

①⑨ RÉPUBLIQUE FRANÇAISE
INSTITUT NATIONAL
DE LA PROPRIÉTÉ INDUSTRIELLE
PARIS

①① N° de publication : **2 980 083**
(à n'utiliser que pour les
commandes de reproduction)

②① N° d'enregistrement national : **12 58695**

⑤① Int Cl⁸ : **A 44 B 1/14 (2013.01)**

①②

DEMANDE DE CERTIFICAT D'UTILITE

A3

②② Date de dépôt : 17.09.12.

③① Priorité : 16.09.11 IT BO2011U000072.

④③ Date de mise à la disposition du public de la
demande : 22.03.13 Bulletin 13/12.

⑤⑥ Les certificats d'utilité ne sont pas soumis à la
procédure de rapport de recherche.

⑥① Références à d'autres documents nationaux
apparentés :

⑦① Demandeur(s) : RIRI S.A. — CH.

⑦② Inventeur(s) : VIOLATO ERNESTO.

⑦③ Titulaire(s) : RIRI S.A..

⑦④ Mandataire(s) : CABINET OSHA ET ASSOCIES.

⑤④ ACCESSOIRE AVEC TETE SEPARABLE.

⑤⑦ Un accessoire, comme un bouton ou une boutonnière
ou similaires, comprend un corps de base avec des moyens
de fixation pour fixer l'accessoire à un substrat lorsque l'ac-
cessoire est utilisé. L'accessoire comprend, en outre, de fa-
çon indépendante des moyens de fixation, un corps de tête
décoratif monté par vissage sur le corps de base. De préfé-
rence, le corps de base comprend un corps de support cy-
lindrique avec un filetage externe réalisé sur sa surface
latérale, sur laquelle le corps de tête décoratif, pourvu d'un
filetage interne correspondant, est vissé.

FR 2 980 083 - A3



La présente invention concerne le domaine des accessoires, tels que des boutons et des boutonnières.

Au delà de la fonction générale de maintenir deux bords de tissu l'un à côté de l'autre, les boutons ont également une fonction ornementale, qui est accomplie principalement par la forme, le matériau, les couleurs et en général par les décorations de la portion de bouton la plus visible, qui dans la suite de la présente description sera généralement dite « tête » de bouton.

De la même façon, les boutonnières, au delà de la fonction générale de renfort de trous et de fentes, ont également une fonction ornementale qui est accomplie principalement par la forme, le matériau, les couleurs et en général par les décorations de la portion de boutonnière la plus visible, qui dans la suite de la présente description sera généralement dite « tête » de boutonnière.

Dans la suite de la présente description nous nous référerons à l'ensemble de boutons, boutonnières et composants similaires avec le terme « accessoires ». En conséquence, les têtes de boutons et les têtes de boutonnière, ainsi que des éléments analogues d'autres composants similaires pourront être définis globalement comme « têtes » d'accessoires.

Un type particulier de boutons dont la tête prend une importance particulière est celui des boutons avec une tige, utilisés pour la plupart, même si pas de façon exclusive, dans le domaine des jeans. Dans ce cas, la tige du bouton est solidement fixée à un des deux bords à boutonner, alors que la tête du bouton est saillante de la tige de façon à ce qu'elle puisse être insérée facilement dans une fente formée sur l'autre bord à boutonner.

Un autre type particulier de boutons dont la tête prend une importance particulière est celui des boutons à fixation élastique ou des boutons-pression, qui sont composés de deux éléments fixés à des bords respectifs à boutonner et qui sont pourvus de membres d'engagement complémentaires aptes à s'engager entre eux par enclenchement. Fréquemment, au moins un des deux éléments d'un tel bouton à fixation élastique est fixé au bord respectif à boutonner par une tête qui est disposée de l'autre côté du bord par rapport au membre d'engagement.

La plus grande partie des boutons ou des boutonnères, et plus généralement des accessoires, de l'art antérieur est réalisée en un seul corps ou avec un ensemble de pièces solidaires entre elles, assemblées pendant la phase de production. Les accessoires sont ensuite fixés aux bords de tissu ou autre substrat, par exemple pendant la fabrication de vêtements, au moyen de différents systèmes de fixation, comme par exemple des coutures avec du fil, des clous, des rivets, des crochets, etc., ou bien au moyen du rabattage de composants comme dans le cas des boutonnères.

La fixation d'un bouton au bord du tissu doit être très solide, car le maintien de la fermeture des vêtements dépend de celle-ci et car on utilise, dans la production industrielle des vêtements, des équipements ou des machineries qui maintiennent le bouton dans la position correcte et exercent sur celui-ci des poussées pour en réaliser la fixation. Les boutonnères sont également fixées aux tissus ou aux substrats généralement au moyen d'équipements ou de machineries qui déforment un ou plusieurs composants de la boutonnière en les maintenant dans la position correcte et en exerçant sur ceux-ci des poussées pour en réaliser la fixation.

Si on ne prête pas d'attention particulière à cette opération de fixation des accessoires aux vêtements, leur têtes, et notamment les éléments décoratifs sur celles-ci, pourraient être irrémédiablement endommagées, par exemple par des rayures ou des bosses. Il est en conséquence nécessaire de se servir de personnel particulièrement formé et attentif à l'utilisation des équipements spéciaux et des machineries, dont le fonctionnement cependant n'est pas toujours fiable et satisfaisant. A ce propos, il faut remarquer que l'endommagement même d'un seul accessoire dans un vêtement peut engendrer des coûts importants à cause de la nécessité de rejeter le vêtement entier, car il est généralement difficile d'enlever un accessoire endommagé sans endommager, à son tour irrémédiablement, le tissu du vêtement.

Un autre problème important est celui de la résistance aux lavages qui est requise par les utilisateurs et que les boutons et les boutonnères de type connu, et plus généralement les accessoires, spécialement ceux pourvus de décorations délicates ou précieuses, n'arrivent pas à satisfaire.

Un objectif de la présente invention est celui de pallier aux inconvénients de l'art antérieur en proposant un accessoire qui puisse être aisément fixé de façon sûre à un bord de

tissu ou à un substrat générique sans risques d'en endommager la tête. Un objectif supplémentaire de l'invention est celui de proposer un accessoire simple et bon marché, qui puisse être fabriqué de façon aisée, qui puisse être personnalisé facilement et simplement, et qui exhibe une haute fiabilité dans le maintien, tout en simplifiant en outre les opérations de fabrication d'un vêtement ou similaire, en supprimant ou en limitant le plus possible l'éventualité de rejets dus à des accessoire endommagés.

Dans le but d'atteindre les objectifs indiqués ci-dessus, l'invention porte sur un accessoire ayant les caractéristiques indiquées dans les revendications suivantes.

Des caractéristiques et des avantages supplémentaires seront évidents à partir de la description détaillée suivante de formes de réalisation préférées, avec référence aux dessins joints, qui sont donnés uniquement à titre d'exemple non limitatif, dans lesquels :

- la figure 1 est une coupe longitudinale d'un premier exemple de bouton selon la présente invention, du type pourvu d'une tige et communément utilisable pour des fermetures de jeans ;
- la figure 2 est une coupe longitudinale d'un élément femelle d'un bouton à fixation élastique, qui constitue un deuxième exemple de bouton selon la présente invention ;
- la figure 3 est une coupe longitudinale d'une variante de la présente invention appliquée à l'exemple de bouton de la figure 1 ;
- la figure 4 est une vue en perspective d'une coupe d'une boutonnière selon la présente invention ;
- la figure 5 est une vue d'un composant de la boutonnière de la figure 4, du côté destiné à entrer en contact avec le tissu ou le substrat ; et
- la figure 6 est une coupe selon la ligne VI-VI de la figure 5.

En référence maintenant à la figure 1, il sera décrit une forme de réalisation particulière concernant spécifiquement un accessoire en forme de bouton 10. La figure 1 illustre une coupe longitudinale du bouton 10, du type communément utilisable pour la fermeture, par exemple, mais pas exclusivement, de vêtements en tissu jeans, comprenant une tige 12 sur le fond 11 de laquelle il est formé un profil annulaire 13 destiné à être percé de

façon connue par une ou plusieurs pointes d'un membre de retenu, qui n'est pas illustré, pour fixer le bouton 10 à un substrat, par exemple à un bord de tissu. Evidemment, les moyens pour fixer le bouton 10 au bord de tissu ne se limitent pas à ce qui est décrit, mais peuvent varier sans impliquer une limitation de la présente invention. Par exemple, la tige 12 du bouton 10 pourrait être fixée au bord de tissu au moyen d'une couture, en prévoyant dans ce cas, par exemple, une boutonnière sur le fond 11 de la tige 12, ou bien au moyen d'un rivet ou d'une autre façon connue, dans chaque cas en conformant de façon connue le fond 11 de la tige 12 pour l'adapter à de tels types de moyens de fixation différents.

L'extrémité 14 de la tige 12 opposée au fond 11 présente un bord périphérique 15 plié vers l'extérieur de façon à s'appuyer à une paroi annulaire interne de butée 16 d'un corps de support 20 cylindrique, définie entre une paroi interne cylindrique 17 de diamètre plus grand et un trou 19 de diamètre plus petit réalisés coaxialement dans le corps de support 20. La tige 12 et le corps de support 20 sont fixés solidairement l'un à l'autre, de préférence au moyen d'une soudure entre le bord périphérique 15 et la paroi interne cylindrique 17, même si évidemment des systèmes de fixation différents peuvent être envisagés, par exemple par encastrement ou par serrage mécanique, ou bien par collage, etc. Une encoche d'orientation 18 est pratiquée sur la paroi du trou 19 dans le but de reconnaître l'orientation correcte du bouton 10 assemblé, comme cela sera mieux décrit dans la suite. L'encoche d'orientation 18 peut évidemment être remplacée par des moyens fonctionnellement analogues, comme par exemple une référence colorée, une petite saillie, etc.

Un filetage externe 22 est réalisé sur la surface latérale externe du corps de support 20, le filetage externe 22 se couplant par vissage avec un filetage interne 23 correspondant d'un corps de tête 26, réalisé sur une paroi interne cylindrique 24 fermée par une paroi frontale 27, qui s'appuie de préférence contre une surface frontale annulaire 28 du corps de support 20. Une encoche d'orientation 25 est réalisée sur le fond de la paroi interne cylindrique 24, avec une fonction analogue à celle de l'encoche d'orientation 18 susmentionnée pour l'identification de l'orientation correcte du bouton 10 assemblé, comme cela sera mieux décrit dans la suite. Evidemment, l'encoche d'orientation 25 peut également être remplacée par des moyens fonctionnellement analogues, comme par exemple une référence colorée, une petite saillie, etc.

Sur sa partie externe, le corps de tête peut être décoré et/ou conformé de façon variée, selon les exigences décoratives spécifiques. Dans l'exemple illustré dans la figure 1, il est appliqué, sur le corps de tête 26, une calotte décorative 30, par exemple en os, nacre, verre, tissu, cuir, plastique ou n'importe quel matériau décoratif que l'on souhaite, dans n'importe
5 quelle forme désirée, régulière ou irrégulière. La fixation de la calotte décorative 30 au corps de tête 26 est de préférence réalisée par collage, mais elle peut évidemment être obtenue également d'autres manières, par exemple par soudure, par encastrement mécanique, etc. Le corps de tête 26 peut même être dépourvu de la calotte décorative 30, et dans un tel cas il constitue lui-même l'élément décoratif de tête du bouton 10.

10 Le couplage fileté entre le corps de support 20 et le corps de tête 26, réalisé au moyen des filetages externe 22 et interne 23 respectifs, est de préférence tel qu'il permet le vissage complet jusqu'au point auquel le corps de support 20 et le corps de tête 26 sont mutuellement orientés angulairement dans une position prédéterminée, indiquée par la position mutuelle des encoches d'orientation 18 et 25 respectives. La position prédéterminée peut être par exemple
15 déterminée par la butée de la paroi frontale 27 du corps de tête 26 contre la surface frontale annulaire 28 du corps de support 20, comme illustré dans la figure 1. Alternativement, on pourrait déterminer la hauteur du filetage externe 22 et/ou du filetage interne 23, de sorte que le corps de tête 26 puisse être vissé sur le corps de support 20 seulement pour un certain nombre de tours préfixé.

20 Dans la configuration de vissage complet du corps de tête 26 sur le corps de support 20 illustrée dans l'exemple de la figure 1, les encoches d'orientation 18 et 25 finissent par exemple alignées radialement, disposées sur un même plan passant par l'axe de symétrie Z-Z du bouton 10. Evidemment, la position mutuelle exacte de référence entre deux encoches d'orientation 18 et 25 est purement conventionnelle, et détermine également
25 conventionnellement l'orientation du bouton 10 par rapport au substrat sur lequel celui-ci sera fixé. Cette fonction est utile pour orienter le bouton par rapport au vêtement dans le cas où les têtes sont décoratives avec des motifs qui requièrent une orientation spécifique. En particulier, dans l'étape de décoration des corps de tête 26 ou des calottes 30, quand celles-ci sont prévues, on tient compte de la position de l'encoche de référence 25 positionnée sur le corps
30 de tête 26. En réalisant correctement une telle décoration et en orientant correctement, comme cela sera décrit dans la suite, le corps de support 20 par rapport au substrat sur lequel la tige

12 sera fixée, la décoration sur la tête du bouton 10 appliqué au substrat aura l'orientation désirée, car on connaît à l'avance la position mutuelle des encoches d'orientation 18 et 25 (de préférence – pour confort et facilité d'emploi – alignées radialement, comme illustré dans la figure 1).

5 Pour procéder à l'application du bouton 10 sur un substrat, par exemple un bord de tissu d'un vêtement, le corps de support 20 et le corps de tête 26 sont séparés. L'application de la tige 12 sur le substrat est faite selon les techniques connues, par exemple au moyen d'un clou ou d'un rivet ou bien d'un autre élément adapté à ce but, en utilisant des équipements ou des machineries qui avantageusement peuvent s'appuyer, pousser ou faire levier sur la surface
10 frontale annulaire 28 du corps de support 20, et éventuellement en permettant le centrage par rapport à une référence donnée en utilisant le trou 19 et, en cas de nécessité, l'encoche d'orientation 18.

Ensuite, on procède à la finition du bouton 10 par vissage du corps de tête 26, éventuellement préalablement pourvu de la calotte décorative 30, sur le corps de support 20
15 jusqu'à fin de course. Comme la position relative entre les encoches d'orientation 18 et 25 est connue, la décoration finale du corps de tête 26 ou de la calotte décorative 30, quand celle-ci existe, finit orientée de la manière désirée par rapport au substrat.

Dans la figure 2, il est illustré un autre exemple de réalisation de l'invention, qui concerne en particulier la réalisation d'un bouton à fixation élastique ou d'un bouton-pression
20 dont il est illustré, pour simplicité de description, le seule élément femelle, génériquement indiqué par le numéro de référence 40, appliqué à un substrat S, par exemple un bord de tissu. Une portion fonctionnelle 41 de l'élément femelle 40 saille d'un côté du substrat S, en bas dans la figure 2, ladite portion fonctionnelle 41 étant ici décrite seulement sommairement à la fois car elle est connue des hommes du métier et car elle n'est pas fondamentale au but de
25 l'invention, qui pourrait également être appliquée, par exemple, à la partie fonctionnelle de l'élément male d'un bouton à fixation élastique, ainsi qu'à n'importe quel membre fixable en traversant un substrat, dont un exemple particulièrement significatif est constitué par les boutons, pour lequel on souhaite réaliser une tête décorée sans risque qu'elle soit endommagée pendant les opérations de fixation au substrat.

La portion fonctionnelle 41 de l'élément femelle 40 d'un bouton à fixation élastique comprend, comme il est connu, une boîte 42 pour contenir un membre élastique annulaire 43 adapté pour s'engager sélectivement avec l'élément male du bouton à fixation élastique. Un rivet avec une tige 44 s'étend du fond de la boîte 42, la tige 44 traversant le substrat S et se terminant avec un bord périphérique 45 plié vers l'extérieur et rabattu vers l'arrière sur une paroi annulaire interne de butée 46 d'un corps de support 50 cylindrique, définie entre une paroi interne cylindrique 47 de diamètre plus grand et un trou 49 de diamètre plus petit réalisés coaxialement dans le corps de support 50. Evidemment, on peut prévoir des systèmes de fixation différents entre la portion fonctionnelle 41 et le corps de support 50, par exemple par encastrement, vissage, ou bien au moyen d'un clou ou des crochets, etc.

Une encoche d'orientation 48 est pratiquée sur la paroi du trou 49 dans le but de reconnaître l'orientation correcte de l'élément femelle 40 assemblé, de façon tout à fait analogue à ce qui a été décrit précédemment en référence au bouton 10 de la figure 1. Dans ce cas également, l'encoche d'orientation 48 peut évidemment être remplacée par des moyens fonctionnellement analogues, comme par exemple une référence colorée, une petite saillie, etc.

Un filetage externe 52 est réalisé sur la surface latérale du corps de support 50, le filetage externe 52 se couplant par vissage avec un filetage interne 53 correspondant d'un corps de tête 56, réalisé sur une paroi interne cylindrique 54 de celui-ci, la paroi interne cylindrique étant fermée par une paroi frontale 57 qui de préférence s'appuie contre une surface frontale annulaire 58 du corps de support 50. Une encoche d'orientation 55 est réalisée sur le fond de la paroi interne cylindrique 54, avec une fonction analogue à celle de l'encoche d'orientation 25 susmentionnée décrite précédemment en relation avec le bouton 10 de la figure 1. Evidemment, l'encoche d'orientation 55 peut également être remplacée par des moyens fonctionnellement analogues, comme par exemple une référence colorée, une petite saillie, etc.

Sur sa partie externe, le corps de tête 56 peut être décoré et/ou formé de façon variée, selon les exigences décoratives spécifiques. L'exemple illustré dans la figure 2 présente une décoration analogue à celle du bouton 10 illustré dans la figure 1. En particulier, il est appliqué, sur le corps de tête 56, une calotte décorative 60, par exemple en os, nacre, verre, tissu, cuir, plastique ou n'importe quel matériau décoratif que l'on souhaite, dans n'importe

quelle forme désirée, régulière ou irrégulière. La fixation de la calotte décorative 60 au corps de tête 56 est de préférence réalisée par collage, mais évidemment elle peut également être réalisée d'autres manières, par exemple par soudure, encastrement mécanique, etc.

Dans ce cas également, comme décrit précédemment pour le corps de tête 26 du bouton 10 de la figure 1, le corps de tête 56 de l'élément femelle 40 du bouton à fixation élastique peut être dépourvu de la calotte décorative 60, et dans ce cas il constitue lui-même l'élément décoratif de tête du bouton à fixation élastique.

Les considérations exprimées précédemment s'appliquent également au couplage fileté entre le corps de support 50 et le corps de tête 56, ainsi qu'à la fonction et à la position des encoches d'orientation 48 et 55.

Pour procéder à l'application de l'élément femelle 40 du bouton à fixation élastique sur le substrat S, par exemple un bord de tissu d'un vêtement, le corps de support 50 et le corps de tête 56 sont séparés. L'application de la portion fonctionnelle 41 et sa fixation au corps de support 50 au moyen de la tige 44 du rivet sont faites selon les techniques connues des hommes du métier, en utilisant des équipements ou des machineries qui avantageusement peuvent s'appuyer, pousser ou faire levier sur la surface frontale annulaire 58 du corps de support 50, et éventuellement en permettant le centrage par rapport à une référence donnée en utilisant la paroi interne cylindrique 47 et/ou le trou 49 et, en cas de nécessité, l'encoche d'orientation 48.

Ensuite, on procède à la finition de l'élément femelle 40 du bouton à fixation élastique par vissage du corps de tête 56, éventuellement préalablement pourvu de la calotte décorative 60, sur le corps de support 50 jusqu'à fin de course. Comme la position relative entre les encoches d'orientation 48 et 55 est connue, la décoration finale du corps de tête 56 ou de la calotte décorative 60, quand celle-ci existe, finit orientée de la manière désirée par rapport au substrat.

Les considérations exprimées précédemment en relation à l'élément femelle 40 du bouton à fixation élastique s'appliquent également, comme déjà rappelé précédemment, à l'élément male analogue du bouton à fixation élastique ou à un membre de type similaire, comme par exemple une boutonnière pour tissus, si on souhaite réaliser pour ceux-ci une tête décorée.

Dans le cas de nécessités d'application spécifiques des boutons selon la présente invention, par exemple si on utilise des machines automatiques, il est possible et préférable de protéger le filetage externe 22 (exemple de la figure 1) et 52 (exemple de la figure 2) du corps de support 20, 50, par exemple en réalisant un capuchon de protection, de préférence mais de façon non limitative en plastique, à visser sur le corps de support 20, 50 dans l'étape d'application sur le substrat, qui peut être aisément enlevé avant de visser le corps de tête 26, 56.

Il est également possible de réaliser une variante de la présente invention qui réduise les risques d'endommagement du filetage réalisé sur le corps de support 20, 50 pendant l'application du bouton à un substrat. Un exemple d'une telle variante est illustré dans la figure 3, qui montre un bouton 70 essentiellement analogue au bouton 10 de la figure 1 (les mêmes numéros de référence étant utilisés pour les éléments correspondants dans les figures 1 et 3). Dans cette variante, un trou interne 19' axial du corps de support 20 est pourvu d'un filetage interne 22' qui s'engage avec un filetage externe 23' formé sur la surface latérale d'un appendice cylindrique 71 saillant de la paroi frontale 27 du corps de tête 26. Dans cette variante du bouton 70, la surface latérale externe du corps de support 20 est dépourvue de filetage. La paroi cylindrique interne 24' du corps de tête 26 est également dépourvue de filetage.

Une variante du type indiqué ci-dessus, avec un filetage interne sur le corps de support et un filetage externe sur le corps de tête, peut évidemment être réalisée également pour n'importe quel type de bouton du type susmentionné, incluant l'élément femelle et/ou l'élément male d'un bouton à fixation élastique ou d'un bouton-pression.

Il va être maintenant décrit, en référence aux figures 4-6, une forme particulière de réalisation de l'invention qui concerne spécifiquement un accessoire en forme de boutonnière 110. La figure 4 illustre une vue en perspective d'une coupe longitudinale de la boutonnière 110, du type communément utilisable pour renforcer des trous et des fentes, ou pour favoriser le passage d'air ou permettre le passage de lacets et similaires dans des vêtements ou, en général, des tissus ou substrats S. La boutonnière 110 comprend un membre de tige 112 tubulaire avec une extrémité 111 à partir de laquelle s'étend une rondelle annulaire 113 destinée à pousser contre un côté du substrat S dans la condition dans laquelle la boutonnière 110 est montée, illustrée dans la figure 4. Dans cette condition, l'autre extrémité 115 du

membre de tige 112 est pliée vers l'extérieur sur une paroi annulaire interne de butée 116 d'un corps de support 120 cylindrique, définie entre une paroi interne cylindrique 117 de diamètre plus grand et un trou 119 de diamètre plus petit réalisés coaxialement dans le corps de support 120. Le membre de tige 112 et le corps de support 120 sont fixés solidairement l'un à l'autre
5 grâce à la pliure de l'extrémité 115 obtenue de préférence par rabattage, même si évidemment des systèmes de fixation différents, par exemple par encastrement ou par soudure, ou bien par collage, etc., peuvent être prévus.

Sur le fond du corps de support 120 destiné à contacter le substrat S, des dents ou encoches anti-rotation 118 sont obtenues, comme visible dans les figures 5 et 6, les dents ou
10 les encoches s'accrochant au substrat S pour s'opposer à la rotation du corps de support 120 quand un corps de tête 126 est monté par vissage sur celui-ci au moyen d'un embout fileté 109, comme cela sera mieux décrit dans la suite. Les encoches anti-rotation 118 peuvent évidemment être remplacées par des moyens fonctionnellement analogues, comme par exemple des pointes, des inserts d'un matériau ayant un important coefficient de friction
15 comme le caoutchouc, etc.

Un filetage 122 est réalisé sur la surface latérale externe du corps de support 120, le filetage 122 se couplant par vissage avec un filetage interne 123 de l'embout fileté 109 couplé au corps de tête 126, réalisé sur une paroi interne cylindrique 124 de celui-ci, la paroi interne cylindrique étant fermée par une paroi frontale 127 qui de préférence s'appuie contre une
20 surface frontale annulaire 128 (voir la figure 6) du corps de support 120. Le corps de tête 126 comprend également une portion tubulaire 130 qui s'étend à l'intérieur du trou dans le substrat S, en se superposant coaxialement au membre de tige 112 tubulaire.

Sur sa partie externe, le corps de tête 126 peut être décoré et/ou formé de façon variée, selon les exigences décoratives spécifiques, et faire fonction de calotte décorative, par
25 exemple en os, nacre, verre, tissu, cuir, plastique ou n'importe quel matériau décoratif que l'on souhaite, dans n'importe quelle forme désirée, régulière ou irrégulière. La fixation du corps de tête 126 à l'embout 109 est de préférence réalisée par collage, mais évidemment elle peut également être réalisée d'autres manières, par exemple par soudure, encastrement mécanique, etc.

Le couplage fileté entre le corps de support 120 et l'embout 109 couplé au corps de tête 126, réalisé au moyen des filetages externe 122 et interne 123 respectifs, est de préférence tel qu'il permet le vissage complet jusqu'au point auquel le corps de support 120 et le corps de tête 126 sont mutuellement orientés angulairement dans une position prédéterminée qui, 5 comme dans les exemples précédemment décrits des boutons 10, 11 et 70, peut être indiquée par la position mutuelle d'encoches d'orientation respectives (non indiquées dans les figures) formées sur le corps de support 120 et sur le corps de tête 126, ou par la butée de la paroi frontale 127 de l'embout 109 contre la surface frontale annulaire 128 du corps de support 120, comme illustré dans la figure 4. Alternativement, on pourrait déterminer la hauteur du filetage 10 externe 122 et/ou du filetage interne 123, de sorte que le corps de tête 126 puisse être vissé sur le corps de support 120 seulement pour un certain nombre de tours préfixé.

Pour procéder à l'application de la boutonnière 110 sur un substrat S, par exemple un bord de tissu d'un vêtement, le corps de support 120 et le corps de tête 126 avec l'embout 109 sont séparés. L'application du membre de tige 112 à travers le substrat S et sa connexion au 15 corps de support 120 sont faites selon les techniques connues, par exemple par pliage de l'extrémité 115 du membre de tige 112, après son passage à travers un trou dans le substrat S, sur la paroi annulaire interne de butée 116 du corps de support 120.

Ensuite, on procède à la finition de la boutonnière 110 par vissage de l'embout 109 du corps de tête 126 sur le corps de support 120 jusqu'à fin de course.

20 L'accessoire de la présente invention se prête à des variantes supplémentaires qui rentrent dans la portée de l'invention.

Le corps de tête 26, 56, 126 de l'accessoire est de préférence en matériau métallique ou en plastique, même si la possibilité de le réaliser en d'autres matériaux n'est pas exclue, pourvu qu'il soit possible d'y réaliser le filetage interne 23, 53, ou y coupler un embout 109 25 avec un filetage interne 123. Un matériau convenant particulièrement pour sa ductilité, faible coût et bonne disponibilité est le laiton, mais l'emploi d'autres matériaux communément utilisés dans le domaine des boutons, tels que l'acier, l'aluminium, le zamak, etc., il n'est pas à exclure.

Dans le cas où le corps de tête 26, 56 est dépourvu de calotte 30, 60, il est possible de 30 décorer la surface externe de la paroi frontale 27, 57, 127 du corps de tête 26, 56, 126 au

moyen de techniques connues d'incision, sérigraphie, électrodéposition, gravure, frappe, etc., ou il est possible d'appliquer, sur celle-ci, des décorations et des éléments ornementaux par sertissage, collage, soudure, brasage, etc. La forme externe du corps du corps de tête 26, 56, 126 n'est également pas limitée à ce qui a été décrit et illustré, les formes pouvant être des formes géométriques régulières ou irrégulières. En outre, le corps de tête 26, 56 et/ou la calotte décorative 30, 60 des formes de réalisation en forme de bouton pourraient également être axialement percés.

L'accessoire selon la présente invention présente divers avantages et comforts d'utilisation.

En premier lieu, un éventuel endommagement de l'accessoire pendant l'opération de fixation au substrat, par exemple une rayure ou une bosse, resterait circonscrit au corps de support, indiqué avec les numéros de référence 20, 50 et 120 dans les exemples non limitatifs des figures, ce qui n'empêcherait pas, sauf dans des cas exceptionnels, le vissage ultérieur du corps de tête 26, 56 et 126 relatif, et donc la préparation sur un substrat d'un accessoire tout à fait parfait du point de vue fonctionnel ainsi que décoratif.

Un autre avantage est celui de pouvoir appliquer des accessoires avec des décorations particulièrement délicates ou chères sur des vêtements et similaires, en permettant en même temps de laver le vêtement plusieurs fois, même à la machine à laver. Il suffit en effet d'enlever les corps de tête des accessoires avant le lavage, simplement en les dévissant des corps de support respectifs.

Un autre avantage est la possibilité d'optimiser l'application d'accessoires à des substrats, par exemple à des tissus de vêtements, en utilisant les mêmes procédures et/ou les mêmes équipements et machineries pour accessoires ayant des têtes même très différentes entre elles, car les procédures, équipements et machineries susmentionnés ne dépendent que de la forme fonctionnelle des accessoires, et en particulier des corps de support précédemment mentionnés. L'application d'accessoires à des substrats peut en outre être effectuée avec des vitesses plus importantes, car il n'est plus nécessaire de faire attention à ne pas endommager les têtes des accessoires dans les opérations de fixation au substrat.

Un autre avantage est la possibilité de modifier rapidement l'aspect esthétique, par exemple d'un vêtement, sans influencer significativement sur les cycles de production de

celui-ci, car il est possible de simplement remplacer les têtes des accessoires réalisés selon l'invention. En outre, en adoptant une structure de base identique pour des accessoires avec des têtes différentes, il est possible de réduire considérablement les réserves stockées. Enfin, la qualité des accessoires est améliorée car les parties fonctionnelles de ceux-ci peuvent être
5 produites en série, toujours toutes identiques, avec la possibilité d'atteindre des précisions très hautes, en devant modifier seulement les machineries de production des têtes avec des ornements différents.

Evidemment, le principe de l'invention restant le même, les formes et les détails de réalisation pourront varier de façon importante par rapport à la description et aux dessins, sans
10 pourtant sortir de la portée de la présente invention.

Revendications

1. Accessoire comprenant un corps de base avec des moyens de fixation pour fixer l'accessoire à un substrat lorsque l'accessoire est utilisé, l'accessoire comprenant en outre, de façon indépendante des moyens de fixation, un corps de tête décoratif monté par vissage sur le corps de base.
5
2. Accessoire selon la revendication 1, dans lequel le corps de base comprend un corps de support cylindrique avec un filetage externe réalisé sur sa surface latérale, sur laquelle le corps de tête décoratif, pourvu d'un filetage interne correspondant, est vissé.
3. Accessoire selon la revendication 1 ou la revendication 2, comprenant une fin de course pour le vissage du corps de tête sur le corps de base.
10
4. Accessoire selon la revendication 3, comprenant des encoches d'orientation obtenues respectivement sur le corps de base et sur le corps de tête qui finissent orientés l'un par rapport à l'autre dans une position prédéterminée lorsque le corps de tête est vissé sur le corps de base jusqu'à fin de course de vissage.
5. Accessoire selon l'une quelconque des revendications précédentes, dans lequel le corps de base est un des deux éléments d'un bouton à fixation élastique ou d'un bouton-pression qui peuvent sélectivement s'accoupler.
15
6. Accessoire selon l'une quelconque des revendications 1-4, dans lequel l'accessoire est un bouton du type pour vêtements en jeans.
7. Accessoire selon l'une quelconque des revendications 1-4, dans lequel l'accessoire est une boutonnière.
20
8. Accessoire selon l'une quelconque des revendications précédentes, dans lequel le corps de tête est revêtu au moins partiellement par une calotte décorative.
9. Vêtement comprenant au moins un accessoire selon l'une des revendications précédentes.
25

1/2

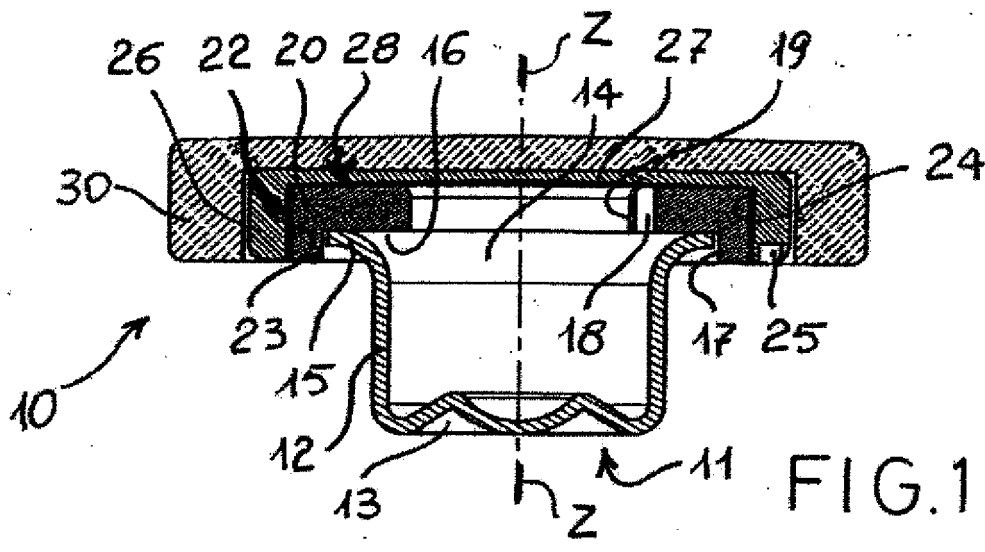


FIG. 1

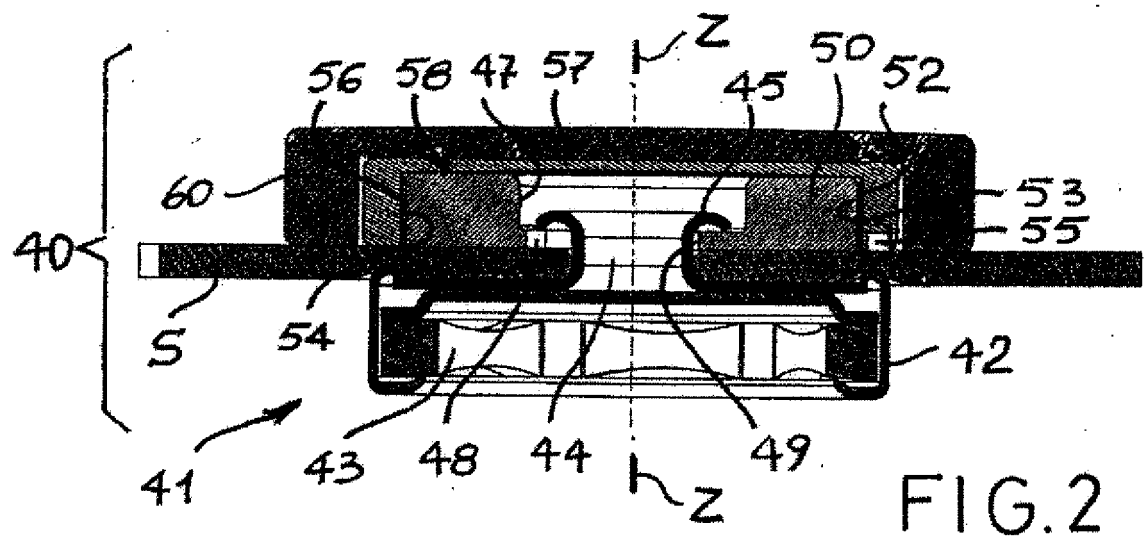


FIG. 2

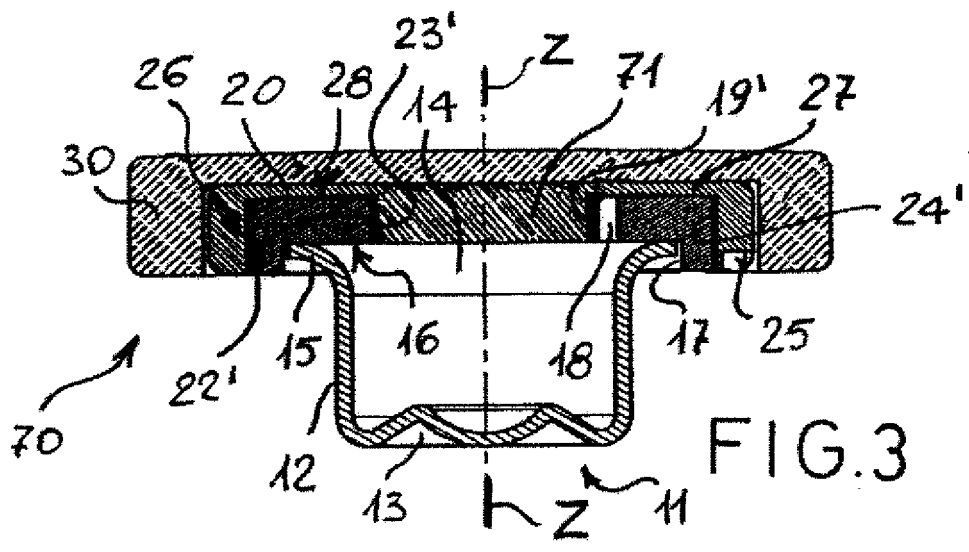


FIG. 3

212

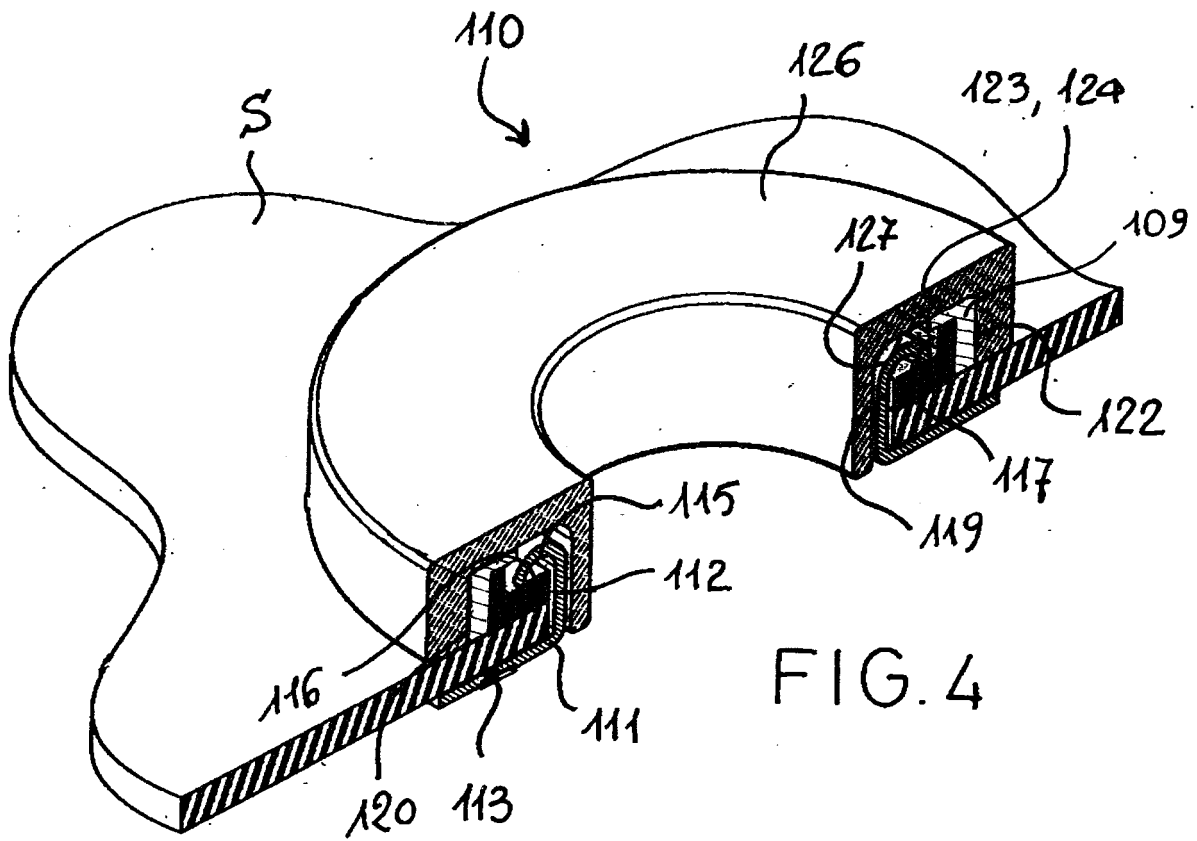


FIG. 4

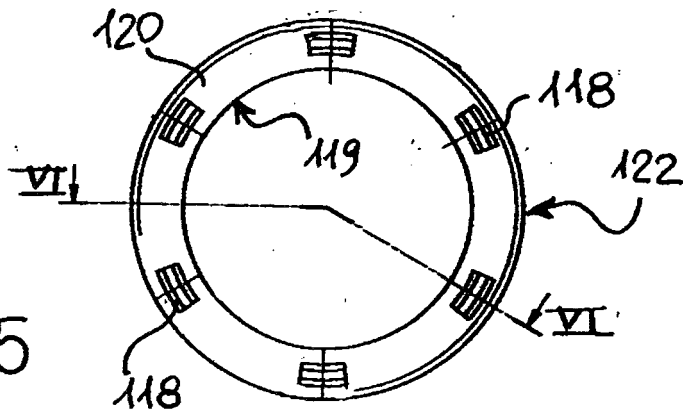


FIG. 5

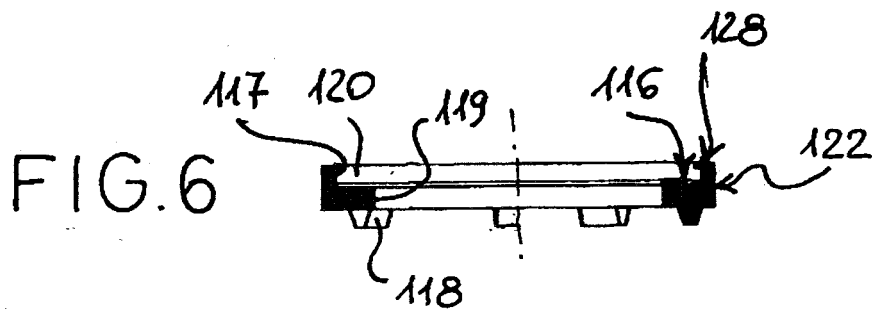


FIG. 6