

(19)



Europäisches Patentamt
European Patent Office
Office européen des brevets



(11)

EP 1 384 412 A1

(12)

DEMANDE DE BREVET EUROPEEN

(43) Date de publication:
28.01.2004 Bulletin 2004/05

(51) Int Cl.⁷: **A44B 19/02, A44B 19/40,
A44B 19/34**

(21) Numéro de dépôt: **03291792.4**

(22) Date de dépôt: **18.07.2003**

(84) Etats contractants désignés:
**AT BE BG CH CY CZ DE DK EE ES FI FR GB GR
HU IE IT LI LU MC NL PT RO SE SI SK TR**
Etats d'extension désignés:
AL LT LV MK

(30) Priorité: **24.07.2002 FR 0209394**

(71) Demandeur: **HERMES SELLIER
75008 Paris (FR)**

(72) Inventeur: **Jeandel, Patrick, c/o Hermes Sellier
75008 Paris (FR)**

(74) Mandataire: **Bouju Derambure Bugnion
52 Rue de Monceau
75008 Paris (FR)**

(54) **Dispositif de fermeture à glissière pour la jonction de deux bandes en cuir et procédé de réalisation du dit dispositif**

(57) Le dispositif de fermeture à glissière pour la jonction de deux bandes (2 et 3) comprenant deux rangées de dents (4 et 5) aptes à s'engager mutuellement sous l'action d'un curseur (6) et appliquées respectivement sur l'un des bords (7 et 8) de chacune desdites deux bandes (2 et 3), le matériau d'au moins une des

deux bandes (2 et 3) étant du type cuir ou succédané de cuir, caractérisé en ce que ladite bande est formée d'une pièce (9) pliée en deux, en ce que la zone formant pliure (10) est remplie longitudinalement par un jonc (11) d'épaisseur choisie et en ce que les dents (4 et 5) sont appliquées au moins partiellement autour de ladite zone de pliure (10) ainsi remplie.

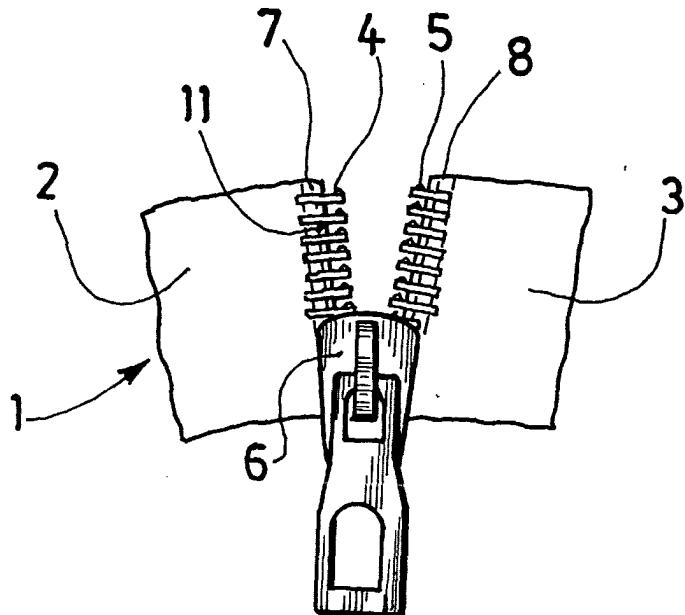


FIG.2

Description

[0001] La présente invention concerne un dispositif de fermeture à glissière pour la jonction de deux bandes en cuir, un procédé de réalisation dudit dispositif et un article utilisant un tel dispositif de fermeture à glissière.

[0002] On connaît déjà des dispositifs de fermeture à glissière pour la jonction de deux bandes textiles sur lesquelles sont montés des crochets ou dents aptes à s'engager mutuellement sous l'action d'un curseur.

[0003] En pratique, les bandes textiles sont d'épaisseur régulière. De plus, elles sont généralement de même épaisseur pour toutes la gamme des fermetures à glissière. Il en résulte que de telles bandes textiles rencontrent un grand succès et détiennent un quasi monopole des fermetures à glissière.

[0004] Le Demandeur s'est tout d'abord posé le problème de substituer aux bandes textiles des bandes de cuir et de résoudre ensuite les problèmes de réalisation que pose cette substitution puisque le cuir n'est pas d'épaisseur régulière et en outre relativement épais.

[0005] Les documents US-1 949 889, DE-671 275 et US-1 933 290 suggèrent cette substitution sans, toutefois, aborder le problème de la difficulté de la réaliser. En effet, aucun de ces documents ne propose de solution pour pallier le problème de l'épaisseur irrégulière de la bande de cuir.

[0006] Le document US-3 885 275 décrit, quant à lui, le maintien d'un coeur à l'intérieur d'une pliure, le coeur étant par exemple un jonc. Ce document ne décrit pas l'agencement d'une fermeture à glissière sur une ou deux bandes de cuir.

[0007] La présente invention apporte justement une solution à ces problèmes.

[0008] Elle porte sur un dispositif de fermeture à glissière pour la jonction de deux bandes, comprenant deux rangées de dents aptes à s'engager mutuellement sous l'action d'un curseur et appliquées respectivement sur l'un des bords de chacune desdites deux bandes.

[0009] Selon une définition générale de l'invention, le matériau d'au moins une des deux bandes est du type cuir ou succédané de cuir et est formée d'une pièce pliée en deux, la zone formant pliure étant remplie longitudinalement par un jonc d'épaisseur choisie et les dents étant appliquées au moins partiellement autour de la zone de pliure ainsi remplie.

[0010] De préférence, le matériau des deux bandes est du cuir ou succédané de cuir.

[0011] Ainsi, selon l'invention, l'épaisseur du jonc permet de régulariser l'épaisseur de la zone de bande en cuir qui sert de support au montage des dents. Il en résulte un montage correct et satisfaisant des dents dont la mise en oeuvre peut être facilement automatisé.

[0012] Selon un autre aspect de l'invention, les deux parties de la pièce formant la bande sont collées l'une à l'autre.

[0013] Selon une autre caractéristique, le jonc est réalisé en un matériau appartenant au groupe formé par

le coton, lin, matière plastique, matériau non tissé.

[0014] La présente invention a également pour objet un procédé de réalisation d'un dispositif de fermeture à glissière du type comprenant les étapes suivantes :

- 5 - a) prévoir deux bandes ;
- b) appliquer sur l'un des bords de chacune desdites bandes une rangée de dents, les deux rangées de dents étant aptes à s'engager mutuellement sous l'action d'un curseur caractérisé en ce que l'étape a) prévoit de réaliser au moins l'une des deux bandes en un matériau du type cuir ou succédané de cuir.

[0015] De préférence, l'étape a) prévoit de réaliser les deux bandes en cuir ou en succédané de cuir.

[0016] Avantageusement, le procédé selon l'invention comprend en outre une étape de traitement des bandes du type refente permettant de régulariser l'épaisseur desdites bandes.

[0017] Selon un mode de réalisation préféré, l'étape a) comprend les étapes suivantes :

- 25 - a1) former chaque bande en cuir ou succédané de cuir à partir d'une pièce pliée en deux, et
- a2) remplir longitudinalement la zone formant pliure par un jonc d'épaisseur choisie jusqu'à ce que le jonc soit placé à l'intérieur de la zone formant pliure.

[0018] De préférence, l'étape a) comprend en outre l'étape a3) consistant après l'étape a2) à coller l'une à l'autre les deux parties de la pièce formant la bande.

[0019] Selon un autre aspect de l'invention, l'étape b) consiste à appliquer les dents autour de la zone formant pliure ainsi remplie.

[0020] La présente invention porte également sur un article utilisant un dispositif de fermeture à glissière selon l'invention et/ou mis en oeuvre selon le procédé selon l'invention.

[0021] D'autres caractéristiques et avantages de l'invention apparaîtront à la lumière de la description détaillée ci-après et des dessins dans lesquels :

- 45 - la figure 1 est une vue de face d'un dispositif de fermeture à glissière comprenant deux bandes de cuir réalisées selon l'invention, et
- la figure 2 est une vue en coupe d'une bande en cuir réalisée selon le procédé selon l'invention.

[0022] En référence aux figures 1 et 2, le dispositif de fermeture à glissière 1 selon l'invention permet de joindre deux bandes en cuir 2 et 3.

[0023] En variante non représentée, seule la bande 2 est réalisée en cuir ou en succédané de cuir tandis que la bande 3 est réalisée en textile par exemple.

[0024] Le dispositif de fermeture à glissière est du type comprenant deux rangées de dents 4 et 5 aptes à s'engager mutuellement sous l'action d'un curseur 6.

[0025] Les dents 4 et 5 sont appliquées respectivement sur l'un 7 et 8 des bords de chacune desdites deux bandes 2 et 3.

[0026] Le procédé de réalisation du dispositif de fermeture à glissière selon l'invention comprend tout d'abord les étapes suivantes :

- a1) former chaque bande en cuir ou succédané de cuir 2 et 3 à partir d'une pièce 9 pliée en deux parties 12 et 13,
- a2) remplir longitudinalement la zone formant pliure 10 par un jonc 11 d'épaisseur choisie jusqu'à ce que le jonc soit placé à l'intérieur de la zone formant pliure, et
- a3) coller l'une à l'autre les deux parties 12 et 13 de la pièce 9 formant la bande 2, et 3.

[0027] Le jonc ou fil 11 permet ici de régulariser l'épaisseur du cuir dans la zone formant support pour le montage des dents 4 et 5.

[0028] Le diamètre ou épaisseur du jonc 11 est choisie ici en fonction de l'ouverture des dents.

[0029] En pratique le jonc est réalisé en un matériau appartenant au groupe formé par le coton, lin, matière plastique, matériau non tissé.

[0030] Enfin, selon l'étape b), il est prévu d'appliquer les dents 4 et 5 autour de la zone formant pliure ainsi remplie.

[0031] En pratique, l'application (ou montage) des dents est réalisée à l'aide d'une machine qui permet d'appliquer individuellement (ou par bloc) au moins partiellement autour des bords ainsi définis par les joncs 11.

[0032] De préférence, le curseur 6 présente un bord inférieur émoussé afin de limiter l'abrasion des bandes lors du passage dudit curseur.

Avantageusement, le procédé comprend en outre une étape de traitement des bandes de type refente du cuir permettant de régulariser l'épaisseur desdites bandes.

[0033] Le dispositif de fermeture à glissière selon l'invention trouve une utilisation et/ou application pour tout article, et tout domaine notamment en maroquinerie.

[0034] Par exemple, l'article est réalisé essentiellement en cuir ou en succédané de cuir et les bandes du dispositif de fermeture à glissière étant soit rapportée soit constitutives d'une paroi de l'article.

Revendications

1. Dispositif de fermeture à glissière pour la jonction de deux bandes (2 et 3) comprenant deux rangées de dents (4 et 5) aptes à s'engager mutuellement sous l'action d'un curseur (6) et appliquées respectivement sur l'un des bords (7 et 8) de chacune desdites deux bandes (2 et 3), le matériau d'au moins une des deux bandes (2 et 3) étant du type cuir ou succédané de cuir, **caractérisé en ce que** ladite bande est formée d'une pièce (9) pliée en deux, **en**

ce que la zone formant pliure (10) est remplie longitudinalement par un jonc (11) d'épaisseur choisie et **en ce que** les dents (4 et 5) sont appliquées au moins partiellement autour de ladite zone de pliure (10) ainsi remplie.

2. Dispositif selon la revendication 1, **caractérisé en ce que** le matériau des deux bandes (2 et 3) est du type cuir ou succédané de cuir.
3. Dispositif selon l'une des revendications 1 ou 2, **caractérisé en ce que** les deux parties (12 et 13) de la pièce (9) formant la bande sont collées l'une à l'autre.
4. Dispositif selon l'une des revendications 1 à 3, **caractérisé en ce que** le jonc (11) est réalisé en un matériau appartenant au groupe formé par le coton, lin, matière plastique, un matériau non tissé.
5. Procédé de réalisation d'un dispositif de fermeture à glissière du type comprenant les étapes suivantes :
 - a) prévoir deux bandes (2 et 3);
 - b) appliquer sur l'un (7 et 8) des bords de chacune desdites bandes (2 et 3) une rangée de dents (4 et 5), les deux rangées de dents (4 et 5) étant aptes à s'engager mutuellement sous l'action d'un curseur (6);

caractérisé en ce que l'étape a) prévoit de réaliser au moins l'une des deux bandes (2 et 3) en un matériau du type cuir ou succédané de cuir.
6. Procédé selon la revendication 5, **caractérisé en ce que** l'étape a) prévoit de réaliser les deux bandes (2 et 3) en un matériau du type cuir ou succédané de cuir.
7. Procédé selon la revendication 5 ou la revendication 6, **caractérisé en ce qu'il** comprend une étape de traitement des bandes de type refente (2 et 3) permettant de régulariser l'épaisseur desdites bandes.
8. Procédé selon la revendication 6 ou la revendication 7, **caractérisé en ce que** l'étape a) comprend les étapes suivantes :
 - a1) former chaque bande de type cuir ou succédané de cuir (2 et 3) à partir d'une pièce (9) pliée en deux parties (12 et 13),
 - a2) remplir longitudinalement la zone formant pliure (10) par un jonc (11) d'épaisseur choisie, jusqu'à ce que le jonc soit placé à l'intérieur de ladite zone formant pliure.

9. Procédé selon la revendication 8, **caractérisé en ce que** l'étape a) comprend en outre l'étape a3) consistant après l'étape a2) à coller l'une à l'autre les deux parties (12 et 13) de la pièce (9) formant la bande (2 et 3). 5

10. Procédé selon la revendication 8 ou la revendication 9, **caractérisé en ce que** l'étape b) consiste à appliquer les dents (4 et 5) au moins partiellement autour de la zone formant pliure (10) ainsi remplie. 10

11. Article utilisant un dispositif de fermeture à glissière selon l'une des revendications 1 à 4 et/ou mis en oeuvre selon le procédé selon l'une des revendications 5 à 10. 15

12. Article selon la revendication 11, **caractérisé en ce qu'il est essentiellement réalisé en cuir ou en sucédané de cuir, les bandes du dispositif de fermeture à glissière étant soit rapportées soit constitutives d'une paroi de l'article.** 20

25

30

35

40

45

50

55

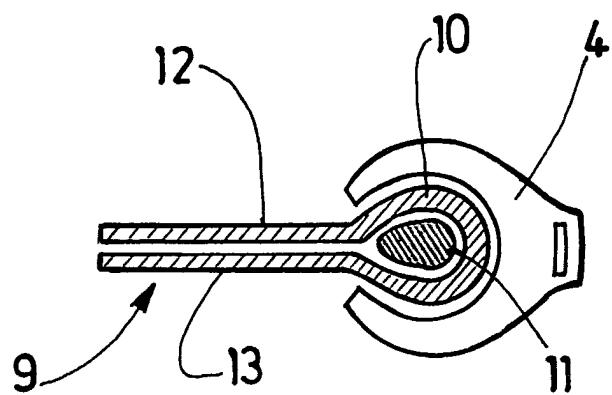


FIG.1

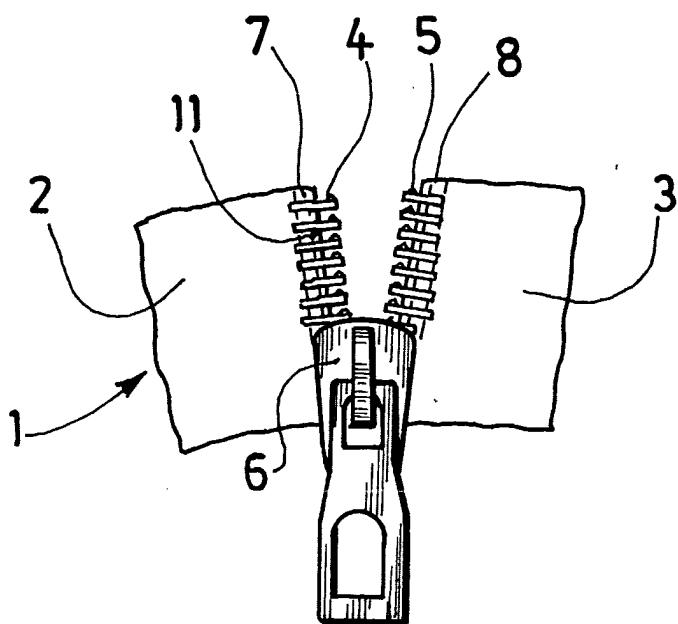


FIG.2



Office européen
des brevets

RAPPORT DE RECHERCHE EUROPEENNE

Numéro de la demande
EP 03 29 1792

DOCUMENTS CONSIDERES COMME PERTINENTS			CLASSEMENT DE LA DEMANDE (Int.Cl.7)
Catégorie	Citation du document avec indication, en cas de besoin, des parties pertinentes	Revendication concernée	
A	US 1 949 889 A (GIDEON SUNDBACK) 6 mars 1934 (1934-03-06) * page 1, ligne 109 - ligne 110 * * page 2, ligne 16 - ligne 20 * * page 2, ligne 30 - ligne 36; figures 1,4	1,2	A44B19/02 A44B19/40 A44B19/34
X	* ----- A US 3 885 275 A (HASEGAWA AKIRA) 27 mai 1975 (1975-05-27) * colonne 2, ligne 6 - ligne 14 *	5,6,11, 12	
A	DE 671 275 C (MARTHA PAULINE ERIKA THOMAE; JOH MARIA THOMAE GEB EISENSTOC) 3 février 1939 (1939-02-03)	1,2	
X	* page 1, ligne 6 - ligne 12 * * page 1, ligne 21 - ligne 25 * * page 1, ligne 58 - ligne 59; revendication 1 *	5,6,11	
A	US 1 933 290 A (MARTIN WINTERHALTER) 31 octobre 1933 (1933-10-31) * page 1, ligne 105 - page 2, ligne 9 *	1	DOMAINES TECHNIQUES RECHERCHES (Int.Cl.7)
	-----		A44B
Le présent rapport a été établi pour toutes les revendications			
Lieu de la recherche	Date d'achèvement de la recherche	Examinateur	
LA HAYE	12 novembre 2003	Monné, E	
CATEGORIE DES DOCUMENTS CITES			
X : particulièrement pertinent à lui seul	T : théorie ou principe à la base de l'invention		
Y : particulièrement pertinent en combinaison avec un autre document de la même catégorie	E : document de brevet antérieur, mais publié à la date de dépôt ou après cette date		
A : arrière-plan technologique	D : cité dans la demande		
O : divulgation non-écrite	L : cité pour d'autres raisons		
P : document intercalaire	& : membre de la même famille, document correspondant		

**ANNEXE AU RAPPORT DE RECHERCHE EUROPEENNE
RELATIF A LA DEMANDE DE BREVET EUROPEEN NO.**

EP 03 29 1792

La présente annexe indique les membres de la famille de brevets relatifs aux documents brevets cités dans le rapport de recherche européenne visé ci-dessus.

Lesdits membres sont contenus au fichier informatique de l'Office européen des brevets à la date du

Les renseignements fournis sont donnés à titre indicatif et n'engagent pas la responsabilité de l'Office européen des brevets.

12-11-2003

Document brevet cité au rapport de recherche		Date de publication		Membre(s) de la famille de brevet(s)		Date de publication
US 1949889	A	06-03-1934		AUCUN		
US 3885275	A	27-05-1975	JP	49140204 U	03-12-1974	
			JP	49140205 U	03-12-1974	
			BE	813071 A1	15-07-1974	
			FR	2224102 A1	31-10-1974	
			GB	1457315 A	01-12-1976	
DE 671275	C	03-02-1939		AUCUN		
US 1933290	A	31-10-1933		AUCUN		

EPO FORM R0460

Pour tout renseignement concernant cette annexe : voir Journal Officiel de l'Office européen des brevets, No.12/82