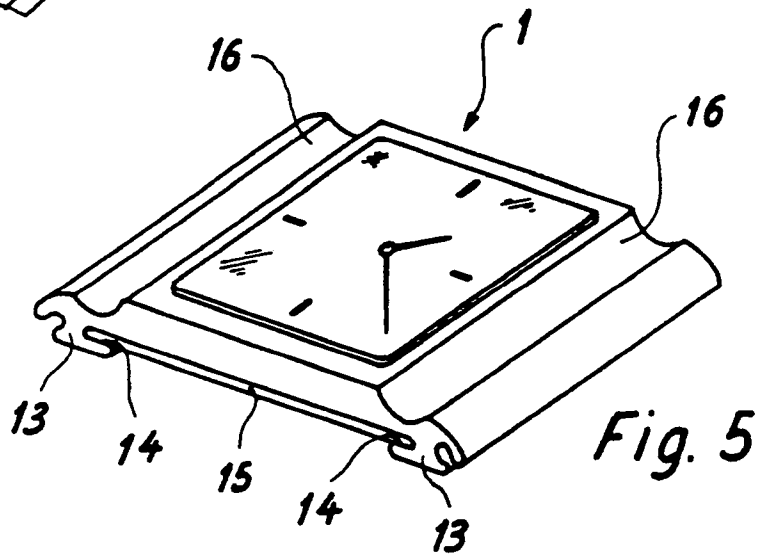
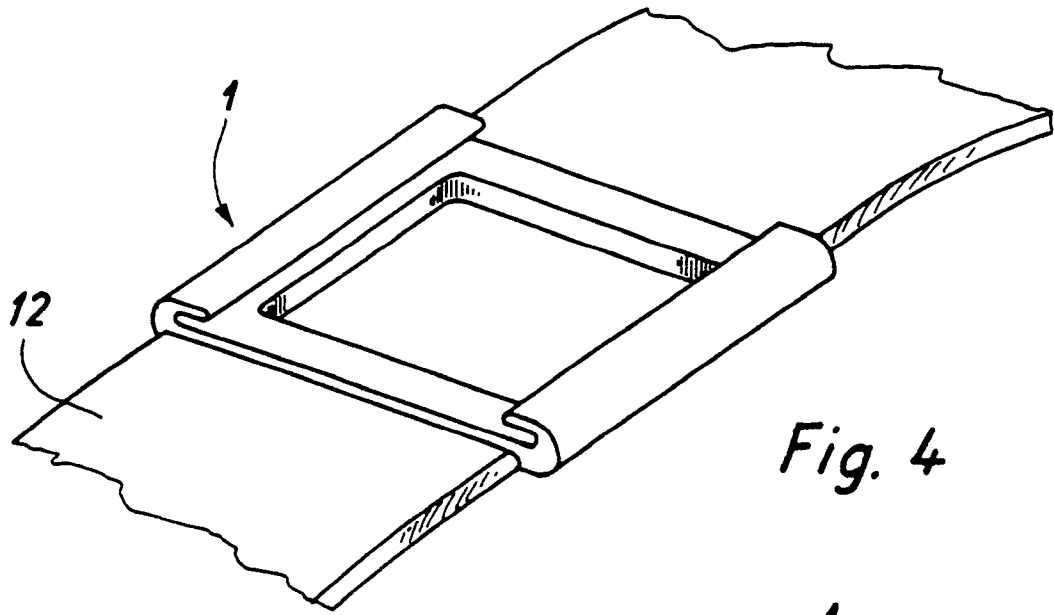
45

50

55

7





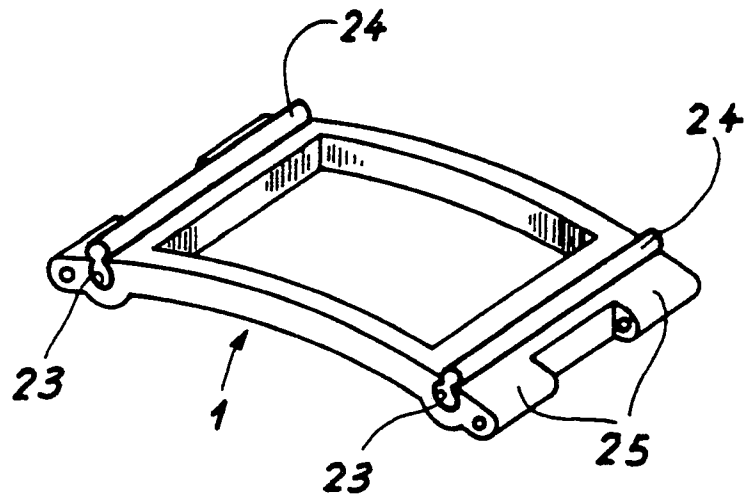


Fig. 7

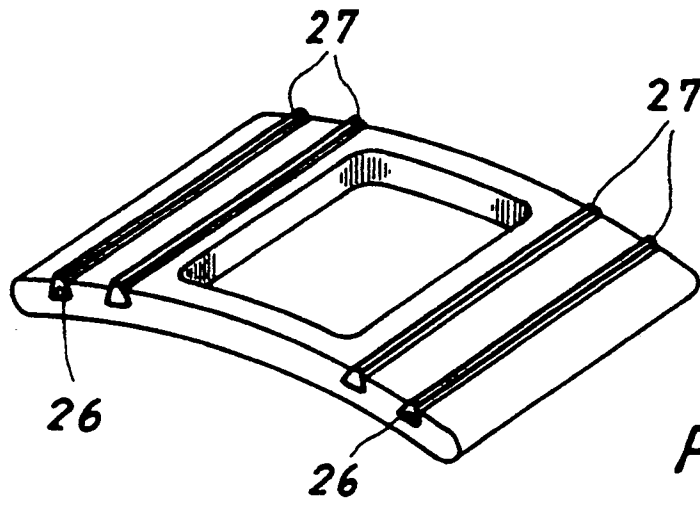


Fig. 8

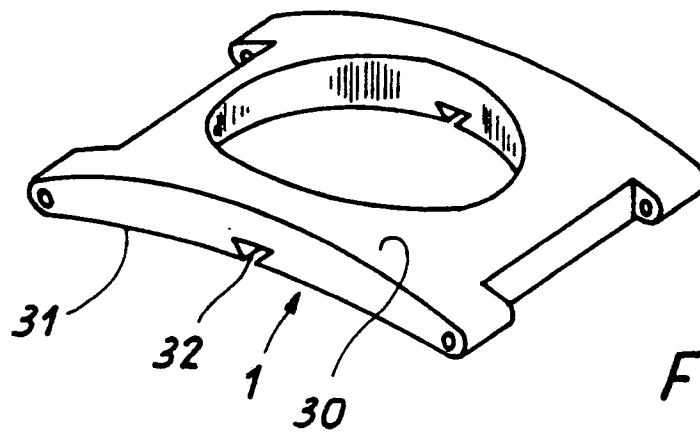


Fig. 9

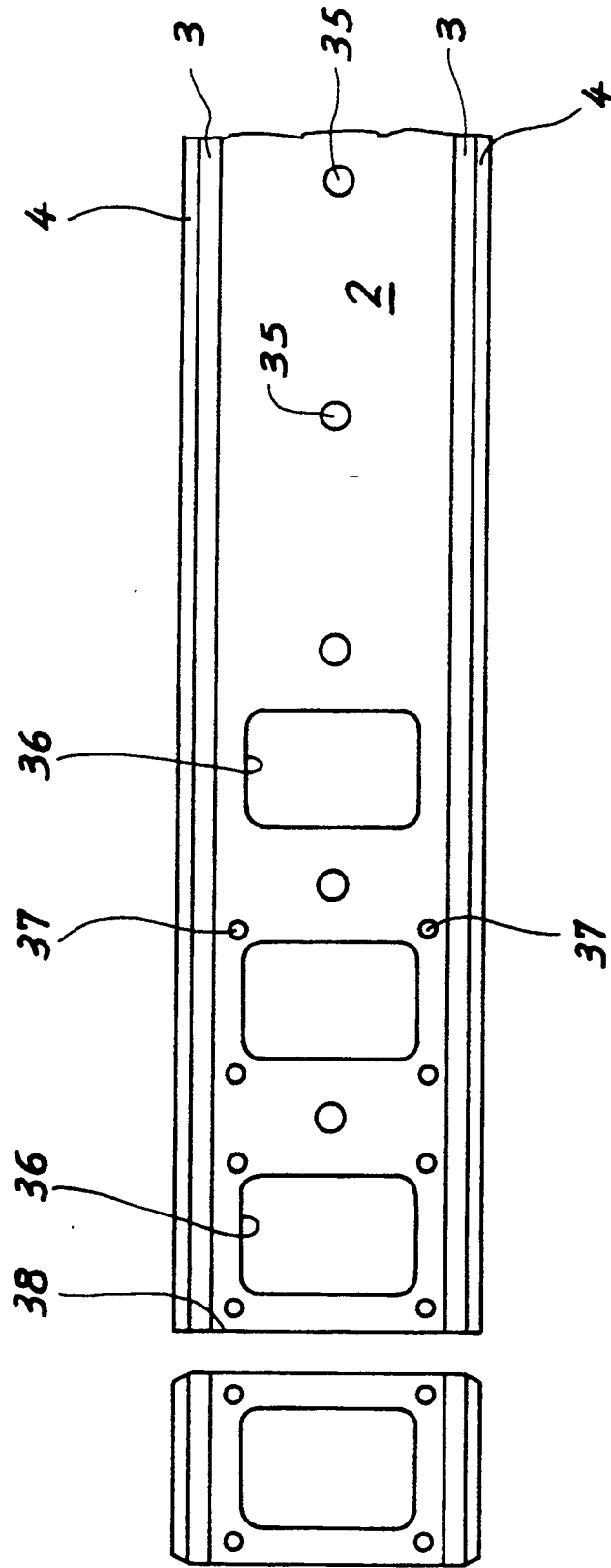


Fig. 10