

(19)



Europäisches Patentamt
European Patent Office
Office européen des brevets



(11)

EP 1 580 625 A1

(12)

DEMANDE DE BREVET EUROPEEN

(43) Date de publication:
28.09.2005 Bulletin 2005/39

(51) Int Cl. 7: G04B 15/08, G04B 15/14

(21) Numéro de dépôt: 04006893.4

(22) Date de dépôt: 23.03.2004

(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 PL PT RO SE SI SK TR
Etats d'extension désignés:
AL LT LV MK

(71) Demandeur: ASULAB S.A.
2074 Marin (CH)

(72) Inventeur: Born, Jean-Jacques
1110 Morges (CH)

(74) Mandataire: Ravenel, Thierry Gérard Louis et al
I C B,
Ingénieurs Conseils en Brevets SA,
7, rue des Sors
2074 Marin (CH)

(54) Dispositif et procédé de fixation d'une levée sur une ancre d'un échappement d'un mouvement d'horlogerie

(57) L'invention concerne un dispositif de fixation d'une levée (14) sur une ancre d'échappement (4) comprenant au moins un logement (18) prévu pour recevoir ladite levée (14), caractérisé en ce que la portion de l'ancre comprenant ledit logement est réalisée en un alliage à mémoire de forme apte à subir une transformation réversible d'une phase cristallographique austénitique à une phase cristallographique martensitique.

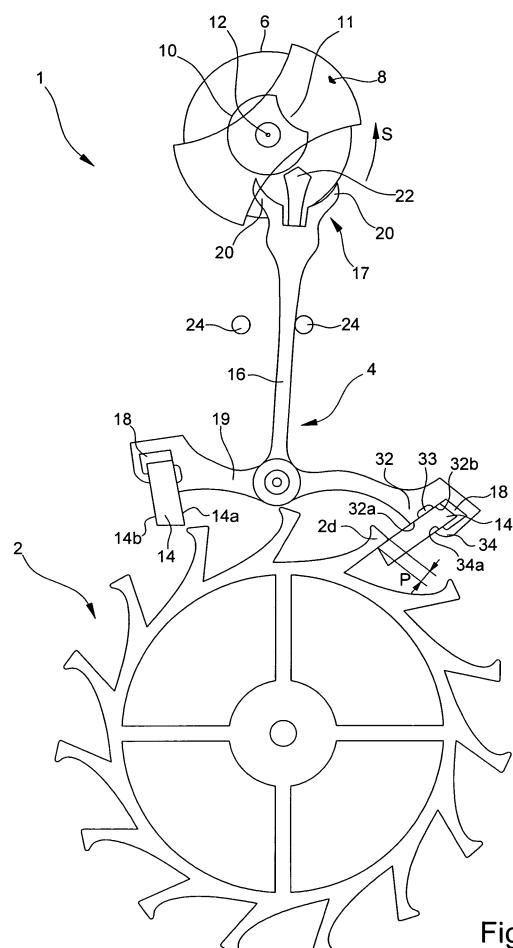


Fig.1

Description

[0001] La présente invention concerne un dispositif de fixation d'une levée sur une ancre d'un échappement d'un mouvement d'horlogerie, et plus particulièrement un tel dispositif s'affranchissant de l'utilisation de gomme-laque. La présente invention concerne également un procédé de fixation d'une levée sur une ancre d'un échappement d'un mouvement d'horlogerie.

[0002] En horlogerie, on désigne par échappement le mécanisme placé entre le rouage d'un mouvement d'horlogerie et son régulateur, par exemple le balancier du mouvement de montre, cet échappement ayant pour fonction d'entretenir les oscillations du balancier et de contrôler la vitesse du rouage.

[0003] En se référant à la figure 1, on va brièvement décrire un échappement 1 de montre à ancre classique. L'échappement 1 comprend une roue d'échappement 2, une ancre 4 ainsi qu'un grand plateau 6 portant une cheville 8 et un petit plateau 10 muni d'une encoche 11 portés par l'axe du balancier 12. L'ancre comprend deux levées telles que 14 coopérant avec la roue 2 ainsi qu'une baguette 16 se terminant par une fourchette 17 à trois dents coopérant avec les grand et petit plateaux 6 et 10 respectivement. Ces levées 14 sont solidarisées chacune dans un logement ou alvéole 18 approprié prévu dans les branches telles que 19 de l'ancre 4. La fourchette 17 comprend deux dents extérieures telles que 20 qui coopèrent avec la cheville 8 tandis que la dent intérieure ou dard 22 coopère avec le petit plateau 10 et empêche le renversement intempestif de l'ancre 4 durant l'oscillation supplémentaire du balancier (non représenté). Les mouvements de l'ancre 4 sont limités par des goupilles ou butées telles que 24 contre lesquelles la baguette 16 vient buter. Dans la position de repos, la baguette 16 appuie contre l'une des deux goupilles 24 de limitation. A ce moment, une dent 2d de la roue d'échappement 2 est appuyée contre l'une des levées 14 comme cela est représenté à la figure 1. La dent intérieure 22 de la fourchette 17 est dégagée de l'encoche 11 de sorte que le balancier est libéré et parcourt une distance dans le sens anti-horaire S, dont l'amplitude est déterminée par l'énergie accumulée. Le balancier repart alors dans le sens horaire pour dégager la levée 14 de la dent 2d. Après l'impulsion donnée sur la levée 14 par la dent 2d, l'ancre parcourt à vide une petite distance, dite chemin perdu, jusqu'au moment où la baguette 16 vient buter contre la goupille 24. Le balancier parcourt alors son amplitude et revient jusqu'à ce que la cheville 8 du grand plateau 6 entraîne la fourchette 17 qui déclenche l'impulsion suivante. Ce chemin perdu est un moyen de s'assurer que toutes les dents de la roue d'échappement 2 peuvent passer. Or, la longueur de ce chemin perdu est fonction de la pénétration P de la dent de la roue d'échappement 2 sur le plan de repos 27 de la levée 14, cette pénétration devant être à la fois suffisante pour éviter la libération intempestive de la roue d'échappement 2, par exemple lors d'un choc, et

suffisamment faible pour garantir une libération des dents de la roue d'échappement 2 en toute circonstance de fonctionnement afin d'obtenir un échappement 1 ayant un rendement optimal. Les moyens de fixation

5 des levées sur l'ancre sont critiques pour le fonctionnement correct de l'échappement et doivent permettre une possibilité d'ajustement de la pénétration P

[0004] Pour atteindre ce but, les levées sont actuellement fixées dans leurs logements au moyen de gomme-laque. La gomme laque est une colle organique naturelle qui présente l'avantage de pouvoir à tout moment être fondu à faible température en un liquide épais et gluant et ainsi de permettre un ajustement aisément et précis de la position des levées.

[0005] L'utilisation de gomme laque présente toutefois quelques inconvénients. En effet, la gomme laque est très sensible aux agents chimiques de lavage des mouvements utilisés et par conséquent relâche des particules de gomme-laque qui viennent se fixer à divers

20 endroits du mouvement. Selon les endroits, ces particules peuvent affecter considérablement le rendement de l'échappement et par conséquent perturber la marche du mouvement.

[0006] De plus, comme il s'agit d'un produit naturel, 25 ses propriétés ne sont pas constantes de sorte que sa qualité peut varier d'une livraison à l'autre.

[0007] En outre, sa mise en œuvre est longue et délicate et nécessite un grand savoir faire pour appliquer la quantité optimale de gomme-laque dans les logements de l'ancre pour obtenir une fixation appropriée des levées sur l'ancre.

[0008] L'invention a donc pour but principal de remédier aux inconvénients de l'art antérieur susmentionnés en fournissant un dispositif de fixation d'une levée sur une ancre qui assure une fixation fiable en s'affranchissant de l'utilisation de gomme-laque ou d'une autre colle quelconque tout en permettant un réglage aisément et précis de la pénétration de la levée dans la denture de la roue d'échappement.

[0009] L'invention a également pour but de fournir un tel dispositif qui soit facile à mettre en œuvre et permettant une fixation précise et économique.

[0010] A cet effet, l'invention a pour objet un dispositif de fixation d'une levée sur une ancre d'échappement 45 comprenant au moins un logement prévu pour recevoir ladite levée, caractérisé en ce que la portion de l'ancre comprenant ledit logement ou toute l'ancre est réalisée en un alliage à mémoire de forme apte à subir une transformation réversible d'une phase cristallographique austénitique à une phase cristallographique martensitique.

[0011] On sait que les alliages à mémoire de forme ont la propriété de pouvoir subir une transformation réversible d'une phase cristallographique haute température dite austénitique à une phase cristallographique basse température dite martensitique et ainsi de pouvoir être éduqués pour prendre dans certaines conditions de températures des configurations correspondant à des

états mémorisés. En particulier, si l'on éduque un objet réalisé en un tel alliage pour qu'il mémorise une configuration déterminée dans sa phase austénitique, et que l'on déforme ultérieurement cet objet pendant qu'il est dans sa phase martensitique, il reste dans sa configuration déformée. Si par la suite cet objet est chauffé pour être amené à une température à laquelle il est dans sa phase austénitique, il tend à reprendre sa configuration non déformée, c'est à dire la configuration correspondant à son état mémorisé.

[0012] Ainsi, en utilisant ces propriétés, il est possible de réaliser de manière simple la fixation d'une levée sur une ancre réalisée en alliage à mémoire de forme, en s'affranchissant notamment de l'utilisation de gomme-laque et des inconvénients liés à son utilisation. L'utilisation d'un alliage à mémoire de forme pour la fixation d'une levée permet également de réaliser une ancre et des levées avec des tolérances large sans pour cela affecter l'efficacité du serrage dans la mesure où les déformations permises par un tel alliage permettent aisément de compenser ces tolérances. Un autre avantage de l'utilisation d'un alliage à mémoire de forme pour fixer une levée sur une ancre réside dans la possibilité d'assembler (serrer) et de désassembler (desserrer) la levée dans son logement un grand nombre de fois sans l'endommager par simple chauffage respectivement refroidissement de l'ancre. Cela présente un grand intérêt pour l'ajustement de la pénétration P.

[0013] En effet, on pourra par exemple selon un premier mode de réalisation de l'invention éduquer la portion de l'ancre comprenant le logement recevant la levée pour que ce logement ne serre pas la levée de manière substantielle et permette un déplacement de la levée dans ce dernier lorsque l'ancre est portée à une température déterminée à laquelle sa phase cristallographique est à l'état austénitique et qu'il serre fixement la levée lorsque ladite portion de l'ancre est dans la phase cristallographique martensitique à la température ambiante. Dans ce cas il suffira de chauffer la portion de l'ancre comportant le logement à la température déterminée, qui dépendra de la composition de l'alliage, pour procéder à l'introduction et l'ajustement de la levée dans le logement, puis de ramener l'ancre dans sa phase cristallographique martensitique à la température ambiante ou de fonctionnement.

[0014] Selon un deuxième mode de réalisation de l'invention, on peut également éduquer la portion de l'ancre comprenant le logement recevant la levée pour que ce logement ne serre pas la levée de manière substantielle et permette un déplacement de la levée dans ce dernier lorsque l'ancre est dans sa phase cristallographique martensitique et qu'il serre fixement la levée lorsque ladite portion de l'ancre est dans la phase cristallographique austénitique alors qu'il est à la température ambiante. Dans ce cas, il suffira de refroidir la portion de l'ancre comportant le logement à une température déterminée inférieure à la température ambiante, qui dépendra de la composition de l'alliage, pour procéder à l'introduction

et l'ajustement de la levée dans le logement, puis de ramener l'ancre inférieure à la température ambiante pour ramener l'ancre dans sa phase cristallographique austénitique.

[0015] D'autres caractéristiques et avantages de l'invention apparaîtront plus clairement à lecture de la description suivante d'un mode de réalisation de l'invention, donné à titre purement illustratif et non limitatif, cette description étant faite en liaison avec les dessins annexés dans lesquels :

- la figure 1, déjà décrite, est une vue de dessus d'un système d'échappement classique;
- la figure 2a montre un détail de la figure 1 illustrant la portion de l'ancre comprenant le logement recevant la levée dans une configuration d'ajustement; et
- la figure 2b montre un détail de la figure 1 illustrant la portion de l'ancre comprenant le logement recevant la levée dans une configuration de serrage.

[0016] Aux figures 2a et 2b est illustrée la portion 4a d'une ancre 4 comprenant le logement 18 recevant la levée 14. Cette portion 4a est réalisée en un alliage à mémoire de forme apte à subir une transformation réversible d'une phase cristallographique austénitique à une phase cristallographique martensitique lorsqu'il passe au-delà respectivement en-deçà d'une température de transformation déterminée. La portion 4a peut être réalisée en un alliage Ni-Ti, Ni-Ti-X, ou Cu-Al-X, X appartenant à l'ensemble des dopants métalliques. Ces alliages et leurs procédés d'éducation sont bien connus et sont notamment décrits dans un article de la NASA, SP 5110 publié en 1972 et intitulé « 55 Nitinol the alloy with a memory : its physical metallurgy properties and applications ». Pour des raisons évidentes, l'alliage à mémoire de forme choisi pour réaliser la portion 4a de l'ancre présentera une température de transformation martensite/austénite en dehors de la plage de température d'utilisation de l'ancre qui s'étend typiquement entre - 20°C et 50°C. Pour des raisons de simplification on désignera cette plage de températures par « température ambiante » dans la suite de la description.

[0017] Dans l'exemple illustré, le logement 18 est formé dans une partie extrême de la branche 19 par une encoche délimitée par des mâchoires 32, 34. Les mâchoires 32 et 34 sont configurées pour pouvoir se refermer en direction du logement 18 et ainsi serrer la levée 14 disposée dans ce dernier. La mâchoire 32 est fixe et la mâchoire 34 est mobile entre une première position dite desserrée (figure 2a) dans laquelle la levée peut être introduite dans le logement 18 et déplacée dans celui, notamment en vue du réglage de la pénétration P et une deuxième position dite serrée (figure 2b) dans laquelle les mâchoires serrent fixement la levée et l'immobilisent dans le logement 18. Pour assurer un serrage efficace et stable de la levée, la mâchoire 32 com-

prend deux surfaces de serrage 32a, 32b planes et alignées destinées à coopérer avec une face 14a de la levée et la mâchoire 34 comprend une surface de serrage 34a sensiblement en regard des surfaces de serrage 32a et 32b, la surface de serrage 34a étant destinée à coopérer avec une face 14b de la levée, opposée à la face 14a. Les surfaces de serrage 32a et 32b s'étendent de part et d'autre d'un dégagement 33 ménagé dans la mâchoire fixe 32. Pour favoriser l'équilibre des forces de serrage sur la levée la surface de serrage 34a s'étend sensiblement entre les deux surfaces de serrage 32a et 32b. Les mâchoires 32 et 34 permettent ainsi un serrage stable en trois points de la levée dans son logement.

[0018] A température ambiante, la mâchoire 34 est en position serrée.

[0019] Selon un premier mode de réalisation, la portion de l'ancre 4a est réalisée en un alliage à mémoire de forme ayant une phase cristallographique martensitique à température ambiante. Dans ce cas, une élévation de la température au-delà de la température de transformation martensite/austénite induit une déformation de la mâchoire 34 amenant cette dernière dans la position desserrée. En maintenant la portion 4a de l'ancre au-delà de cette température de transformation, la mâchoire reste dans sa position desserrée de sorte que la levée 14 peut être aisément introduite dans le logement 18 et sa position dans le logement peut être ajustée afin d'obtenir la pénétration P désirée. Une fois cet ajustement terminé, il suffit de laisser la portion 4a de l'ancre revenir à la température ambiante pour ramener la mâchoire 34 dans la position serrée. Pour le cas échéant réajuster la pénétration P ou remplacer la levée, il suffit de ramener la portion 4a d'ancre au-delà de la température de transformation. Pour réaliser une ancre conforme à ce mode de réalisation on peut par exemple utiliser un alliage de Ni-Ti présentant la plage de température de transformation martensite/austénite comprise entre 80°C et 100 °C

[0020] L'éducation de l'ancre pour obtenir l'ouverture de la pince par chauffage de l'ancre au-dessus de la température de transformation martensite/austénite se fait typiquement de la façon suivante. (a) On réalise tout d'abord, par exemple par usinage, une ancre dans laquelle la mâchoire 34 est en position desserrée (figure 2a) à partir d'un alliage à mémoire de forme étant en phase martensitique à la température ambiante. (b) On chauffe ensuite l'ancre au-dessus de sa température de transformation martensite/austénite pour amener l'ancre en phase austénitique. (c) On laisse ensuite refroidir l'ancre jusqu'à la température ambiante ce qui ramène l'ancre dans sa phase martensitique. (d) A cette température, on déforme la mâchoire 34 pour l'amener en position serrée (figure 2b). (e) On chauffe à nouveau l'ancre au-dessus de sa température de transformation martensite/austénite et on constate alors que l'ancre reprend une forme correspondant à la position desserrée de la mâchoire 34. Les étapes (b) à (e) du procédé

d'éducation peuvent être répétées plusieurs fois.

[0021] Pour réaliser le réglage de la pénétration on pourra avantageusement utiliser un dispositif du type de celui décrit dans le brevet EP 0918 264 qui comprend des moyens de chauffage de l'ancre, en l'adaptant pour permettre à la mâchoire 34 de se mouvoir entre la position serrée et la position desserrée.

[0022] Selon un deuxième mode de réalisation, la portion de l'ancre 4a est réalisée en un alliage à mémoire de forme ayant phase cristallographique austénitique à température ambiante. Dans ce cas, un abaissement de la température en-deçà de la température de transition martensite/austénite induit une déformation de la mâchoire 34 amenant cette dernière dans la position desserrée. En maintenant la portion 4a de l'ancre en deçà de cette température de transformation, la mâchoire reste dans sa position desserrée de sorte que la levée 14 peut être aisément introduite dans le logement 18 et sa position dans le logement peut être ajustée afin d'obtenir la pénétration P désirée. Une fois cet ajustement terminé, il suffit de laisser la portion 4a de l'ancre revenir à la température ambiante pour ramener la mâchoire 34 dans la position serrée. Pour le cas échéant réajuster la pénétration P ou remplacer la levée, il suffit de refroidir la portion 4a d'ancre en deçà de la température de transformation. A titre d'exemple, le refroidissement de l'ancre peut être obtenu à l'aide d'un flux de gaz de refroidissement classique tel qu'un flux d'azote.

[0023] Pour réaliser une ancre conforme à ce mode de réalisation on peut par exemple utiliser un alliage de Ni-Ti présentant la plage de température de transformation martensite/austénite comprise entre -80°C à -50°C.

[0024] L'éducation de l'ancre pour obtenir l'ouverture de la pince par refroidissement de l'ancre en-dessous de la température de transformation martensite/austénite se fait typiquement de la façon suivante. (i) On réalise tout d'abord, par exemple par usinage, une ancre dans laquelle la mâchoire 34 est en position serrée (figure 2b) à partir d'un alliage à mémoire de forme étant en phase austénitique à la température ambiante. (ii) On refroidit ensuite l'ancre en-dessous de sa température de transformation martensite/austénite pour amener l'ancre en phase martensitique. (iii) A cette température et dans cette phase, on déforme la mâchoire 34 pour l'amener en position desserrée (figure 2a) (iv) On chauffe à nouveau l'ancre au-dessus de sa température de transformation martensite/austénite et on constate alors que l'ancre reprend une forme correspondant à la position serrée de la mâchoire 34. Les étapes (ii) à (iv) du procédé d'éducation peuvent être répétées plusieurs fois.

[0025] L'invention n'est bien entendu pas limitée aux modes de réalisation décrits ci-dessus et on comprendra que diverses modifications et/ou améliorations évidentes pour l'homme de métier pourront y être apportées sans sortir du cadre de l'invention définie par les revendications annexées. En particulier, on pourrait prévoir une construction de la portion 4a dans laquelle les

deux mâchoires 32 et 34 soient mobiles sous l'effet d'un chauffage ou d'un refroidissement. On pourrait également envisager en variante de réaliser la mâchoire 32 avec une seule surface se serrage. Selon une autre variante de réalisation on pourrait également ajouter un point de colle s'étendant sur la levée et l'ancre dans la position serrée afin de stabiliser la fixation de la levée sur cette dernière une fois le réglage de la pénétration P effectué. Dans ce cas, la colle utilisée sera de préférence une colle qui résiste aux chocs, aux détergent utilisés pour le lavage des ancras, et au vieillissement, comme par exemple une colle époxy.

Revendications

1. Dispositif de fixation d'une levée sur une ancre d'échappement comprenant au moins un logement prévu pour recevoir ladite levée, **caractérisé en ce que** la portion de l'ancre comprenant ledit logement est réalisée en un alliage à mémoire de forme apte à subir une transformation réversible d'une phase cristallographique austénitique à une phase cristallographique martensitique.
2. Dispositif de fixation selon la revendication 1, **caractérisé en ce que** la portion de l'ancre comprenant ledit logement ne serre pas la levée de manière substantielle lorsque ladite portion de l'ancre est dans la phase cristallographique martensitique de sorte que la levée peut être déplacée dans ledit logement, et **en ce que** la portion de l'ancre comprenant ledit logement serre fixement la levée lorsque ladite portion de l'ancre est dans la phase cristallographique austénitique alors que la portion de l'ancre est à température ambiante.
3. Dispositif de fixation selon la revendication 1, **caractérisé en ce que** la portion de l'ancre comprenant ledit logement ne serre pas la levée de manière substantielle lorsque ladite portion de l'ancre est dans la phase cristallographique austénitique de sorte que la levée peut être déplacée dans ledit logement, et **en ce que** la portion de l'ancre comprenant ledit logement serre fixement la levée lorsque ladite portion de l'ancre est dans la phase cristallographique martensitique alors que la portion de l'ancre est à température ambiante.
4. Dispositif selon l'une quelconque des revendications, **caractérisé en ce que** le logement est délimité par des mâchoires configurées pour pouvoir se refermer en direction du logement.
5. Dispositif selon la revendication 4, **caractérisé en ce qu'une première mâchoire est fixe et une mâchoire est mobile entre une première position dite desserrée dans laquelle la levée peut être introduite**
6. Dispositif selon la revendication 4 ou 5 **caractérisé en ce qu'une première mâchoire comprend deux surfaces de serrage planes et alignées et en ce qu'une deuxième mâchoire comprend une surface de serrage disposée sensiblement en regard desdites deux surfaces de serrage de la première mâchoire.**
7. Dispositif de fixation selon l'une quelconque des revendications précédentes, **caractérisé en ce que** ledit alliage à mémoire de forme est un alliage de nickel et de titane.
8. Dispositif de fixation selon l'une quelconque des revendications précédentes, **caractérisé en ce qu'il comprend en outre un point de colle s'étendant sur la levée et l'ancre afin de stabiliser la fixation de la levée sur cette dernière.**
9. Procédé de fixation d'une levée sur une ancre d'échappement comprenant les étapes consistant à :
 - fournir une levée et une ancre d'échappement comprenant au moins un logement prévu pour recevoir ladite levée, la portion de l'ancre comprenant ledit logement étant réalisée en un alliage à mémoire de forme apte à subir une transformation réversible d'une phase cristallographique austénitique à température ambiante à une phase cristallographique martensitique,
 - amener ladite portion dans la phase cristallographique martensitique ;
 - introduire la levée dans le logement ;
 - amener ladite portion dans la phase cristallographique austénitique pour serrer la levée dans ledit logement.
10. Procédé de fixation d'une levée sur une ancre d'échappement comprenant les étapes consistant à :
 - fournir une levée et une ancre d'échappement comprenant au moins un logement prévu pour recevoir ladite levée, la portion de l'ancre comprenant ledit logement étant réalisée en un alliage à mémoire de forme apte à subir une transformation réversible d'une phase cristallographique martensitique à température ambiante à une phase cristallographique austénitique,
 - amener ladite portion dans la phase cristallographique austénitique pour serrer la levée dans ledit logement.

- graphique austénitique ;
- introduire la levée dans le logement ;
 - amener ladite portion dans la phase cristallo-graphique martensitique pour serrer la levée dans ledit logement. 5

11. Procédé de fixation d'une levée selon la revendication 9 ou 10, **caractérisé en ce qu'il comprend en outre l'étape d'appliquer un point de colle s'étendant sur la levée et l'ancre afin de stabiliser la fixation de la levée sur cette dernière après l'étape de serrage de la levée.** 10

15

20

25

30

35

40

45

50

55

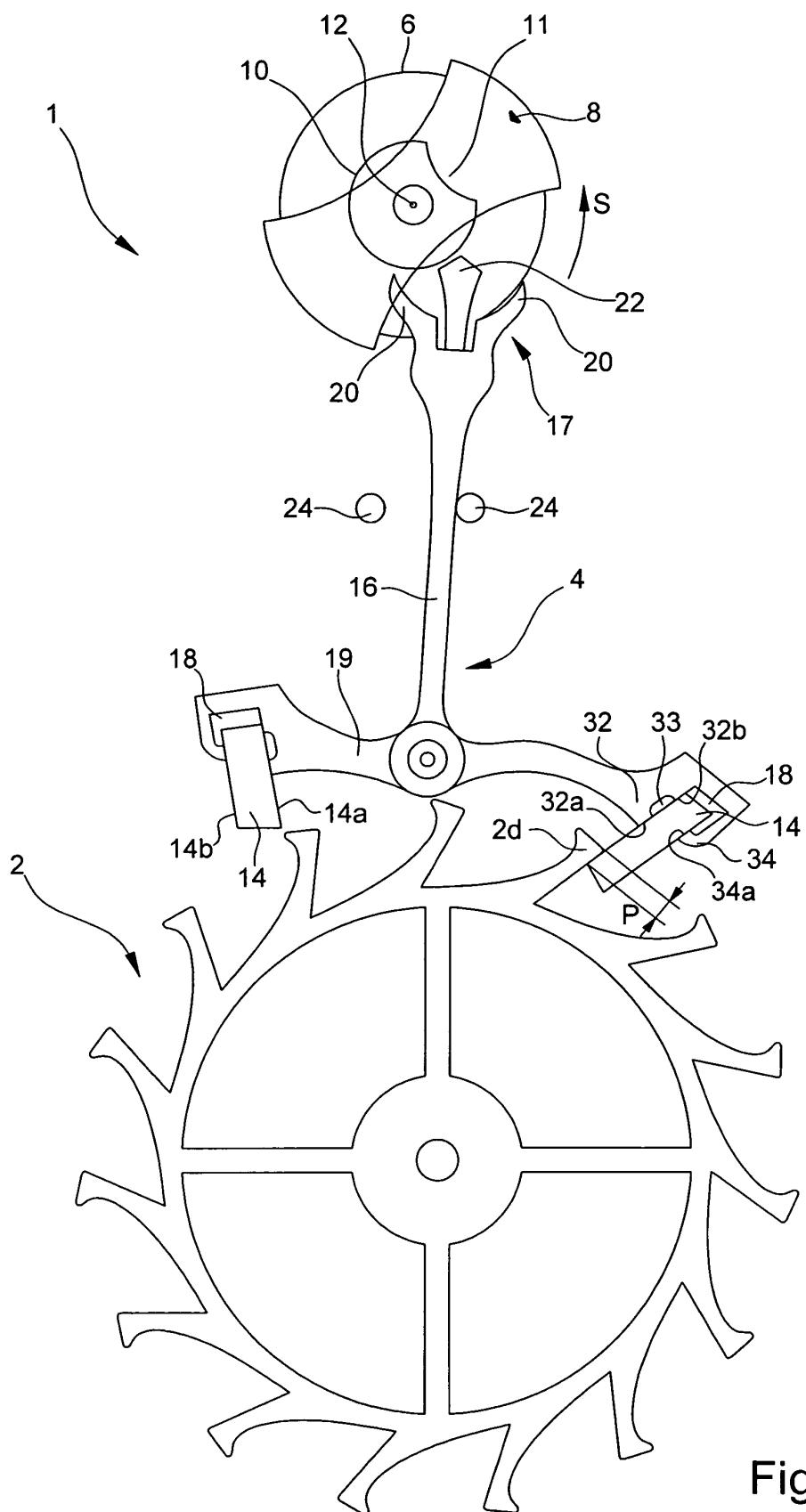


Fig.1

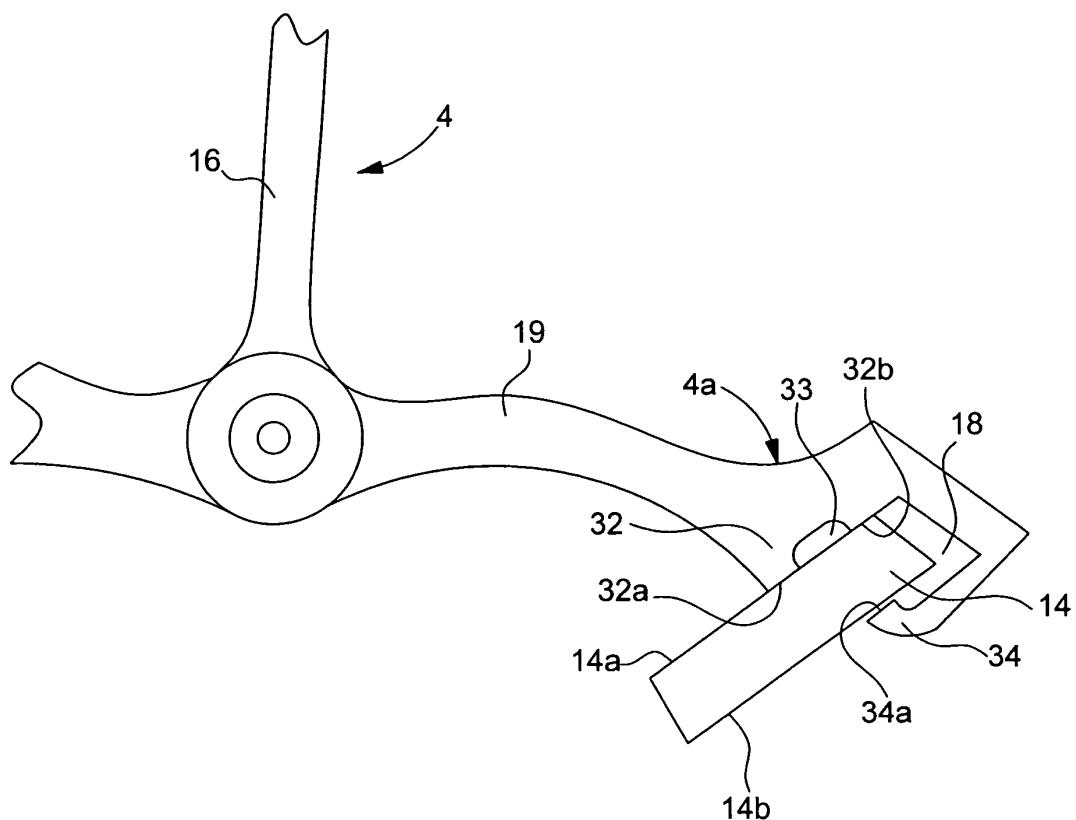


Fig.2a

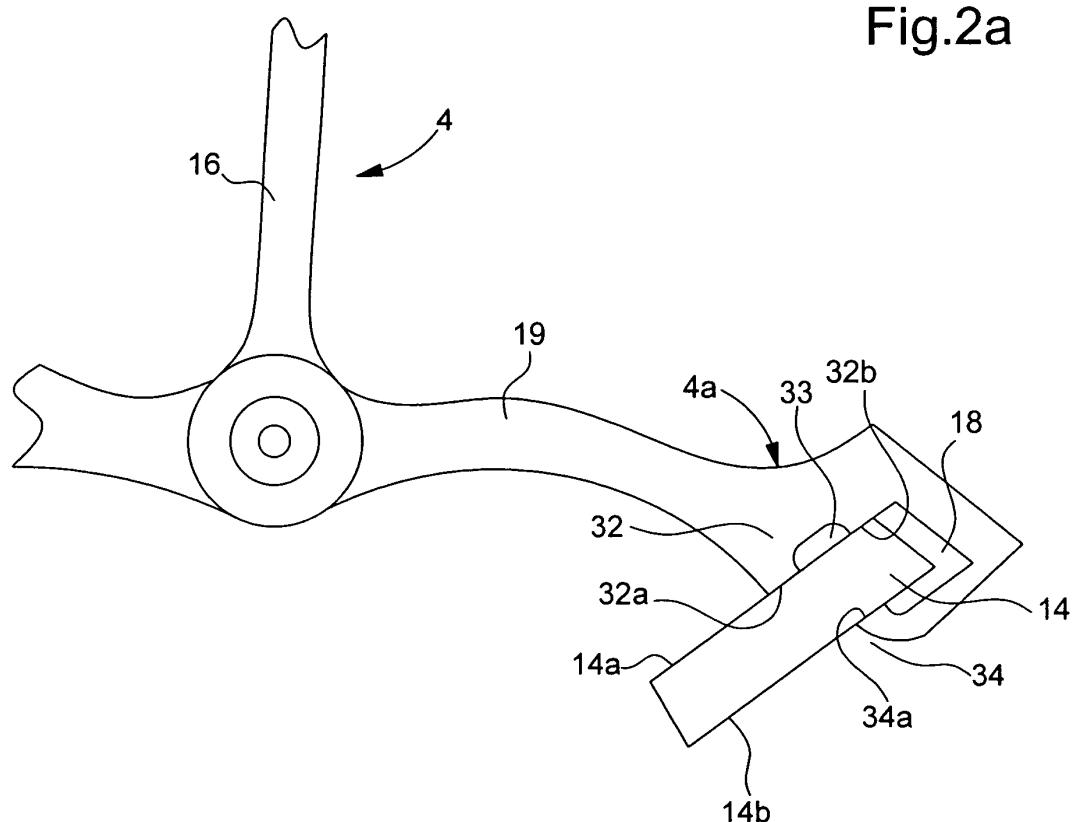


Fig.2b



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	
Y	US 581 535 A (D. H. CHURCH) 27 avril 1897 (1897-04-27) * le document en entier * -----	1-11	G04B15/08 G04B15/14
Y	US 4 293 942 A (BAUMGARTNER HANS) 6 octobre 1981 (1981-10-06) * colonne 1, ligne 1 - colonne 3, ligne 2 * * abrégé * * figure 1 * -----	1-11	
A	PATENT ABSTRACTS OF JAPAN vol. 0176, no. 64 (M-1523), 8 décembre 1993 (1993-12-08) & JP 5 220849 A (SEIKO INSTR INC), 31 août 1993 (1993-08-31) * abrégé * * figures 1-9 * -----	1-11	
A	CH 1 805 867 D (MOSSET WILLIAM) 28 novembre 1969 (1969-11-28) * figure 1 * -----	6	DOMAINES TECHNIQUES RECHERCHES (Int.Cl.7) G04D G04B
Le présent rapport a été établi pour toutes les revendications			
1	Lieu de la recherche	Date d'achèvement de la recherche	Examinateur
	La Haye	14 octobre 2004	Burns, M
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			

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

EP 04 00 6893

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.

14-10-2004

Document brevet cité au rapport de recherche		Date de publication	Membre(s) de la famille de brevet(s)		Date de publication
US 581535	A		AUCUN		
US 4293942	A	06-10-1981	CH	623711 A	30-06-1981
			DE	2942322 A1	26-06-1980
			GB	2037029 A ,B	02-07-1980
			JP	55082980 A	23-06-1980
JP 5220849	A	31-08-1993	AUCUN		
CH 1805867	D	28-11-1969	CH	487441 A	28-11-1969