

(19)



Europäisches Patentamt

European Patent Office

Office européen des brevets



(11)

EP 1 393 646 A1

(12)

DEMANDE DE BREVET EUROPEEN

(43) Date de publication:

03.03.2004 Bulletin 2004/10

(51) Int Cl.7: **A44C 5/00**

(21) Numéro de dépôt: **03356128.3**

(22) Date de dépôt: **28.08.2003**

(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

(72) Inventeurs:

- **Tolo, Jean-Pierre**
25000 Besancon (FR)
- **Rousseau, Patrick**
25530 Vercel (FR)

(30) Priorité: **02.09.2002 FR 0210841**

(71) Demandeur: **Yades**
75008 Paris (FR)

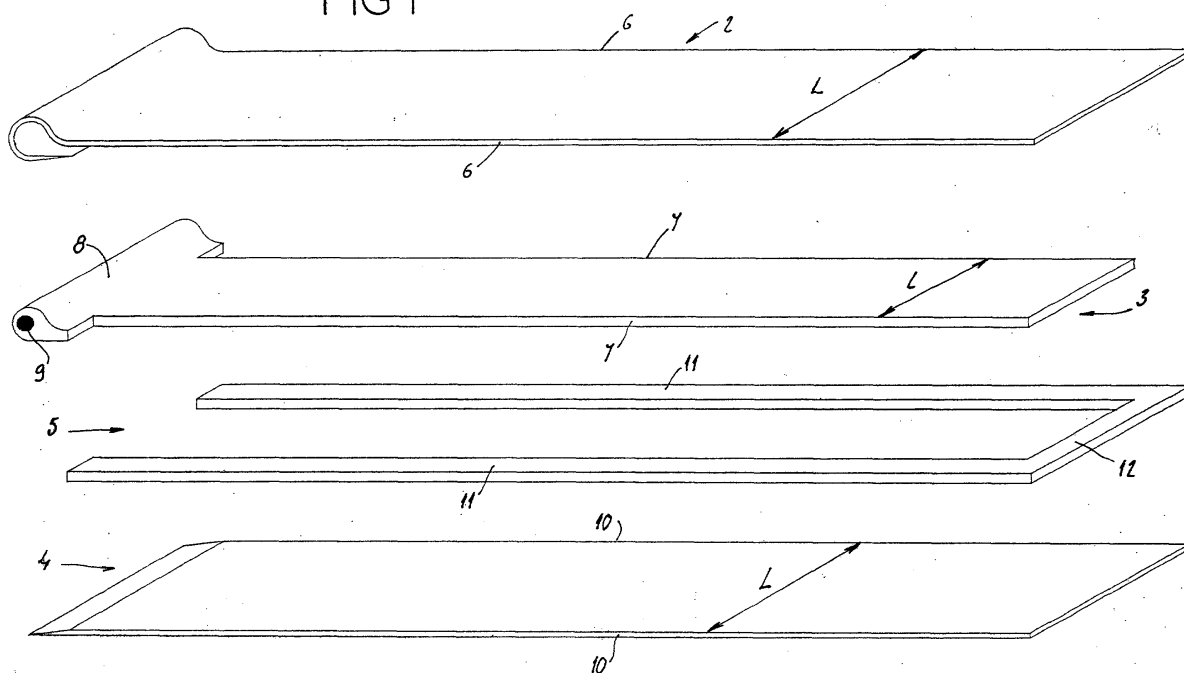
(74) Mandataire: **Bratel, Gérard et al**
Cabinet GERMAIN & MAUREAU,
12, rue Boileau,
BP 6153
69466 Lyon Cedex 06 (FR)

(54) Bracelet de montre ou de bijouterie

(57) Ce bracelet souple comprend une partie intérieure (3) en matière plastique injectée, prise en sandwich entre une couche supérieure (2) et une couche inférieure (4) de matière, telle que cuir ou tissu. La partie intérieure (3) en matière plastique injectée possède une largeur réduite, et elle est entourée, au moins sur ses deux côtés longitudinaux (7), par une partie périphé-

que (5) en un matériau autre, tel que cuir, qui prend place entre les bords correspondants (6, 10) de la couche supérieure (2) et de la couche inférieure (4). Une liaison par des coutures assemble la partie périphérique (5) aux bords (6, 10) des couches supérieure (2) et inférieure (4). L'invention s'applique aux bracelets de montre et aux bracelets de bijouterie.

FIG 1



EP 1 393 646 A1

Description

[0001] La présente invention concerne, de façon générale, les bracelets de montres ou de bijouterie. Plus particulièrement, cette invention se rapporte à une structure de bracelet de montre souple.

[0002] Traditionnellement, les bracelets de montres étaient réalisés entièrement en cuir. Toutefois, depuis déjà assez longtemps, les bracelets de montres ont évolué vers une structure comportant une partie intérieure en matière plastique injectée, seule la partie extérieure restant en cuir. Cette technique de la fabrication possède, comme principaux avantages, la bonne reproductibilité des formes et volumes des bracelets de montres, ainsi que la précision dimensionnelle et la régularité de cette précision, notamment pour ce qui est de "l'attachement", c'est-à-dire les parties terminales qui assurent la liaison entre le bracelet et le boîtier de montre.

[0003] La technique actuelle conserve toutefois divers inconvénients :

- Les bracelets de montres étant réalisés avec une partie intérieure en matière plastique injectée, prise en sandwich entre d'autres matériaux souples tels que cuir placés au-dessus et au-dessous, il existe un risque de faire éclater le matériau du dessus en cas de pliage du bracelet, du fait de l'extension du côté extérieur et de la non-compressibilité de la partie intérieure en matière plastique injectée.
- Pour les bracelets de montres de qualité supérieure, cousus à la main, la partie intérieure en matière plastique injectée provoque des dentelures périphériques, avec une allure de "tôle ondulée", qui nuisent à l'aspect du bracelet. Pour éviter ce type de défaut, il faut écreter les bords ondulés, et recharger à cet endroit avec des vernis, ce qui implique des opérations de finition supplémentaires.
- Le fait de réunir des matériaux différents les uns des autres, superposés et assemblés, génère lors des opérations de finition du bracelet, telles que ponçage, teinture et vernissage, des irrégularités supplémentaires, qui sont notamment liées au fait d'avoir une partie en matière plastique prise en sandwich entre des parties en cuir.

[0004] La présente invention vise à éviter tous ces inconvénients, en particulier pour des bracelets de montres de haute qualité, et elle a donc pour but d'éviter l'effet de "tôle ondulée", rendant ainsi inutile la rectification des bords, et permettant d'obtenir directement des bords réguliers et nets, tout en conservant les avantages des bracelets de montres avec partie intérieure en matière plastique injectée, à savoir la bonne reproductibilité et la précision, notamment au niveau de l'attachement.

[0005] A cet effet, l'invention a pour objet un bracelet de montre souple, ou un bracelet de bijouterie analogue, du type de ceux comprenant une partie intérieure en

matière plastique injectée prise en sandwich entre une couche supérieure de matière, telle que cuir ou tissu, et une couche inférieure de matière, telle que cuir ou tissu, ce bracelet de montre ou de bijouterie étant essentiellement caractérisé par le fait que la partie intérieure en matière plastique injectée possède une largeur inférieure à la largeur totale du bracelet, et que cette partie intérieure en matière plastique injectée est entourée, au moins sur ses deux côtés longitudinaux, par une partie périphérique en un matériau autre, tel que cuir, qui prend place entre les bords correspondants de la couche supérieure de matière et de la couche inférieure de matière, et qui est assemblée à ces bords.

[0006] La partie périphérique en matériau tel que cuir, entourant la partie intérieure en matière plastique injectée, peut posséder une forme allongée en "U", avec deux branches sensiblement parallèles bordant respectivement les côtés longitudinaux de la partie intérieure, et avec un court tronçon transversal s'étendant contre une extrémité de la partie intérieure, de telle sorte que l'autre extrémité de cette partie intérieure reste découverte et utilisable pour l'attachement, c'est-à-dire pour la liaison entre le bracelet et un boîtier de montre.

[0007] Avantageusement, la partie intérieure en matière plastique injectée est pré-assemblée par exemple par collage ou surmoulage à la partie périphérique en matériau tel que cuir, de manière à constituer un élément d'un seul tenant, à insérer entre la couche supérieure de matière telle que cuir ou tissu, et la couche inférieure de matière telle que cuir ou tissu.

[0008] Dans un mode de réalisation de l'invention, la liaison entre la partie périphérique en matériau tel que cuir, d'une part, et les bords correspondants de la couche supérieure et de la couche inférieure de matière, telle que cuir ou tissu, d'autre part, est réalisée au moyen de coutures, donnant au bracelet de montre une apparence de bracelet "cousu main" traditionnel.

[0009] Ainsi, l'invention a pour principe général d'intégrer en sandwich, entre les parties supérieure et inférieure en matière telle que cuir ou tissu du bracelet de montre ou de bijouterie, une pièce en matière plastique injectée de la forme souhaitée, mais qui ne s'étend pas jusqu'aux bords du bracelet, la bordure étant réalisée par une partie additionnelle en matériau tel que cuir, qui occupe la largeur restante du bracelet. C'est donc cette partie périphérique qui est visible sur les tranches du bracelet, ainsi rendues directement régulières et nettes, et qui est assemblée aux couches supérieure et inférieure, notamment au moyen de coutures qui traversent ladite partie périphérique dans toute son épaisseur.

[0010] Dans la mesure où la partie périphérique en matériau tel que cuir laisse dégagée une extrémité de la partie intérieure en matière plastique injectée, cette extrémité peut toujours participer au système d'attachement. Dans ce cas, avantageusement, la partie intérieure en matière plastique injectée est élargie, jusqu'à la largeur totale du bracelet, à son extrémité non entourée par la partie périphérique en matériau tel que cuir.

[0011] L'invention sera mieux comprise à l'aide de la description qui suit, en référence au dessin schématique annexé représentant, à titre d'exemple, une forme d'exécution de ce bracelet de montre ou de bijouterie :

Figure 1 est une vue en perspective éclatée d'un bracelet conforme à la présente invention, montrant ses différents composants ;

Figure 2 représente, en perspective, le sous-ensemble de ce bracelet constitué pour la partie intérieure en matière plastique injectée, et par la partie périphérique entourant ladite partie intérieure ;

Figure 3 est une vue en perspective du même bracelet de montre, à l'état entièrement assemblé.

[0012] Comme le montre la figure 1, le bracelet comprend, dans son principe, quatre éléments qui sont une couche supérieure 2, une partie intérieure 3, une couche inférieure 4 et une partie périphérique 5.

[0013] La couche supérieure 2, qui forme la partie visible du bracelet lorsque celui-ci est porté, est réalisée en cuir, tissu ou autre matière souple similaire, sa largeur mesurée entre ses deux bords longitudinaux 6 étant égale à la largeur totale L du bracelet.

[0014] La partie intérieure 3 est réalisée en matière plastique injectée souple. Sa largeur I, mesurée entre ses deux bords longitudinaux 7, est plus petite que la largeur totale L du bracelet. Toutefois, à l'une de ses extrémités indiquée en 8, la partie intérieure 3 est élargie jusqu'à la largeur totale L du bracelet. Cette extrémité élargie 8 est utilisée pour l'attachement, c'est-à-dire pour la liaison entre le bracelet et le boîtier de montre ; à cet effet, elle est par exemple percée d'un passage 9.

[0015] La couche inférieure 4, aussi désignée comme doublure, possède la même forme, et en particulier la même largeur L, mesurée entre ses deux bords longitudinaux 10, que la couche supérieure 2. Cette couche inférieure ou doublure 4 est, elle aussi, réalisable en cuir, tissu ou autre matière souple similaire.

[0016] La partie périphérique 5, réalisée notamment en cuir, possède une forme particulière en "U", très allongée, avec deux branches 11 sensiblement parallèles, réunies à une extrémité par un court tronçon transversal 12. Ce tronçon 12, représenté droit dans les vues schématiques du dessin, peut naturellement posséder aussi une allure arrondie ou en pointe, selon les formes habituelles des bracelets de montres.

[0017] La partie périphérique 5 est prévue pour entourer, sur trois côtés (dans l'exemple illustré), la partie intérieure 3 en matière plastique injectée. En particulier, les deux branches 11 de la partie périphérique 5 bordent respectivement les deux côtés longitudinaux 7 de la partie intérieure 3, tandis que son tronçon transversal 12 s'étend contre l'extrémité de la partie intérieure 3 opposée à l'extrémité 8 précédemment considérée.

[0018] Comme l'illustre la figure 2, la partie périphérique 5 est pré-assemblée autour de la partie intérieure 3, par exemple par collage, de manière à constituer un

élément intermédiaire d'un seul tenant. L'extrémité 8 de la partie intérieure 3, n'étant pas entourée par la partie périphérique 2, est ainsi rendue utilisable pour l'attachement.

[0019] Cet élément intermédiaire est inséré entre la couche supérieure 2 et la couche inférieure 4, comme montré sur la figure 3, pour constituer le bracelet. L'assemblage final de celui-ci est réalisé notamment par des coutures 13, qui traversent les régions des bords 6 de la couche supérieure 2, puis toute l'épaisseur de la partie périphérique 5, et enfin les régions des bords 10 de la couche inférieure 4. Une extrémité de la couche supérieure 2 est aussi (dans l'exemple illustré) enroulée autour de l'extrémité 8 de la partie intérieure 3, et fixée finalement par collage.

[0020] L'objet illustré au dessin, et désigné ci-dessus comme "bracelet" peut, bien entendu, ne constituer que l'une des deux moitiés complémentaires d'un bracelet de montre, à réunir par une boucle de fermeture classique (non représentée). Cette boucle est naturellement fixée à l'une des moitiés de bracelet.

[0021] L'on ne s'éloignerait pas du cadre de l'invention, telle que définie dans les revendications annexées :

- par des modifications des formes et/ou dimensions du bracelet, celui-ci pouvant en particulier être plus ou moins épais, et à bords longitudinaux parallèles ou non ;
- par des changements de matières concernant les parties supérieure et inférieure de ce bracelet, ainsi que sa partie périphérique (entourant la partie intérieure en matière plastique injectée) ;
- par une réalisation sans attachement au boîtier de montre par la partie intérieure en matière plastique injectée, auquel cas cette partie intérieure en matière plastique injectée peut être entourée de tous côtés, notamment à ses deux extrémités, par la partie périphérique en matériau tel que cuir ;
- par une utilisation non pas en tant que bracelet de montre, mais en tant que bracelet de bijouterie.

Revendications

1. Bracelet de montre souple, ou bracelet de bijouterie analogue, du type de ceux comprenant une partie intérieure (3) en matière plastique injectée prise en sandwich entre une couche supérieure (2) de matière, telle que cuir ou tissu, et une couche inférieure (4) de matière, telle que cuir ou tissu, **caractérisé en ce que** la partie intérieure (3) en matière plastique injectée possède une largeur (I) inférieure à la largeur totale (L) du bracelet, et **en ce que** cette partie intérieure (3) en matière plastique injectée est entourée, au moins sur ses deux côtés longitudinaux (7), par une partie périphérique (5) en un matériau autre, tel que cuir, qui prend place entre

les bords correspondants (6, 10) de la couche supérieure (2) de matière et de la couche inférieure (4) de matière, et qui est assemblée à ces bords (6, 10).

5

2. Bracelet selon la revendication 1, **caractérisé en ce que** la partie périphérique (5) en matériau tel que cuir, entourant la partie intérieure (3) en matière plastique injectée, possède une forme allongée en "U", avec deux branches (11) sensiblement parallèles bordant respectivement les côtés longitudinaux (7) de la partie intérieure (3), et avec un court tronçon transversal (12) s'étendant contre une extrémité de la partie intérieure (3), de telle sorte que l'autre extrémité (8) de cette partie intérieure (3) reste découverte et utilisable pour l'attachement, c'est-à-dire pour la liaison entre le bracelet et un boîtier de montre. 10 15
3. Bracelet selon la revendication 2, **caractérisé en ce que** la partie intérieure (3) en matière plastique est élargie, jusqu'à la largeur totale (L) du bracelet, à son extrémité (8) non entourée par la partie périphérique (5) en matériau tel que cuir. 20 25
4. Bracelet selon la revendication 1, **caractérisé en ce que** la partie intérieure (3) en matière plastique injectée est entourée de tous côtés, notamment à ses deux extrémités, par la partie périphérique (5) en matériau tel que cuir. 30
5. Bracelet selon l'une quelconque des revendications 1 à 4, **caractérisé en ce que** la partie intérieure (3) en matière plastique injectée est préassemblée par exemple par collage ou surmoulage à la partie périphérique (5) en matériau tel que cuir, de manière à constituer un élément intermédiaire d'un seul tenant, à insérer entre la couche supérieure (2) de matière telle que cuir ou tissu, et la couche inférieure (4) de matière telle que cuir ou tissu. 35 40
6. Bracelet selon l'une quelconque des revendications 1 à 5, **caractérisé en ce que** la liaison entre la partie périphérique (5) en matériau tel que cuir, d'une part, et les bords correspondants (6, 10) de la couche supérieure (2) et de la couche inférieure (4) de matière, telle que cuir ou tissu, d'autre part, est réalisée au moyen de coutures (13). 45 50

55

FIG 1

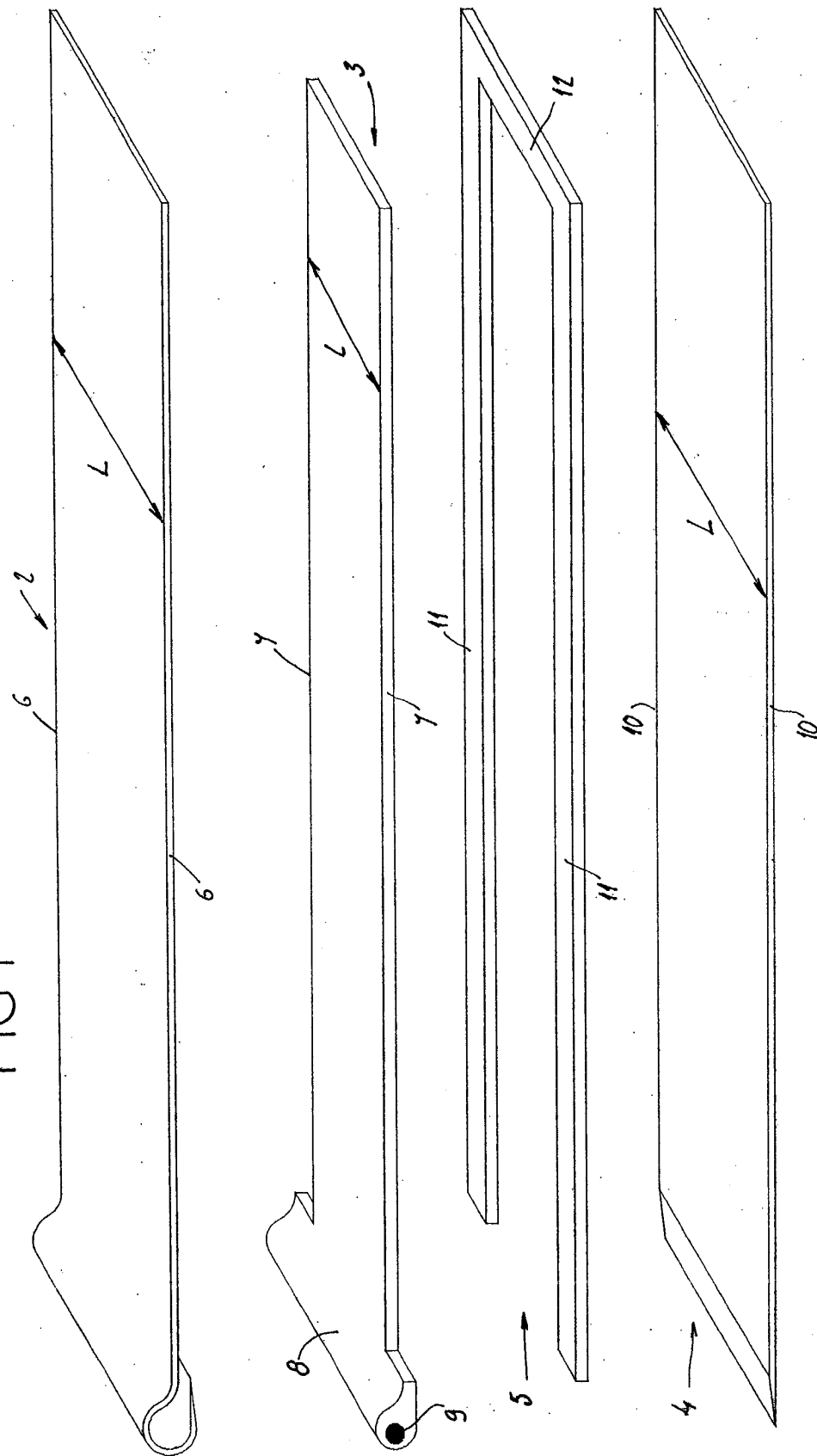


FIG 2

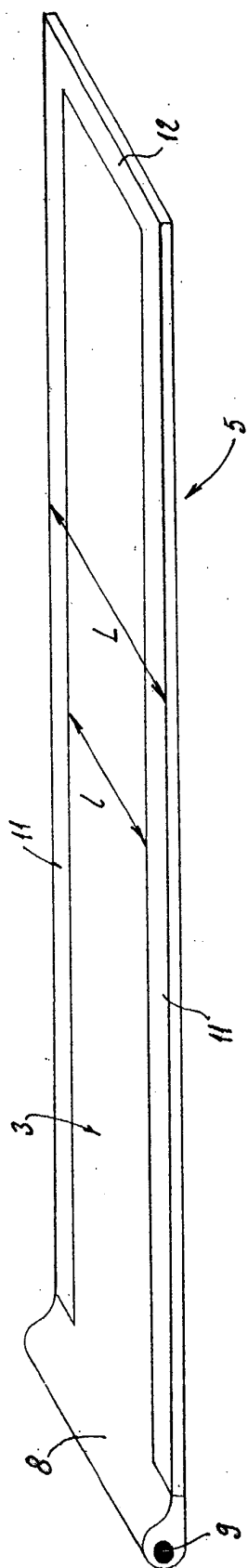
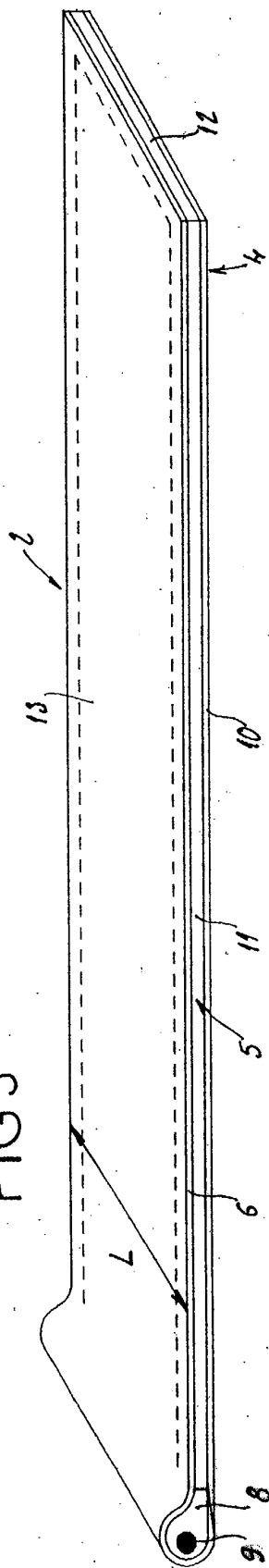


FIG 3





Office européen
des brevets

RAPPORT DE RECHERCHE EUROPEENNE

Numéro de la demande
EP 03 35 6128

DOCUMENTS CONSIDERES COMME PERTINENTS			
Catégorie	Citation du document avec indication, en cas de besoin, des parties pertinentes	Revendication concernée	CLASSEMENT DE LA DEMANDE (Int.Cl.7)
A	AT 382 769 B (HIRSCH HERMANN LEDER KUNSTST ;HIRSCH HERMANN LEDER KUNSTST (OK)) 10 avril 1987 (1987-04-10) * page 2, ligne 1 - ligne 2 * * page 2, ligne 13 - ligne 16 * * page 2, ligne 40 - ligne 48; revendications 1,3,6,7; figure 2 *	1-4	A44C5/00
A	DE 42 11 104 A (HIRSCH ARMBÄNDER) 26 novembre 1992 (1992-11-26) * colonne 4, ligne 39 - ligne 60 * * colonne 6, ligne 21 - ligne 31; revendication 12; figure 2 *	1,2,4	
A	EP 0 430 310 A (HIRSCH ARMBÄNDER) 5 juin 1991 (1991-06-05) * colonne 1, ligne 10 - ligne 29 * * colonne 1, ligne 38 - ligne 43 * * colonne 2, ligne 1 - ligne 12 * * colonne 6, ligne 19 - ligne 38; figure 10 *	1	
A	FR 1 003 540 A (HANS SCHMITT LEDERWARENFABRIK) 19 mars 1952 (1952-03-19) * page 2, colonne 1, ligne 2 - ligne 4; revendications A-D *	1,5	
Le présent rapport a été établi pour toutes les revendications			DOMAINES TECHNIQUES RECHERCHES (Int.Cl.7) A44C
Lieu de la recherche LA HAYE		Date d'achèvement de la recherche 28 novembre 2003	Examineur Monné, E
CATEGORIE DES DOCUMENTS CITES X : particulièrement pertinent à lui seul Y : particulièrement pertinent en combinaison avec un autre document de la même catégorie A : arrière-plan technologique O : divulgation non-écrite P : document intercalaire		T : théorie ou principe à la base de l'invention E : document de brevet antérieur, mais publié à la date de dépôt ou après cette date D : cité dans la demande L : cité pour d'autres raisons & : membre de la même famille, document correspondant	

EPO FORM 1503 03 82 (P04C02)

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

EP 03 35 6128

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.

28-11-2003

Document brevet cité au rapport de recherche		Date de publication	Membre(s) de la famille de brevet(s)	Date de publication
AT 382769	B	10-04-1987	AT 112285 A	15-09-1986
DE 4211104	A	26-11-1992	DE 4211104 A1	26-11-1992
			DE 9218394 U1	20-01-1994
			FR 2676625 A1	27-11-1992
			GB 2255894 A	25-11-1992
			IT 1257866 B	13-02-1996
			JP 5137608 A	01-06-1993
EP 0430310	A	05-06-1991	AT 398026 B	25-08-1994
			AT 112385 A	15-01-1994
			DE 3650447 D1	18-01-1996
			DE 3682526 D1	02-01-1992
			DE 3686274 D1	03-09-1992
			EP 0199708 A2	29-10-1986
			EP 0383364 A2	22-08-1990
			EP 0430310 A1	05-06-1991
			HK 147494 A	06-01-1995
			JP 2118410 C	06-12-1996
			JP 8029121 B	27-03-1996
			JP 62116114 A	27-05-1987
			US 4849145 A	18-07-1989
FR 1003540	A	19-03-1952	AUCUN	

EPO FORM P0460

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