



CONFÉDÉRATION SUISSE
INSTITUT FÉDÉRAL DE LA PROPRIÉTÉ INTELLECTUELLE

(11) CH 707 186 A2

(51) Int. Cl.: G04D 3/00 (2006.01)
G04B 37/22 (2006.01)
G04B 19/28 (2006.01)
A44C 27/00 (2006.01)

Demande de brevet pour la Suisse et le Liechtenstein

Traité sur les brevets, du 22 décembre 1978, entre la Suisse et le Liechtenstein

(12) **DEMANDE DE BREVET**

(21) Numéro de la demande: 00776/13

(22) Date de dépôt: 15.04.2013

(43) Demande publiée: 15.05.2014

(30) Priorité: 06.11.2012 CH 2264/12

(71) Requérant:
The Swatch Group Research and Development Ltd,
Rue des Sors 3
2074 Marin (CH)

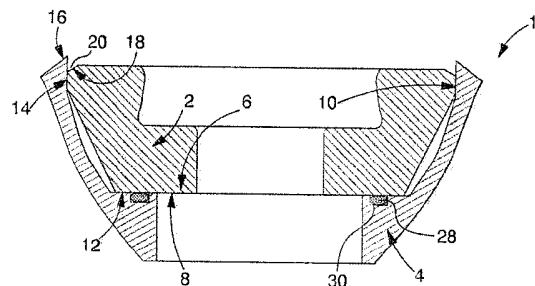
(72) Inventeur(s):
Leandro Thomazetto, 21025 Comerio (IT)

(74) Mandataire:
ICB Ingénieurs Conseils en Brevets SA,
Faubourg de l'Hôpital 3
2001 Neuchâtel (CH)

(54) **Elément d'habillage bimétallique pour pièce d'horlogerie et son procédé de fabrication.**

(57) Composant d'habillage d'horlogerie bimétallique, en particulier une lunette de boîte de montre, caractérisé en ce qu'il comporte une embase métallique (2) réalisée en un premier matériau consistant en un acier, ou du titane et/ou un premier alliage de titane, et au moins une coiffe métallique (4) réalisée dans un second matériau consistant en de l'or, du platine, ou du palladium et/ou un second alliage comportant au moins de l'or, ou du platine, ou du palladium, en ce que l'embase métallique (2) comprend une face frontale extérieure (6) définissant une surface d'appui (8) présentant un premier profil, et une face latérale extérieure (10) s'étendant parallèlement à une direction d'emboîtement, en ce que la coiffe métallique (4) comprend une face frontale intérieure (12) présentant un second profil complémentaire du premier profil de la surface d'appui (8) définie par la face frontale extérieure (6) de l'embase métallique (2), en ce que la coiffe métallique (4) comprend également une face latérale intérieure (14) avec un profil au moins localement complémentaire de la face latérale extérieure (10) de l'embase métallique (2), en ce que la coiffe métallique (4) est emboîtée sur l'embase métallique (2) de manière que la face frontale intérieure (12) de la coiffe métallique (4) vienne en appui contre la surface d'appui (8) définie par la face frontale extérieure (6) de l'embase métallique (2), et que la face latérale intérieure (14) de la coiffe métallique (4) soit en contact avec la face latérale extérieure (10) de l'embase métallique (2), et en ce que la coiffe métallique (4) comprend au voisinage de la face latérale intérieure (14) une lèvre (16) rabattue par sertissage sur un bord périphérique (18)

de l'embase, assurant ainsi un maintien de la coiffe métallique (4) sur l'embase métallique (2).



Description

Domaine de l'invention

[0001] La présente invention concerne un élément d'habillage bimétallique pour pièce d'horlogerie. Plus particulièrement, l'invention concerne une lunette bimétallique pour boîte de montre comprenant une embase réalisée en un premier matériau consistant en un acier, ou du titane et/ou un premier alliage de titane, et au moins un anneau de recouvrement métallique réalisé dans un deuxième matériau consistant en de l'or, ou du platine, ou du palladium et/ou un deuxième alliage comportant au moins de l'or, ou du platine, ou du palladium.

[0002] L'invention concerne également une pièce d'horlogerie, notamment une montre, comportant un tel élément d'habillage.

[0003] L'invention concerne aussi un procédé de fabrication d'un élément d'habillage bimétallique pour pièce d'horlogerie.

Arrière-plan de l'invention

[0004] Les éléments d'habillage pour pièces d'horlogerie sont souvent réalisés en métaux nobles tels que l'or ou le platine, de façon à assurer une excellente résistance de ces éléments d'habillage à la corrosion ainsi que pour des raisons esthétiques. Toutefois, ces métaux nobles présentent une densité élevée, de sorte que les pièces d'horlogerie, notamment les montres, réalisées au moyen de ces matériaux sont lourdes et, de surcroît, d'un coût de revient élevé.

[0005] Par ailleurs, un matériau comme l'or est malléable et ses qualités mécaniques sont moyennes, ce qui oblige bien souvent à sélectionner des alliages d'or plus résistants d'un point de vue mécanique, mais aussi plus sensibles à la corrosion et pouvant, de ce fait, présenter des variations d'aspect dans le temps.

[0006] Pour remédier à ces inconvénients, il a été proposé de réaliser certains composants tels que des lunettes de boîtes de montres sous la forme de deux éléments séparés, à savoir une embase annulaire et une coiffe annulaire recouvrant l'embase. L'embase est typiquement réalisée en acier inoxydable, tandis que la coiffe est réalisée en or. L'embase et la coiffe sont assemblés par brasage à des températures supérieures à 550 °C et pouvant atteindre 850 °C.

[0007] Néanmoins, réchauffement induit par le brasage génère dans l'embase en acier des zones affectées thermiquement dans lesquelles les propriétés de l'acier sont localement dégradées. On observe notamment l'apparition de nouvelles phases cristallographiques indésirables qui nuisent à la résistance de l'acier à la corrosion. Par ailleurs, pour certaines teneurs de chrome dans le cas d'un refroidissement lent (soudure par brasage), il peut y avoir formation d'une phase intermétallique sigma à des températures inférieures à 820 °C. Cette phase intermétallique précipite aux joints de grains ou dans la matrice ferritique, entraînant une fragilité. Une telle solution n'est donc pas pleinement satisfaisante.

[0008] Pour tenter de remédier à ces inconvénients, il a également été proposé d'assembler les composants des lunettes bimétalliques de boîtes de montres en utilisant une brasure dite à basse température, typiquement des brasures au plomb. Toutefois, outre le fait que ces brasures utilisent des métaux lourds, la tenue mécanique de ces soudures s'est avérée trop faible pour des applications à des composants d'habillage horlogers.

[0009] Pour s'affranchir des problèmes liés à la soudure, une autre approche a consisté à assembler la coiffe annulaire en or sur l'embase en acier par vissage. Toutefois, l'espace disponible tant sur la coiffe que sur l'embase pour réaliser un filetage est très faible, typiquement de l'ordre de quelques millimètres, et ne permet donc pas de réaliser une liaison fiable dans la durée de ces deux pièces ensemble.

Résumé de l'invention

[0010] Le but de la présente invention est de pallier tout ou partie des inconvénients cités précédemment en proposant une lunette bimétallique de boîte de montre comportant une embase annulaire en matériau vil solide d'une coiffe annulaire en matériau noble présentant une résistance à la corrosion améliorée.

[0011] L'invention a également pour but de fournir une lunette bimétallique dont l'embase et la coiffe sont assemblées de manière fiable dans la durée. En particulier, l'invention a pour but de fournir une lunette bimétallique dont les composants, embase et coiffe, ne se dissocient pas lorsqu'une telle lunette bimétallique est retirée de la montre par exemple à des fins de maintenance.

[0012] L'invention a également pour but de fournir une lunette bimétallique pouvant être fabriquée de manière simple et économique, en ne nécessitant notamment qu'un minimum d'étapes d'assemblage.

[0013] A cet effet, l'invention concerne un composant d'habillage d'horlogerie bimétallique, en particulier une lunette de boîte de montre, caractérisé en ce qu'il comporte une embase métallique réalisée en un premier matériau consistant en un acier, ou du titane et/ou un premier alliage de titane, et au moins une coiffe métallique réalisée dans un second matériau consistant en de l'or, du platine, ou du palladium et/ou un second alliage comportant au moins de l'or, ou du platine, ou du palladium, en ce que l'embase métallique comprend une face frontale extérieure définissant une surface d'appui présentant un premier profil, et une face latérale extérieure s'étendant parallèlement à une direction d'emboîtement, en ce que la coiffe métallique comprend une face frontale intérieure présentant un second profil complémentaire du premier profil de la surface d'appui définie par la face frontale extérieure de l'embase métallique, en ce que la coiffe métallique

comprend également une face latérale intérieure avec un profil au moins localement complémentaire de la face latérale extérieure de l'embase métallique, en ce que la coiffe métallique est emboîtée sur l'embase métallique de manière que la face frontale intérieure de la coiffe métallique vienne en appui contre la surface d'appui définie par la face frontale extérieure de l'embase métallique, et que la face latérale intérieure de la coiffe métallique soit en contact avec la face latérale extérieure de l'embase métallique, et en ce que la coiffe métallique comprend au voisinage de la face latérale intérieure une lèvre rabattue par sertissage sur un bord périphérique de l'embase, assurant ainsi un maintien de la coiffe métallique sur l'embase métallique.

[0014] L'invention concerne encore un procédé de fabrication d'un composant d'habillage d'horlogerie comprenant les étapes consistant à:

– se munir d'une embase métallique réalisée en un premier matériau consistant en un acier, ou du titane et/ou un premier alliage de titane;

– se munir d'au moins une coiffe métallique réalisée dans un second matériau consistant en de l'or, du platine, ou du palladium et/ou un second alliage comportant au moins de l'or, ou du platine, ou du palladium;

l'embase métallique comprenant une face frontale extérieure définissant une surface d'appui présentant un premier profil, et une face latérale extérieure s'étendant parallèlement à une direction d'emboîtement, la coiffe métallique comprenant une face frontale intérieure présentant un second profil complémentaire du premier profil de la surface d'appui définie par la face frontale extérieure de l'embase métallique, la coiffe métallique comprenant également une face latérale intérieure avec un profil au moins localement complémentaire de la face latérale extérieure de l'embase métallique, la coiffe métallique étant emboîtée sur l'embase métallique de manière que la face frontale intérieure de la coiffe métallique vienne en appui contre la surface d'appui définie par la face frontale extérieure de l'embase métallique, et que la face latérale intérieure de la coiffe métallique soit en contact avec la face latérale extérieure de l'embase, et la coiffe métallique comprenant une lèvre au voisinage de la face latérale intérieure de la coiffe métallique,

le procédé comprenant également les étapes consistant à:

– rabattre par sertissage la lèvre de la coiffe métallique sur un bord périphérique de l'embase métallique pour assurer un maintien de la coiffe métallique sur l'embase métallique et former une ébauche du composant bimétallique, et

– conformer et/ou usiner l'ébauche du composant bimétallique pour donner au composant bimétallique sa forme finale.

[0015] Selon une caractéristique complémentaire de l'invention, la coiffe métallique est maintenue par sertissage sur l'embase métallique, et la coiffe métallique présente une épaisseur supérieure ou égale à 0,5 millimètre.

[0016] L'invention concerne encore une pièce d'horlogerie, notamment une montre, comportant au moins un tel composant d'habillage bimétallique.

Brève description des dessins

[0017] D'autres caractéristiques et avantages de l'invention ressortiront plus clairement de la description détaillée qui suit d'un mode de réalisation d'un composant d'habillage bimétallique selon l'invention, cet exemple étant donné à titre purement illustratif et non limitatif seulement en liaison avec le dessin annexé sur lequel:

- la fig. 1 est une vue en coupe avant sertissage d'une lunette de boîte de montre selon l'invention comprenant une embase réalisée en un premier matériau métallique sur laquelle est emboîtée une coiffe réalisée en un second matériau métallique,
- la fig. 2 est une vue en coupe de la lunette de boîte de montre après sertissage de l'embase métallique sur la coiffe métallique, et
- la fig. 3 est une représentation schématique de l'outil de sertissage.

Description détaillée d'un mode de réalisation préféré

[0018] L'invention se propose d'offrir une alternative à l'utilisation de composants d'habillage d'horlogerie entièrement réalisés en métaux nobles, notamment en alliage d'or ou de platine ou de palladium, qui sont très lourds pour l'utilisateur et d'un coût de revient élevé.

[0019] Les composants d'habillage de montres tels qu'une lunette doivent présenter une excellente résistance à la corrosion, tout en ayant de bonnes qualités mécaniques.

[0020] L'invention se propose de combiner, sur un même composant d'habillage, les avantages de haute tenue mécanique d'un premier composant, dénommé ci-après «embase», réalisé en un premier matériau sélectionné à la fois pour sa tenue mécanique et sa résistance à la corrosion, et les avantages d'aspect et de haute résistance à la corrosion d'au moins un deuxième composant, dénommé ci-après «coiffe», réalisé en un second matériau métallique noble. L'invention concerne des composants massifs dont l'épaisseur est, de préférence, supérieure à 0,5 millimètre.

[0021] A cet effet, la présente invention propose de réaliser un composant d'habillage pour boîte de montre tel qu'une lunette comprenant une embase réalisée en un premier matériau métallique vil et une coiffe réalisée en un second matériau métallique noble. Une telle lunette, outre qu'elle présente une résistance élevée à la corrosion, est également dotée

d'excellentes propriétés mécaniques. En effet, le sertissage de la coiffe métallique sur l'embase métallique garantit le caractère indissociable de ces deux composants après sertissage. En particulier, la lunette peut être retirée de la boîte de montre par exemple à des fins de maintenance sans que l'embase et la coiffe ne se désolidarisent. Ceci est particulièrement remarquable dans la mesure où l'opération de démontage se fait typiquement par arrachage au moyen d'un outil que l'on insère entre la boîte de montre et la lunette et induit donc des contraintes mécaniques élevées. Il est également à noter que le sertissage est une opération d'assemblage purement mécanique qui n'induit donc aucune transformation de phase cristallographique des matériaux métalliques dans lesquels sont réalisés l'embase et la coiffe.

[0022] Ainsi, l'invention concerne un procédé de fabrication d'un composant d'habillage bimétallique pour pièce d'horlogerie désigné dans son ensemble par la référence numérique générale 1. Ce procédé comprend les étapes consistant à:

- se munir d'une embase métallique 2 réalisée en un premier matériau consistant en un acier, ou du titane et/ou un premier alliage de titane, et
- se munir d'au moins une coiffe métallique 4 réalisée dans un second matériau consistant en de l'or, du platine, ou du palladium et/ou un second alliage comportant au moins de l'or, ou du platine, ou du palladium.

[0023] Dans l'exemple représenté au dessin, le composant d'habillage selon l'invention est une lunette pour pièce d'horlogerie. A cet effet, l'embase métallique 2 et la coiffe métallique 4 présentent chacune une forme générale annulaire qui est obtenue par tournage d'éléments profilés. Plus précisément, comme on le voit à l'examen de la fig. 1, l'embase métallique 2 comprend une face frontale extérieure 6 qui définit une surface d'appui axial 8 présentant un premier profil généralement plan, et une face latérale extérieure 10 qui s'étend parallèlement à une direction d'emboîtement matérialisée par la flèche A sur la fig. 1.

[0024] D'autre part, la coiffe métallique 4 comprend une face frontale intérieure 12 présentant un second profil complémentaire du premier profil de la surface d'appui axial 8 définie par la face frontale extérieure 6 de l'embase métallique 2. La coiffe métallique 4 comprend également une face latérale intérieure 14 avec un profil au moins localement complémentaire de la face latérale extérieure 10 de l'embase métallique 2. Avantageusement, la face latérale intérieure 14 et la face latérale extérieure 10 présentent des profils arrondis complémentaires l'un de l'autre.

[0025] Selon l'invention (voir fig. 2), la coiffe métallique 4 est emboîtée sur l'embase métallique 2 de manière que la face frontale intérieure 12 de la coiffe métallique 4 vienne en appui contre la surface d'appui axial 8 définie par la face frontale extérieure 6 de l'embase métallique 2, et que la face latérale intérieure 14 de la coiffe métallique 4 soit en contact avec la face latérale extérieure 10 de l'embase 2. De préférence, les diamètres intérieurs de l'embase métallique 2 et de la coiffe métallique 4 sont ajustés de telle sorte que la face latérale extérieure 10 et la face latérale intérieures soient en contact de frottement pour assurer un guidage radial de l'embase 2 et de la coiffe 4.

[0026] Enfin, la coiffe métallique 4 comprend une lèvre 16 située au voisinage de la face latérale intérieure 14 de la coiffe métallique 4.

[0027] Le procédé de l'invention comprend également les étapes consistant à:

- rabattre par sertissage la lèvre 16 de la coiffe métallique 4 sur un bord périphérique 18 de l'embase métallique 2 pour assurer un maintien de la coiffe métallique 4 sur l'embase métallique 2 et former une ébauche du composant bimétallique 1, et
- conformer et/ou usiner l'ébauche du composant bimétallique 1 pour donner au composant bimétallique 1 sa forme finale.

[0028] Pour faciliter l'opération de sertissage de la coiffe métallique 4 sur l'embase métallique 2, le bord 18 de l'embase métallique 2 présente un chanfrein 20. Avant sertissage, la coiffe métallique 4 est immobilisée dans un support d'usinage 22 (voir fig. 3), puis l'embase métallique 2 est emboîtée suivant la direction A dans la coiffe métallique 4. On exerce ensuite au moyen d'un outil de sertissage 24 une action mécanique de déformation de façon à rabattre la lèvre 16 de la coiffe métallique 4 autour du bord périphérique 18 de l'embase métallique 2. Pour cela, l'outil de sertissage 24, capable de tourner autour d'un axe vertical, est muni d'au moins une et, de préférence, de deux roulettes 26 qui, en roulant et en écrasant la lèvre 16 de la coiffe métallique 4, permettent de fixer la coiffe métallique 4 sur l'embase métallique 2.

[0029] L'embase métallique 2 est réalisée en un premier matériau consistant en un acier, ou du titane et/ou un premier alliage de titane. La coiffe métallique 4 quant à elle est réalisée en un second matériau consistant en de l'or, du platine ou du palladium et/ou un second alliage comportant au moins de l'or, ou du platine, ou du palladium. Cette coiffe métallique 4 présente préférentiellement une épaisseur supérieure ou égale à 0,5 millimètre. De préférence, le premier alliage et le deuxième alliage sont des matériaux exempts de nickel.

[0030] L'embase métallique 2 est avantageusement réalisée en titane «grade 2» ou en titane «grade 5» ou encore en titane «T35». Le titane et ses alliages constituent une famille présentant des qualités mécaniques analogues à celles des aciers mais avec une masse volumique très inférieure à celle des aciers. Le titane et ses alliages présentent en outre une très bonne résistance à la corrosion, notamment au brouillard salin.

[0031] De préférence, la coiffe métallique 4 est réalisée en un alliage d'or 18 carats, ou en un alliage de platine avec au moins 95% de platine, ou encore en un alliage de palladium avec au moins 75% de palladium. Dans le cas d'un alliage d'or, on choisit avantageusement un alliage d'or 18 carats de type «5N».

[0032] On notera que le choix du couple particulier or-titane est particulièrement déterminant dans la lutte contre la corrosion.

[0033] Selon une variante, la coiffe métallique 4 est réalisée en palladium ou en un alliage de palladium. L'emploi du palladium se prête, comme l'or ou le platine, à une fixation durable de la coiffe métallique 4 sur l'embase métallique 2, de façon à former une ébauche bimétallique par sertissage.

[0034] Pour garantir une résistance de l'élément d'habillage bimétallique 1 selon l'invention à la corrosion encore meilleure, on dispose un joint torique 28 entre la face frontale extérieure 6 de l'embase métallique 2 et la face frontale intérieure 12 de la coiffe métallique 4. A cet effet, le joint torique 28 est disposé dans une rainure annulaire 30 ménagée dans l'une des faces frontales extérieure 6 ou intérieure 12 de l'embase métallique 2, respectivement de la coiffe métallique 4.

[0035] Le sertissage or-titane permet un bon appui de l'or sur le titane et une géométrie précise. Pour améliorer davantage encore la résistance à l'arrachement de l'embase métallique 2 et de la coiffe métallique 4, la lèvre 16 s'étend de préférence sur une longueur comprise entre 0,5 millimètres et 2 millimètres et présente une épaisseur préférentiellement supérieure ou égale à 0,5 millimètres. Avec de telles valeurs de longueur et d'épaisseur, il est possible de garantir une force d'arrachage de 400 Nf.

[0036] L'invention concerne encore un composant d'habillage d'horlogerie bimétallique 1, en particulier une lunette de boîte de montre, comportant une embase métallique 2 réalisée en un premier matériau consistant en un acier, ou du titane et/ou un premier alliage de titane, et au moins une coiffe métallique 4 réalisée dans un second matériau consistant en de l'or, du platine, ou du palladium et/ou un second alliage comportant au moins de l'or, ou du platine, ou du palladium. L'embase métallique 2 comprend une face frontale extérieure 6 définissant une surface d'appui 8 présentant un premier profil, et une face latérale extérieure s'étendant parallèlement à une direction d'emboîtement A, et la coiffe métallique 4 comprend une face frontale intérieure 12 présentant un second profil complémentaire du premier profil de la surface d'appui 8 définie par la face frontale extérieure 6 de l'embase métallique 2. La coiffe métallique 4 comprend également une face latérale intérieure 14 avec un profil au moins localement complémentaire de la face latérale extérieure 10 de l'embase métallique 2. La coiffe métallique 4 est emboîtée sur l'embase métallique 2 de manière que la face frontale intérieure 12 de la coiffe métallique 4 vienne en appui contre la surface d'appui 8 définie par la face frontale extérieure 6 de l'embase métallique 2. La face latérale intérieure 14 de la coiffe métallique 4 est en contact avec la face latérale extérieure 10 de l'embase métallique 2, et la coiffe métallique 4 comprend au voisinage de la face latérale intérieure 14 une lèvre 16 rabattue par sertissage sur un bord périphérique 18 de l'embase 2, assurant ainsi un maintien de la coiffe métallique 4 sur l'embase métallique 2.

[0037] L'invention concerne encore une pièce d'horlogerie, notamment une montre, comportant au moins un composant d'habillage 1 selon l'invention.

[0038] Il va de soi que la présente invention n'est pas limitée au mode de réalisation qui vient d'être décrit et que diverses modifications et variantes simples peuvent être envisagées par l'homme du métier sans sortir du cadre de l'invention tel que défini par les revendications annexées. L'invention se prête particulièrement bien à la réalisation de composants d'habillage tels que lunettes, griffes, boîtes, maillons de bracelet, fermoirs, cette liste n'étant nullement limitative. Elle offre à l'utilisateur des composants de haute qualité, avec une combinaison de métaux nobles utilisés en forte épaisseur et sertis sur des alliages ou métaux plus légers, garantissant la résistance aux déformations et aux contraintes mécaniques, tout en procurant un allègement plus agréable au porter.

Revendications

1. Composant d'habillage d'horlogerie bimétallique, en particulier une lunette de boîte de montre, caractérisé en ce qu'il comporte une embase métallique (2) réalisée en un premier matériau consistant en un acier, ou du titane et/ou un premier alliage de titane, et au moins une coiffe métallique (4) réalisée dans un second matériau consistant en de l'or, du platine, ou du palladium et/ou un second alliage comportant au moins de l'or, ou du platine, ou du palladium, en ce que l'embase métallique (2) comprend une face frontale extérieure (6) définissant une surface d'appui (8) présentant un premier profil, et une face latérale extérieure (10) s'étendant parallèlement à une direction d'emboîtement, en ce que la coiffe métallique (4) comprend une face frontale intérieure (12) présentant un second profil complémentaire du premier profil de la surface d'appui (8) définie par la face frontale extérieure (6) de l'embase métallique (2), en ce que la coiffe métallique (4) comprend également une face latérale intérieure (14) avec un profil au moins localement complémentaire de la face latérale extérieure (10) de l'embase métallique (2), en ce que la coiffe métallique (4) est emboîtée sur l'embase métallique (2) de manière que la face frontale intérieure (12) de la coiffe métallique (4) vienne en appui contre la surface d'appui (8) définie par la face frontale extérieure (6) de l'embase métallique (2), et que la face latérale intérieure (14) de la coiffe métallique (4) soit en contact avec la face latérale extérieure (10) de l'embase métallique (2), et en ce que la coiffe métallique (4) comprend au voisinage de la face latérale intérieure (14) une lèvre (16) rabattue par sertissage sur un bord périphérique (18) de l'embase, assurant ainsi un maintien de la coiffe métallique (4) sur l'embase métallique (2).
2. Composant d'habillage selon la revendication 1, caractérisé en ce que l'embase métallique (2) et la coiffe métallique (4) présentent chacune une forme générale annulaire.

3. Composant d'habillage selon l'une quelconque des revendications 1 ou 2, caractérisé en ce que le profil de la surface d'appui (8) définie par la face frontale extérieure (6) est généralement plan.
4. Composant d'habillage selon l'une quelconque des revendications 2 ou 3, caractérisé en ce que la face latérale extérieure (10) de l'embase (2) et la face latérale intérieure (14) présentent chacune une forme cylindrique.
5. Composant d'habillage selon l'une quelconque des revendications 1 à 4, caractérisé en ce qu'un joint torique (28) est interposé entre la face frontale extérieure (6) de l'embase (2) et la face frontale intérieure (12) de la coiffe (4).
6. Composant d'habillage selon la revendication 5, caractérisé en ce que le joint torique (28) est disposé dans une rainure annulaire (30) ménagée dans l'une des faces frontales extérieure (6) ou intérieure (12).
7. Composant d'habillage selon l'une quelconque des revendications 1 à 6, caractérisé en ce que le bord périphérique (18) de l'embase (2) présente un chanfrein (20).
8. Composant d'habillage selon l'une quelconque des revendications 1 à 7, caractérisé en ce que la lèvre (16) s'étend sur une longueur comprise entre 0,5 mm et 2,0 mm.
9. Composant d'habillage selon l'une quelconque des revendications 1 à 8, caractérisé en ce que la lèvre (16) présente une épaisseur supérieure ou égale à 0,5 mm.
10. Composant d'habillage selon l'une quelconque des revendications 1 à 9, caractérisé en ce que l'embase (2) est réalisée en acier inoxydable et la coiffe (4) est réalisée en or.
11. Composant d'habillage selon l'une quelconque des revendications 1 à 10, caractérisé en ce que la coiffe (4) présente une épaisseur comprise entre 0,3 et 1 mm.
12. Composant d'habillage selon l'une quelconque des revendications 1 à 11, caractérisé en ce que le premier alliage et le second alliage sont exempts de nickel.
13. Composant d'habillage selon l'une quelconque des revendications 1 à 12, caractérisé en ce que le premier matériau de l'embase (2) est du titane «grade 2» ou du titane «grade 5» ou du titane «T35».
14. Composant d'habillage selon l'une quelconque des revendications 1 à 13, caractérisé en ce que le second matériau est un alliage d'or 18 carats ou un alliage de platine avec au moins 95% de platine ou un alliage de palladium avec au moins 75% de palladium.
15. Composant d'habillage selon la revendication 14, caractérisé en ce que le second matériau est un alliage d'or 18 carats de type «5N».
16. Procédé de fabrication d'un composant d'habillage d'horlogerie (1) comprenant les étapes consistant à:
 - se munir d'une embase métallique (2) réalisée en un premier matériau consistant en un acier, ou du titane et/ou un premier alliage de titane;
 - se munir d'au moins une coiffe métallique (4) réalisée dans un second matériau consistant en de l'or, du platine, ou du palladium et/ou un second alliage comportant au moins de l'or, ou du platine, ou du palladium;l'embase métallique (2) comprenant une face frontale extérieure (6) définissant une surface d'appui (8) présentant un premier profil, et une face latérale extérieure (10) s'étendant parallèlement à une direction d'emboîtement, la coiffe métallique (4) comprenant une face frontale intérieure (12) présentant un second profil complémentaire du premier profil de la surface d'appui (8) définie par la face frontale extérieure (6) de l'embase métallique (2), la coiffe métallique (4) comprenant également une face latérale intérieure (14) avec un profil au moins localement complémentaire de la face latérale extérieure (10) de l'embase métallique (2), la coiffe métallique (4) étant emboîtée sur l'embase métallique (2) de manière que la face frontale intérieure (12) de la coiffe métallique (4) vienne en appui contre la surface d'appui (8) définie par la face frontale extérieure (6) de l'embase métallique (2), et que la face latérale intérieure (14) de la coiffe métallique (4) soit en contact avec la face latérale extérieure (10) de l'embase (2), et la coiffe métallique (4) comprenant une lèvre (16) au voisinage de la face latérale intérieure (14) de la coiffe métallique (4),
le procédé comprenant également les étapes consistant à:
 - rabattre par sertissage la lèvre (16) de la coiffe métallique (4) sur un bord périphérique (18) de l'embase métallique (2) pour assurer un maintien de la coiffe métallique (4) sur l'embase métallique (2) et former une ébauche du composant bimétallique (1), et
 - conformer et/ou usiner l'ébauche du composant bimétallique (1) pour donner au composant bimétallique (1) sa forme finale.

Fig. 1

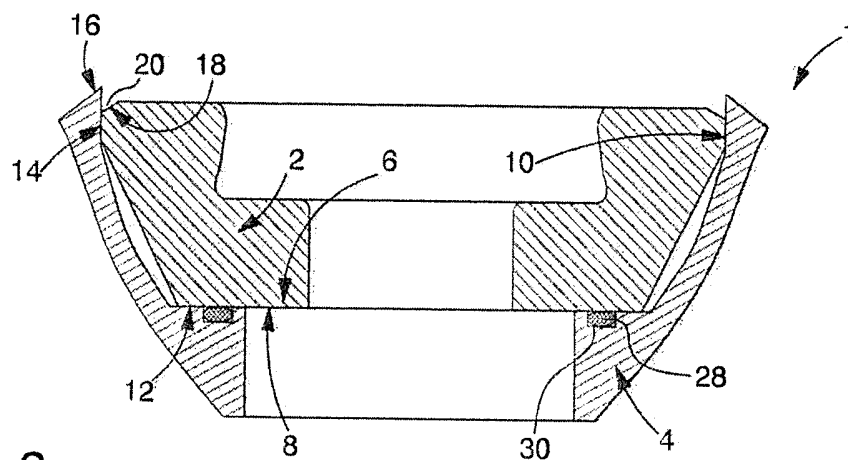


Fig. 2

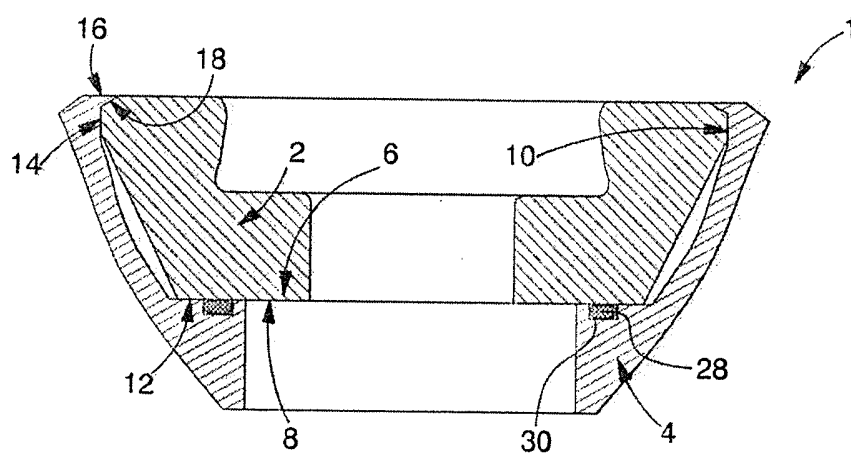


Fig. 3

