

RÉPUBLIQUE FRANÇAISE

INSTITUT NATIONAL  
DE LA PROPRIÉTÉ INDUSTRIELLE

PARIS

(11) N° de publication :  
(A n'utiliser que pour les  
commandes de reproduction).

**2 487 085**

A1

**DEMANDE  
DE BREVET D'INVENTION**

(21) **N° 81 13880**

(54) Bras d'ancrage pour plaquettes latérales de montures de lunettes, et son procédé de réalisation.

(51) Classification internationale (Int. Cl. 3). G 02 C 5/12; B 29 D 12/02 // B 21 D 53/44.

(22) Date de dépôt..... 16 juillet 1981.

(33) (32) (31) Priorité revendiquée : RFA, 17 juillet 1980, n° P 30 27 164.8.

(41) Date de la mise à la disposition du  
public de la demande..... B.O.P.I. — « Listes » n° 3 du 22-1-1982.

(71) Déposant : Société dite : OPTISCHE WERKE G. RODENSTOCK, résidant en RFA.

(72) Invention de : Anton Dietrich.

(73) Titulaire : *Idem* (71)

(74) Mandataire : Cabinet Simonnot,  
49, rue de Provence, 75442 Paris Cedex 09.

La présente invention se rapporte à un bras d'ancrage pour plaquettes latérales de montures de lunettes, présentant, à son extrémité libre, une boucle dont la section diffère de celle dudit bras d'ancrage.

5 Le modèle d'utilité allemand N° 79 13 002 a décrit un bras d'ancrage pour montures de lunettes, dont l'extrémité libre est conformée en une boucle. Cela doit permettre de rendre superflue la brasure nécessaire utilisée habituellement pour solidariser la boucle et le bras d'ancrage. L'inconvénient 10 de cette forme de réalisation du bras d'ancrage réside dans la présence de la boucle élastique ouverte, d'où il résulte que la plaquette latérale fixée dans cette boucle n'est pas maintenue en place d'une manière suffisamment sûre.

La présente invention a par conséquent pour objet 15 un bras d'ancrage pour plaquettes latérales de montures de lunettes conçu de telle sorte que, tout en étant simple à réaliser, il permette une liaison sûre, mais amovible entre ledit bras d'ancrage et sa plaquette latérale associée.

Selon les caractéristiques essentielles de l'invention, 20 la région constituant la boucle forme un seul bloc avec le bras d'ancrage, et cette région, déformée élastiquement, présente une section différente de la section de base dudit bras.

Dans une autre forme de réalisation selon l'invention, 25 la matière dont est constitué le bras d'ancrage (de préférence de configuration ronde) peut être déformée élastiquement, par exemple aplatie par pression, dans la région destinée à former la boucle, puis être soumise à un traitement thermique diminuant son durcissement résultant d'un forage à froid, puis être cintrée pour former la boucle, et être enfin soudée ou brasée entre la face extrême de la région déformée élastiquement et le bras d'ancrage. Dans ce cas, ladite face extrême peut être adaptée sensiblement à la forme de la surface du bras d'ancrage située en vis-à-vis.

35 Les avantages pouvant être obtenus par la présente invention résident dans le fait que, outre une réalisation peu onéreuse du bras d'ancrage en un seul bloc, il est également possible, en donnant à la boucle la forme d'un cadre,

d'obtenir une liaison entre le bras d'ancrage et la plaquette latérale, soit au moyen de vis classiques, soit par conformatio-

n. Dans une forme de réalisation particulièrement peu onéreuse, il n'est pas nécessaire de fixer les uns aux autres des organes individuels lors du soudage ou du brasage. Ainsi, les organes récepteurs d'une machine automatique de production peuvent être de réalisation plus simple, nécessitant un entretien moindre et présentant une meilleure fiabilité.

10 L'invention va à présent être décrite plus en détail en regard du dessin annexé à titre d'exemples nullement limitatifs et sur lequel :

la figure 1 est une vue en élévation du bras d'ancrage et de la boucle;

15 la figure 2 est une coupe selon la ligne II-II de la figure 1;

la figure 3 est une élévation latérale correspondant à la figure 1;

20 la figure 4 est une vue en élévation de la matière de section ronde et de la région déformée élastiquement pour constituer la boucle; et

la figure 5 est une élévation latérale correspondant à la figure 4.

La figure 1 illustre un bras d'ancrage 1 solidaire 25 d'une boucle fermée 2.

La figure 2 est une coupe selon la ligne II-II de la figure 1, représentant, dans sa partie supérieure, une conformatio-

n avantageuse d'une face extrême 3 de la boucle 2 permettant un soudage au bras d'ancrage 1 et, dans sa partie inférieure, une autre conformatio-

n d'une face extrême 4, particulièrement appropriée pour permettre un tel soudage.

La figure 3, qui est une élévation latérale correspondant à la figure 1, représente le bras d'ancrage 1 et la boucle 2, ainsi qu'un trou 5 et un taraudage 6 destinés à la 35 fixation d'une plaquette latérale.

Les figures 4 et 5 montrent une matière 7 de section ronde qui, destinée à permettre la réalisation du bras d'ancrage 1 (figure 1), est déformée élastiquement, par exemple aplatie

par pression, dans une région 8 destinée à former la boucle 2 (figure 1).

Il va de soi que de nombreuses modifications peuvent être apportées au bras d'ancrage et à son procédé de fabrication 5 décrits et représenté, sans sortir du cadre de l'invention

REVENDICATIONS

1. Bras d'ancrage pour plaquettes latérales de montures de lunettes, présentant, à son extrémité libre, une boucle dont la section diffère de celle dudit bras, bras d'ancrage caractérisé par le fait qu'il (1) constitue un seul bloc avec la région (8) formant ladite boucle (2); et par le fait que ladite région est déformée élastiquement pour présenter une section différente de la section de base dudit bras d'ancrage (1).
- 10 2. Bras d'ancrage selon la revendication 1, caractérisé par le fait que la boucle (2) est fermée par soudage ou brasage.
- 15 3. Bras d'ancrage selon la revendication 1, caractérisé par le fait que la face extrême (3,4) de la région constituant la boucle (2) est sensiblement adaptée à la forme de la face dudit bras d'ancrage (1) située en regard.
- 20 4. Procédé de réalisation du bras d'ancrage selon la revendication 1, caractérisé par le fait que la matière de section ronde constituant ledit bras d'ancrage est déformée élastiquement, par exemple aplatie par pression, dans la région destinée à former la boucle, puis cintrée pour former ladite boucle, laquelle est fermée par soudage ou brasage.
- 25 5. Procédé de réalisation du bras d'ancrage selon la revendication 3, caractérisé par le fait que, entre les opérations de compression et de cintrage, la matière est soumise à un traitement thermique qui diminue son durcissement résultant d'un formage à froid.

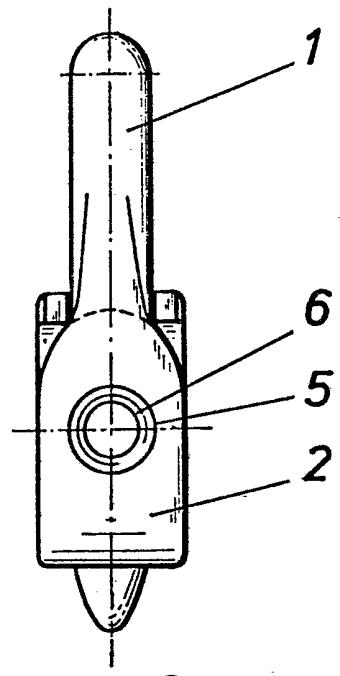


Fig.3

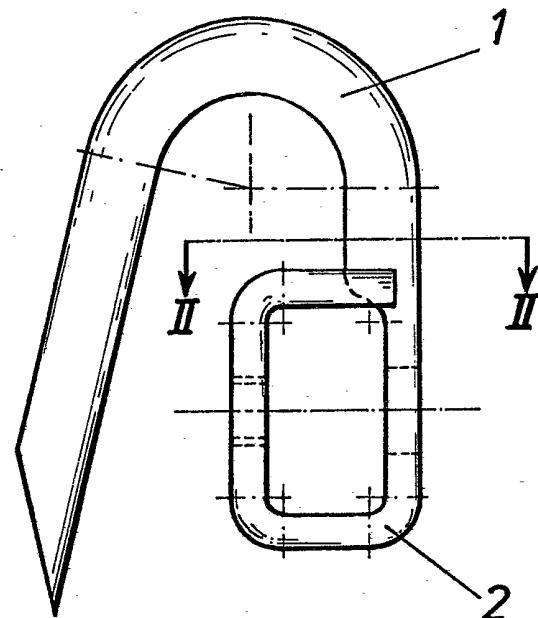


Fig.1

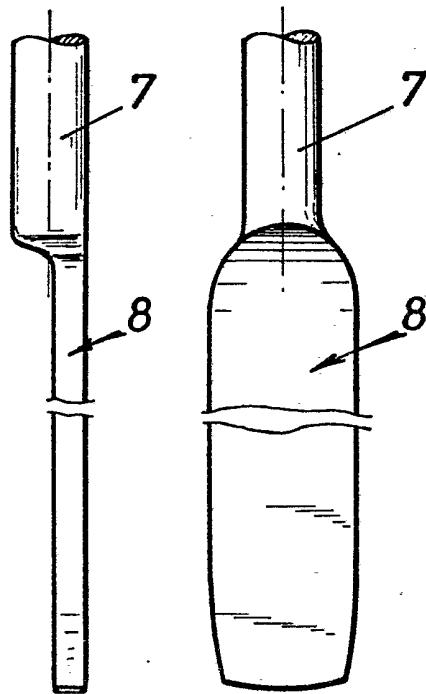


Fig.4

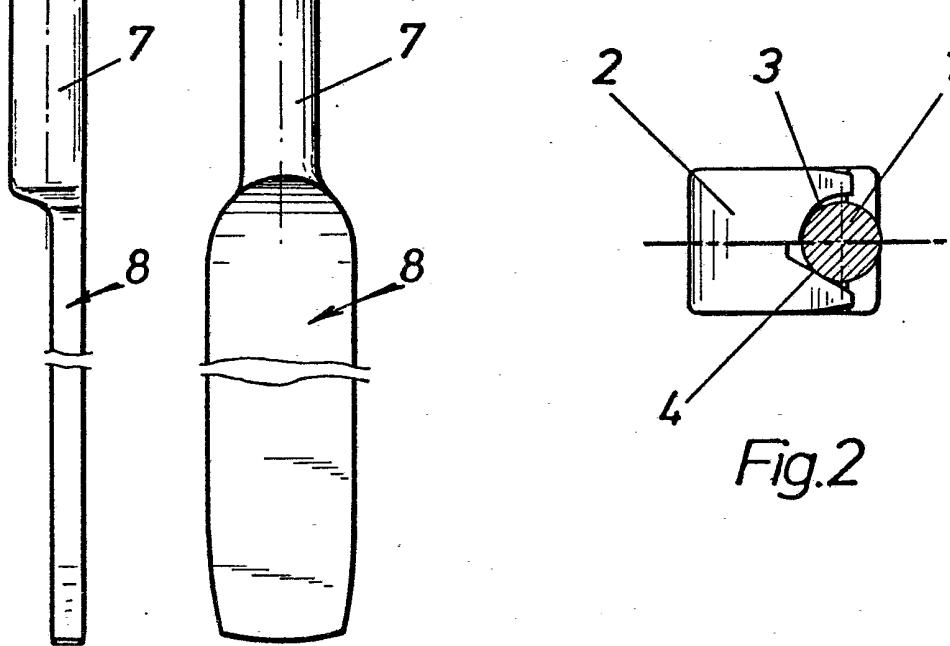


Fig.2

Fig.5