

ROYAUME DE BELGIQUE



MINISTRE DES AFFAIRES ECONOMIQUES

BREVET D'INVENTION

NUMERO DE PUBLICATION : 1008829A3

NUMERO DE DEPOT : 09401182

Classif. Internat. : A41D

Date de délivrance le : 06 Août 1996

Le Ministre des Affaires Economiques,

Vu la Convention de Paris du 20 Mars 1883 pour la Protection de la propriété industrielle;

Vu la loi du 28 Mars 1984 sur les brevets d'invention, notamment l'article 22;

Vu l'arrêté royal du 2 Décembre 1986 relatif à la demande, à la délivrance et au maintien en vigueur des brevets d'invention, notamment l'article 28;

Vu le procès verbal dressé le 27 Décembre 1994 à 24H00 à l'Office de la Propriété Industrielle

ARRETE:

ARTICLE 1.- Il est délivré à : BAE Tae-Young (50%); BAE Sue-Joung (25%); BAE Young-Ook (25%)
tous trois: Dongjakku, Sadangdong San 17, Kukdong Apt, 101 dong 902 ho, SEOUL(REPUBLIQUE DE COREE)

représenté(e)s par : QUINTELIER Claude, GEVERS Patents S.A., Brussels Airport Bus. Park-Holidaystr. 5-1831 DIEGEM.

un brevet d'invention d'une durée de 20 ans, sous réserve du paiement des taxes annuelles, pour : CRAVATE AVEC UN NOYAU DESTINE A FORMER UN NOEUD.

INVENTEUR(S) : Bae Tae-Young (50%); Bae Sue-Joung (25%); Bae Young-Ook; (25%), tous trois: Dongjakku, Sadangdong San 17, Kukdong Apt, 101 dong 902 ho, Seoul (KR)

PRIORITE(S) 24.12.93 KR KRA 9426642 03.03.94 KR KRA 9426643

ARTICLE 2.- Ce brevet est délivré sans examen préalable de la brevetabilité de l'invention, sans garantie du mérite de l'invention ou de l'exactitude de la description de celle-ci et aux risques et périls du(des) demandeur(s).

Bruxelles, le 06 Août 1996
PAR DELEGATION SPECIALE :

G. DE CUYPERE
Secrétaire d'administration

CRAVATE AVEC UN NOYAU DESTINE A FORMER UN NOEUDARRIERE PLAN DE L'INVENTION

DOMAINE DE L'INVENTION

La présente invention se rapporte à une cravate, 1) qui
5 simplifie la formation du noeud en utilisant un noyau
destiné à former un noeud fabriqué en résine synthétique ou
en une autre matière, 2) et qui permet de conserver le noeud
une fois formé, 3) et qui facilite la mise de mettre et
d'enlever la cravate en employant un des moyens d'assemblage
10 suggérés ci-dessous, 4) et qui permet le désassemblage et
le réassemblage du noeud lorsqu'un nettoyage ou un repassage
est nécessaire.

DESCRIPTION DE L'ART ANTERIEUR

Pour la cravate traditionnelle, l'utilisateur doit
15 poser la partie étroite du pan de cravate autour du cou sous
le col de la chemise ou de la blouse, chaque fois qu'il ou
elle désire la porter. Ainsi le procédé de mettre et
d'enlever la cravate est incommode et prend beaucoup de
temps. De plus, l'utilisateur doit serrer la cravate afin
20 d'exhiber une bonne apparence, ce qui résulte inévitablement
en une compression du cou de l'utilisateur, et peut
éventuellement causer des entraves à la circulation sanguine
ou à la ventilation.

Dans la perspective de résoudre les problèmes de la
25 cravate traditionnelle ci-dessus, des cravates avec des
noeuds tout faits ont été proposés, tels que dans les
demandes de modèles d'utilité coréens n°85-572, 86-13318,
86-686, 87-13436, 88-10198, et 88-14811. Cependant, ces
cravates avec des noeuds tout faits ne sont ni si pratiques
30 ni si commodes à mettre, et les noeuds tout faits ne peuvent
pas être facilement désassemblés, ce qui rend leur nettoyage
et leur repassage presque impossible.

RESUME DE L'INVENTION

La présente invention a pour but de fournir une cravate avec un noyau destiné à former un noeud (ci-après aussi appelé simplement "noyau"), dans laquelle tous les problèmes susmentionnés peuvent être résolus.

La présente invention se rapporte à une cravate composée d'un "corps de cravate" fabriqué en étoffe et d'un "noyau destiné à former un noeud" fabriqué en résine synthétique ou en une autre matière. Par simple assemblage des deux parties susmentionnées, l'utilisateur peut facilement former le noeud et ainsi former la cravate en forme de Y qui dispose d'un pan de cravate, d'un noeud, et d'une paire de bras pour assembler la cravate avec une chemise ou une blouse. Si le noeud est ainsi fait que la forme du noeud peut être maintenue une fois faite, l'utilisateur peut mettre et enlever la cravate très commodément simplement en employant quelques-uns des moyens d'assemblage suivants. Le noeud est également ainsi fait qu'il peut être facilement désassemblé et réassemblé lorsqu'un nettoyage et un repassage est nécessaire. (C'est pourquoi, la façon de former le noeud est la partie principale de cette invention).

Quant aux moyens d'assemblage de la présente invention, elle prévoit, en tant qu'exemples utiles, trois types de formes de réalisation préférées: le type de base, le type avec courroie, et le type avec ficelle.

BREVE DESCRIPTION DES DESSINSBREVE DESCRIPTION DE CHAQUE FIGURE

Les buts, caractéristiques, et avantages susmentionnés de la présente invention seront plus clairement compris grâce à la description suivante, établie en concordance avec les dessins accompagnants, dans lesquels:

Fig. 1 est une vue de face du "corps de noyau";

Fig. 2 est une vue en perspective du "noyau destiné à former un noeud" fabriqué en résine synthétique ou en une autre matière;

Les fig. 3-A à 3-D sont les arrière plans du "corps de noyau", montrant le procédé de formation du noeud en

utilisant le noyau;

Fig. 4 est une vue de face de la "cravate en forme de Y" formée, qui dispose d'un pan de cravate, d'un noeud, et d'une paire de bras pour assembler;

5 Fig. 5 est une vue en coupe du "noyau", montrant son apparence lorsque le noeud est formé;

Fig. 6 est une vue en coupe d'un autre type de "noyau", qui dispose d'une encoche de fermeture dans sa partie en saillie et d'un clapet (clapet destiné à combiner) avec une goupille
10 de verrouillage articulée à l'extrémité extérieure de sa partie en saillie;

Fig. 7 est une vue en coupe d'encore un autre type de "noyau" qui dispose d'un bouton presseur en forme de U;

Les fig. 8-A à 8-E sont les arrières plans d'un autre type
15 du corps de cravate qui dispose d'un "pan arrière" additionnel, montrant le procédé de formation du noeud;

Fig. 9-A à 9-E sont les arrières plans d'encore un autre type du corps de cravate qui dispose d'un "pan arrière" additionnel, montrant le procédé de formation du noeud;

20 Fig. 10 est la vue en perspective de la "cravate avec courroie" pour le type avec courroie;

Fig. 11 est la vue tronquée de face de la cravate formée pour le type avec courroie;

Fig. 12 est l'arrière plan tronqué du "corps de cravate"
25 pour le type avec ficelle;

Fig. 13 est la vue en coupe du "noyau" pour le type avec ficelle;

Fig. 14 est la vue en coupe du "noyau" pour le type avec ficelle, prise le long de la ligne de coupe I-I de la figure
30 13;

Fig. 15 est la vue en coupe du "noyau" pour le type avec ficelle, montrant la configuration lorsque la partie en saillie est enfoncée;

Fig. 16 est la vue en coupe du "noyau" pour le type avec ficelle, montrant la configuration lorsque la partie en saillie est relâchée.
35

BREVE DESCRIPTION DE PARTIES DE L'INVENTION DANS LES DESSINS

	1. pan de cravate	1a; trou de liaison 1b; partie étroite du pan 1c; partie large du pan 1r; pan arrière
5		1ra; trou de liaison du pan arrière
	2. noeud d'étoffe	2a; trou de liaison
	3. bras de cravate	3a; moyen d'assemblage 3b; trou de liaison
10		3c; canal pour ficelle
	4. corps de noyau	4a; canal pour ficelle 4b; cavité interne 4c; clapet (clapet de cavité)
	5. partie en saillie	
15	destinée à combiner	5a; partie interne (ayant un petit diamètre) 5b; partie externe (ayant un large diamètre) 5c; clapet (clapet destiné à combiner)
20		5d; goupille de verrouillage 5e; encoche de fermeture 5f; bouton presseoir en forme de U
25	6. corps avec courroie	6a; boucle d'ajustement de longueur 6b; moyen d'assemblage 6c; crochet de liaison
	7. ressort	
30	8. glissière	8a; canal pour ficelle
	N. corps de cravate (type de base)	N'; corps de cravate (type avec courroie) N''; corps de cravate (type avec ficelle)
35		
	C. noyau (type de base)	C''; noyau (type avec ficelle)
	L. revers de chemise	L''; bouton presseoir en forme de

U attaché au revers de la
chemise

S. ficelle

DESCRIPTION DES FORMES DE REALISATION PREFEREES

5 Comme décrit ci-dessus, la cravate en forme de Y est
formée par simple assemblage du "corps de cravate" fabriqué
en étoffe et du "noyau destiné à former un noeud" fabriqué
en résine synthétique ou en une autre matière. Après
10 formation de la cravate en forme de Y, l'utilisateur peut
mettre et enlever la cravate simplement en employant l'un
ou l'autre des moyens d'assemblage. Ici, trois types de
formes de réalisation préférées (type de base, types avec
courroie, et type avec ficelle), classifiées selon le moyen
d'assemblage, sont suggérées et seront décrites séparément
15 comme suit.

1. FORMATION ET PORT DE LA CRAVATE DU TYPE DE BASE (1^{ière}
forme de réalisation)

La cravate du type de base composée d'un corps de
cravate (N) et d'un noyau (C) est obtenu comme suit.

20 Comme le montre la figure 1, le corps de cravate (N)
comprend trois composants; un pan de cravate (1), un noeud
d'étoffe (2), et une paire de bras de cravate (3).

Le pan de cravate (1) a la même forme que la cravate
traditionnelle taillée à une position espacée de à peu près
25 3 cm au dessus de l'emplacement désiré de formation du
noeud. Le pan de cravate dispose d'un trou de liaison (1a)
à son sommet (partie plus étroite) pour assembler le corps
de cravate avec le noyau.

30 Le noeud d'étoffe (2) est la pièce rectangulaire
d'étoffe ayant la largeur et la longueur prédéterminées
correspondantes à la taille du noeud désiré. Le noeud
d'étoffe dispose d'une paire de trous de liaison (2a, 2a)
dans chacun de ces coins inférieurs.

35 Le noeud d'étoffe (2) doit être cousu au pan de cravate
(1) à l'emplacement désiré de formation du noeud, croisant
le pan de cravate à angle droit.

Une paire de bras de cravate (3) doit être cousue

respectivement à chacun des coins supérieurs du noeud d'étoffe (2). A l'extrémité libre de chacun des bras de cravate (3) est attaché l'un ou l'autre des moyens d'assemblage tels que de la bande velcro, des crochets, des boutons presseoirs ou des fermoirs à pression aimantés.

Comme le montre les figures 2, 5, 6 et 7, le noyau destiné à former un noeud (C) dispose de deux éléments; le "corps de noyau" (4) ayant la même forme et dimension que le noeud désiré, et la "partie destinée à combiner" sur son revers pour assembler le corps de cravate et le noyau (ci-après la partie destinée à combiner est appelée "partie en saillie destinée à combiner" ou simplement "partie en saillie"). Les deux éléments sont fabriqués en résine synthétique ou en une autre matière dure formée intégralement en un moulage.

La partie en saillie destinée à former un noeud doit être fabriquée de manière à ce que sa partie interne (où elle rejoint le corps de noyau) dispose d'un diamètre plus petit, tandis que sa partie externe dispose d'un diamètre plus large ou d'un disque de diamètre plus large, de manière à empêcher les trous de liaison (1a, 2a, 2a) du corps de cravate (N) de s'écarter de la partie en saillie après avoir été assemblés avec le noyau, accomplissant ainsi un assemblage plus stable du corps de cravate et du noyau.

Après production du corps de cravate (N) et du noyau (C), le procédé d'assemblage des deux est tel qu'il est montré dans les figures 3-A à 3-D, à savoir: 1) premièrement, le noyau est placé sur le revers du corps de cravate à l'emplacement de formation du noeud avec la partie en saillie dirigée vers le haut (figure 3-A), 2) ensuite, les deux trous de liaison (2a, 2a) du noeud d'étoffe (2) doivent être disposés autour de la partie en saillie du noyau (5) (figures 3-B, 3-C), 3) et ensuite, le trou de liaison (1a) du pan de cravate (1) doit être disposé autour de la partie en saillie du noyau (5) (figure 3-D).

Ayant accompli le procédé ci-dessus d'assemblage des trois trous autour de la partie en saillie, le noeud de

cravate est formé de lui-même, et l'utilisateur peut avoir une "cravate en forme de Y" disposant d'un pan de cravate, d'un noeud triangulaire (K), et d'une paire de bras de cravate (3) à chacune des deux extrémités supérieures du noeud (figure 4).

Si la partie en saillie destinée à combiner dispose d'une encoche de fermeture (5e) et d'un clapet (5c) (ci-après appelé "clapet destiné à combiner") qui dispose d'un diamètre plus large que celui de la partie en saillie et qui dispose d'une goupille de verrouillage (5d) correspondante destinée à être verrouillée dans l'encoche de fermeture (5e) comme montré à la figure 6, l'utilisateur peut rendre l'assemblage du corps de cravate et du noyau plus serré en verrouillant l'épingle (5d) et l'épingle (5e) ensemble, après avoir appliqué les trous de liaison (1a, 2a, 2a) du corps de cravate autour de la partie en saillie du noyau (5).

Ou si l'extrémité arrière de la partie en saillie (5) du noyau (C) est faite d'un bouton presseur en forme de U comme montré à la figure 7, l'utilisateur peut mettre la cravate en forme de Y par simple verrouillage du bouton presseur en forme de U avec le bouton presseur (L') correspondant en forme de T inversé, qui est attaché à l'emplacement de la boutonnière supérieure du revers (L) de la chemise ou de la blouse.

La cravate en forme de Y dont le noeud (K) est formé comme décrit ci-dessus, est très facilement mis ou enlevé, simplement par assemblage ou désassemblage des moyens d'assemblage attachés à chacun des bras de cravate tels que de la bande velcro, des crochets, des boutons presseurs, ou des fermoirs à pression aimantés, des moyens d'assemblage correspondants attachés à l'étoffe sous le col de la chemise ou de la blouse.

L'utilisateur peut également resserrer ou relâcher la cravate en choisissant simplement la position d'assemblage des moyens d'assemblage repris ci-dessus.

Pour ceux qui préfèrent porter le style de cravate

traditionnel qui dispose d'un pan arrière additionnel plus étroit lorsque le noeud est formé, la cravate en forme de Y peut aussi être fournie avec un tel pan arrière additionnel (1r). Le pan arrière (1r) plus étroit peut être
5 attaché au revers du pan de cravate (1) comme montré à la figure 8, ou il peut être fourni séparément comme montré à la figure 9. Lorsqu'un pan arrière séparé est utilisé, il doit disposer d'un trou de liaison (1ra) à son sommet, et l'utilisateur doit assembler le trou (1ra) du pan arrière
10 autour de la partie en saillie du noyau avant d'assembler les trous (2a, 2a, 1a) du noeud d'étoffe et du pan de cravate comme montré à la figure 9-A à 9-E.

2. FORMATION ET PORT DE LA CRAVATE DU TYPE AVEC COURROIE
(2ième forme de réalisation)

15 Cette forme de réalisation est celle qui permet à l'utilisateur de mettre la cravate en forme de Y susmentionnée en utilisant une courroie.

Ici, le procédé de formation de la cravate en forme de Y par assemblage du corps de cravate (N') et du noyau (C)
20 est le même que dans le type de base. La seule différence dans le corps de cravate (N') de cette forme de réalisation, est qu'à l'extrémité libre d'un des deux bras de cravate (3) un trou (3b) est formé afin de connecter la courroie (ci-après le trou est appelé "trou de liaison") comme montré à
25 la figure 11.

Comme montré à la figure 10, la courroie est faite de façon à ce qu'au milieu du corps de courroie (6) soit insérée une boucle d'ajustement de longueur (6a) qui dispose de deux anneaux, et à laquelle est fixée une extrémité du
30 corps de courroie (6). Sur le corps de courroie entre la boucle d'ajustement de longueur et l'extrémité susmentionnée du corps de courroie est inséré un crochet de connexion (6c) qui doit être connecté de manière amovible au trou de liaison (3b) disposé à l'extrémité d'un des bras de cravate
35 (3). A l'autre extrémité du corps de cravate sont attachés des moyens d'assemblage (6b) tels que de la bande velcro, des crochets, ou des boutons pressoirs. La courroie est

faite de telle sorte que l'utilisateur peut ajuster sa longueur selon la largeur de son cou simplement en changeant la position de la boucle d'ajustement de longueur (6a) sur le corps de courroie, et il peut garder la longueur ajustée une fois la longueur ajustée.

Le procédé de mettre la cravate avec la courroie est montré à la figure 11. L'utilisateur doit 1) d'abord ajuster la longueur de la courroie en manipulant la position de la boucle d'ajustement de longueur (6a), 2) et ensuite accrocher le crochet de connexion (6c) de la courroie au trou de connexion (3b) dans un des bras de cravate (3), 3) et ensuite poser la courroie autour du cou de l'utilisateur sous le col de la chemise ou de la blouse, 4) et ensuite assembler les moyens d'assemblage attachés à l'autre extrémité de la courroie avec les moyens d'assemblage correspondants attachés à l'autre bras de cravate. L'utilisateur peut également resserrer ou desserrer la cravate simplement en changeant la position d'assemblage des moyens d'assemblage.

3. FORMATION ET PORT DE LA CRAVATE AVEC FICELLE (3^{ième} forme de réalisation)

Cette forme de réalisation est celle qui permet à l'utilisateur de mettre la cravate en forme de Y susmentionnée en utilisant une ficelle au lieu des moyens d'assemblage susmentionnés tels que des bandes velcro.

Ici, le procédé de formation de la cravate en forme de Y par assemblage du corps de cravate (N'') et du noyau (C'') est presque le même que dans le type de base. La différence dans le corps de cravate (N'') de cette forme de réalisation est que chacun des deux bras de cravate dispose respectivement ici d'un canal (3c, 3c), à savoir, le tube à travers lequel chaque extrémité de la ficelle doit parcourir le bras de cravate respectif de haut en bas, comme montré à la figure 12.

Le noyau destiné à former un noeud (C'') de cette forme de réalisation est très différent de celui dans le type de base comme montré à la figure 13 et 14. Le noyau aussi doit

avoir deux canaux (4a, 4a) qui vont de deux emplacements au sommet jusqu'à un emplacement commun au fond, de manière à ce que les deux extrémités de la ficelle puissent parcourir au travers et converger vers le fond commun du noyau. Il doit également disposer d'une cavité interne (4b) à l'intérieur du corps de noyau où une glissière (8) et un ressort (7) doivent être installés.

La glissière dans la cavité interne, aussi, doit disposer de deux canaux (8a, 8a) qui vont de haut en bas, de manière à ce que les deux extrémités de la ficelle puissent y pénétrer. Ici, la partie en saillie destinée à combiner (5) au revers du noyau n'est pas moulée à l'arrière du corps de noyau comme dans le type de base mais est intégralement moulée à l'arrière de la glissière, et est séparée de la surface arrière du corps de noyau par un léger intervalle, de manière à ce que la partie en saillie soit déplaçable d'avant en arrière ensemble avec la glissière. Un ressort ou une autre matière élastique doit être installé au devant de la glissière, pour que la glissière puisse glisser en avant ou en arrière dans la cavité interne grâce à l'élasticité du ressort suivant que la partie en saillie destinée à combiner est enfoncée ou relâchée.

Après que la glissière et le ressort aient été convenablement installés, la cavité interne doit être protégée au moyen d'un clapet (4c) (ci-après appelé "clapet de cavité").

Le noyau (C'') de cette forme de réalisation décrite ci-dessus fonctionne comme suit. Quand l'utilisateur enfonce la partie en saillie (5) à l'arrière du noyau (C''), la glissière (8) progresse vers l'avant comprimant le ressort (7), et les deux canaux (8a, 8a) de la glissière s'alignent avec les canaux (4a, 4a) correspondants respectifs du corps de noyau (4), permettant ainsi aux ficelles dans les canaux de se mouvoir vers le haut ou vers le bas. Et lorsque l'utilisateur relâche la partie en saillie (5) à l'arrière du noyau (C''), la glissière (8) se meut vers l'arrière grâce à la force de décompression du ressort (7), et les

deux canaux (8a, 8a) de la glissière se désalignent d'avec les canaux (4a, 4a) respectifs du corps de noyau (4), fixant ainsi les ficelles dans la position actuelle.

Dans cette forme de réalisation la façon de former la cravate en forme de Y avec le corps de cravate (N'') et le noyau (C'') est aussi presque la même que dans le type de base comme montré aux figures 3-A à 3-D. La seule différence est que, avant d'assembler le corps de cravate et le noyau, l'utilisateur doit insérer chaque extrémité de la ficelle (S) de haut en bas dans les canaux (3c, 3c) respectifs des bras de cravate, et ensuite dans les canaux (4a, 4a) respectifs de la partie supérieure du corps de noyau (4), et ensuite dans les canaux (8a, 8a) respectifs de la glissière (ici l'utilisateur doit enfoncer la partie en saillie du noyau pour aligner les canaux), et ensuite dans les canaux (4a, 4a) respectifs de la partie inférieure du corps de noyau (4) jusqu'à ce que les deux extrémités de la ficelle (S) ressortent du fond du corps de noyau (4). Quand les deux extrémités de la ficelle ont été retirées du fond du noyau, la ficelle forme une coque de cravate.

La façon de mettre et d'enlever la cravate en forme de Y s'exécute comme suit. En enfonçant la partie en saillie (5) du noyau (C''), l'utilisateur peut desserrer la coque de cravate, l'utilisateur peut alors pendre la ficelle autour du col de la chemise ou de la blouse. A ce stade, l'utilisateur peut resserrer ou desserrer la coque de cravate simplement en tenant les deux extrémités de la ficelle dans une main et en tirant, avec l'autre main, le noyau de haut en bas en enfonçant la partie en saillie du noyau. Pour enlever la cravate, l'utilisateur peut desserrer la coque de cravate et l'enlever d'en-dessous du col de la chemise ou de la blouse.

EFFETS DE L'INVENTION

L'avantage majeure de la cravate selon la présente invention est que l'utilisateur peut former le noeud très facilement par simple assemblage du corps de cravate fabriqué en étoffe et du noyau fabriqué de résine

synthétique. Un autre avantage est que, comme la forme du noeud est conservable une fois qu'il est fait, l'utilisateur peut mettre et enlever la cravate très commodément simplement en employant des moyens d'assemblage (tels que de la bande velcro attachée et aux bras de cravate et sous le col de la chemise ou d'habits) ou une courroie ou une ficelle. Encore un autre avantage est que l'utilisateur peut désassembler ou réassembler le noeud lorsqu'il faut le nettoyer et le repasser.

La cravate de la présente invention exhibe une bonne apparence sans comprimer le cou de l'utilisateur, et ne cause par conséquent aucune incommodité autour du cou tels qu'une mauvaise circulation sanguine ou des problèmes de ventilation. De plus, la cravate selon cette invention est économique dans ce sens qu'elle utilise à peu près la moitié du tissu nécessaire à la fabrication d'une cravate traditionnelle. De plus, à la différence des cravates traditionnelles qui sont parfois employées pour des actes criminels tels que la strangulation ou l'attachement des poignets ou des chevilles, la cravate selon cette invention prémuni de tels actes criminels.

REVENDICATIONS

1. Cravate avec un noyau destiné à former un noeud, composé de:

un corps de cravate (N) comprenant:

5 un pan de cravate (1) taillé comme lorsque la cravate traditionnelle est découpée à une position espacée de à peu près 3 cm au dessus de la position désirée de formation du noeud, ledit pan ayant un trou de liaison (1a) à son sommet;

10 un noeud d'étoffe (2) de forme rectangulaire ayant la largeur et la longueur prédéterminées correspondant à la forme et à la taille du noeud désiré, ladite étoffe ayant deux trous de liaison (2a, 2a) dans ses deux coins inférieurs, et étant attachée au pan de cravate (1) à l'emplacement désiré de formation du noeud;

15 une paire de bras de cravate (3) destinés à assembler la cravate avec la chemise ou avec un autre vêtement, lesdits bras de cravate étant respectivement cousus à chacun des deux coins supérieurs du noeud d'étoffe (2), chacun desdits bras de cravate étant pourvus à leur extrémité libre
20 respective d'un moyen d'assemblage sélectionné parmi de la bande velcro, un crochet, des boutons pressoirs, ou des fermoirs à pression aimantés ou des moyens similaires;

un noyau destiné à former un noeud (C) comprenant:

25 un corps de noyau (4) ayant la même forme et la même taille que le noeud désiré, et fabriqué en résine synthétique ou en une autre matière dure;

30 une partie en saillie servant à combiner (5), destinée à assembler ledit corps de cravate (N) avec ledit corps de noyau (4), ladite partie en saillie étant pourvue au dos dudit corps de noyau (4);

35 ledit noyau (C) étant placé sur le revers dudit corps de cravate (N) à l'emplacement de formation du noeud avec la partie en saillie (5) dirigée vers le haut, lesdits trous de liaison (2a, 2a, 1a) du noeud d'étoffe (2) et du pan de cravate (1) sont systématiquement disposés autour de ladite partie en saillie (5) du noyau, formant ainsi une cravate en forme de Y ayant un pan de cravate et un noeud

triangulaire (K) et une paire de bras de cravate (3) avec des moyens d'assemblage situés dans chacun des deux coins supérieurs du noeud.

5 2. Cravate selon la revendication 1, dans laquelle la partie en saillie servant à combiner dispose d'une encoche de fermeture (5e) à l'intérieur, et un clapet destiné à combiner (5c) articulé à son extrémité extérieure, ledit clapet ayant un diamètre plus large que celui de la partie en saillie servant à combiner et ayant également une
10 goupille de verrouillage (5d) qui peut être verrouillée dans ladite encoche de fermeture (5e), ledit clapet étant fermement fermé en verrouillant ensemble ladite goupille de verrouillage (5d) et ladite encoche de fermeture (5e) après avoir assemblé ledit corps de cravate (N) au dit noyau (5),
15 empêchant ainsi la séparation dudit corps de cravate dudit noyau.

3. Cravate selon la revendication 1, dans laquelle l'extrémité extérieure de ladite partie en saillie destinée à combiner est faite d'un bouton à pression (5f) en forme de U, ladite cravate peut être mise ou enlevée par
20 verrouillage ou déverrouillage dudit bouton à pression en forme de U d'un bouton à pression (L') en forme de T inversé qui est attaché à l'emplacement de la boutonnière supérieure au revers de la chemise ou blouse.

25 4. Cravate selon une quelconque des revendications 1 à 3, comprenant en outre: un revers de pan (1r) plus étroit pourvu à l'arrière du pan de cravate (1), ledit revers de pan étant assemblé au dit noyau ensemble avec ledit corps de noyau, ladite cravate ayant une apparence similaire à
30 celle de la cravate conventionnelle.

5. Cravate selon une quelconque des revendications 1 à 3, comprenant en outre: une courroie détachable (B) reliée à une des extrémités libres desdits bras de cravate (3) au moyen d'un crochet (6c) attaché à ladite courroie, et un
35 trou de connexion (3b) attaché au bras de cravate (3) susmentionné, ladite courroie ayant une boucle de longueur ajustable destinée à ajuster la longueur de la courroie et

ayant également des moyens d'assemblage tels que de la bande velcro, un crochet, des boutons pressoirs, ou des fermoirs à pression aimantés ou autres, ladite courroie reliée au bras de cravate susmentionné est destinée à entourer le col d'une chemise ou d'une blouse et ensuite l'autre extrémité de ladite courroie ayant un moyen d'assemblage est destinée à être assemblée ou désassemblée dudit moyen d'assemblage correspondant attaché à l'autre bras de cravate.

6. Cravate selon une quelconque des revendications 1 à 3, dans laquelle l'intérieur de chacun desdits bras de cravate est traversé de haut en bas par un canal (3a), à travers lequel les deux extrémités de la ficelle (S) sont destinées à pénétrer respectivement; et

ledit noyau (C'') comprend:

une paire de canaux (4a) allant des sommets vers le fond commun du corps de noyau, à travers lesquels les deux extrémités de ladite ficelle sont destinées à pénétrer et à converger au fond;

une cavité interne (4b) à l'intérieur du corps de noyau dans laquelle une glissière (8) et un ressort ou une autre matière élastique (7) sont destinés à être insérés;

ladite glissière ayant en son sein une paire de canaux destinés à y faire pénétrer les extrémités de ladite ficelle, et ayant également la partie en saillie destinée à combiner (5) sur sa face arrière;

ledit ressort étant installé à l'avant de la glissière permettant à la glissière de glisser d'avant en arrière dans ladite cavité interne grâce à son élasticité, suivant que la partie en saillie destinée à combiner est enfoncée ou relâchée;

ladite partie en saillie destinée à combiner n'est pas intégralement moulée du côté arrière du corps de noyau comme dans les revendications 1 à 3, mais bien du côté arrière de la glissière, et est séparée de la surface arrière du corps de noyau par un petit intervalle de manière à être déplaçable d'avant en arrière ensemble avec la glissière (8);

un clapet de cavité destiné à protéger ladite cavité interne après installation de ladite glissière (8) et du ressort (7);

5 les deux extrémités de ladite ficelle doivent d'abord être installées de façon à pénétrer à travers les canaux desdits bras de cravate, du corps de noyau, et de ladite glissière, et à converger au fond dudit corps de noyau, et formant ainsi une coque de cravate, et ensuite ledit corps de cravate et ledit noyau doivent être assemblés de manière
10 à former une cravate en forme de Y; de sorte que lorsque la partie en saillie destinée à combiner est enfoncée, les canaux dudit corps de noyau et ceux de ladite glissière s'alignent, et ledit noyau peut glisser le long des ficelles de ladite coque de cravate,
15 resserrant ou desserrant ainsi ladite coque de cravate, mais lorsque la force de pression de ladite partie en saillie destinée à combiner est relâchée, lesdits canaux se désalignent et ledit corps de noyau ne glisse pas, fixant ainsi la longueur de ladite coque de cravate.

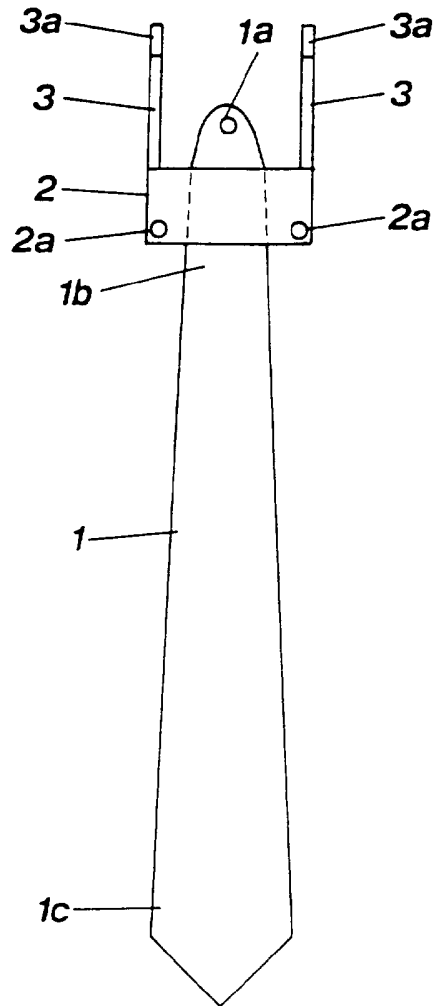
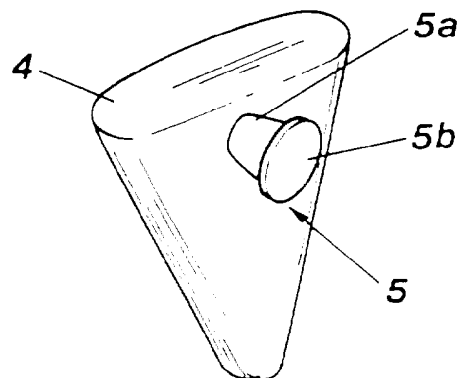
FIG 1**N****FIG 2****C**

FIG 3-A

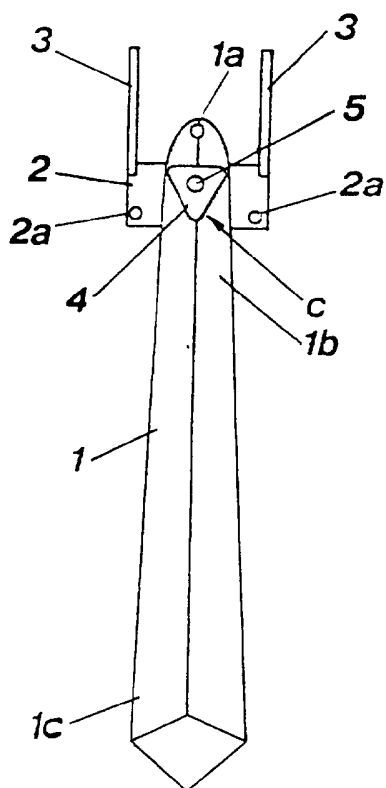


FIG 3-B

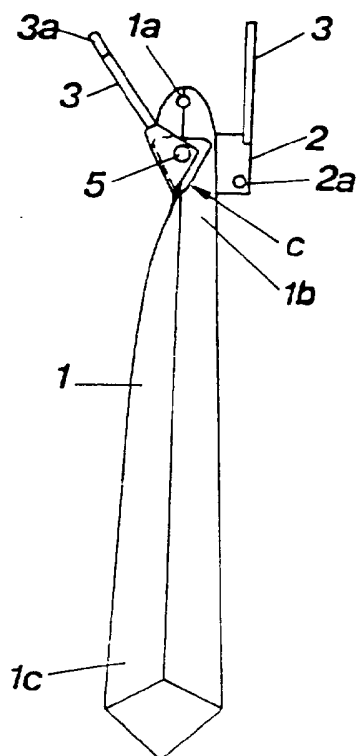


FIG 3-C

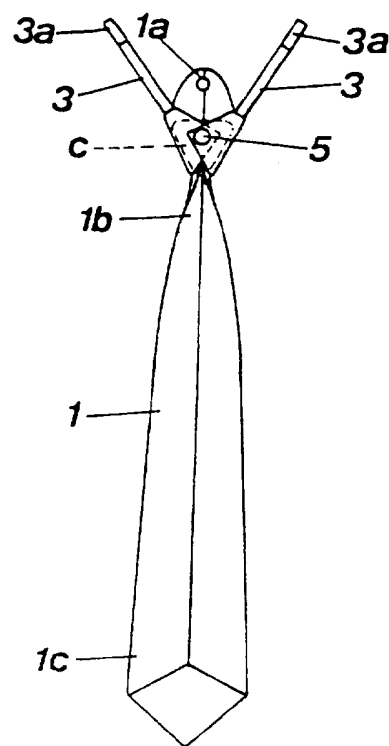


FIG 3-D

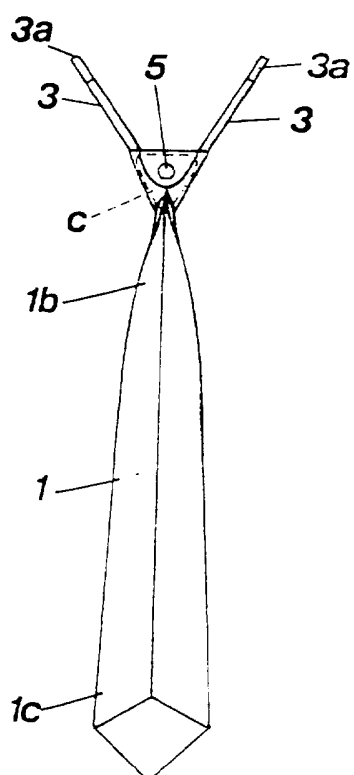


FIG 4

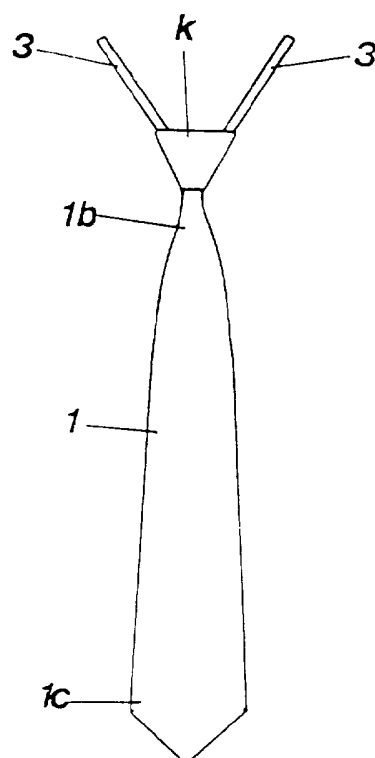


FIG 5

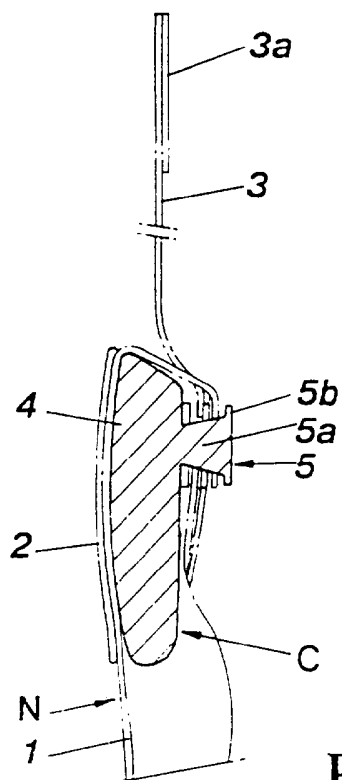


FIG 6

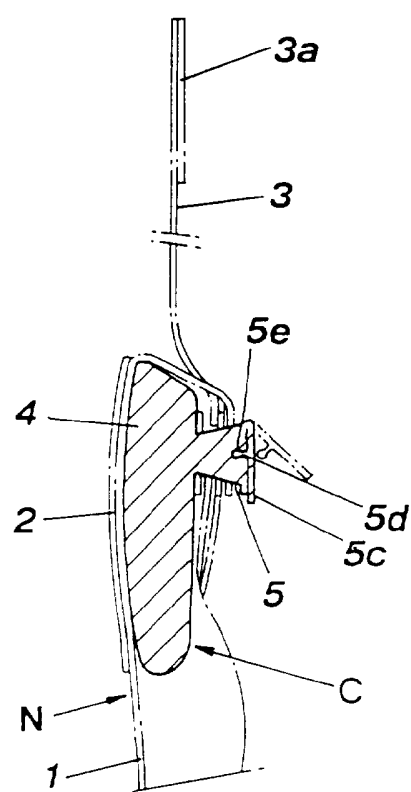


FIG 7

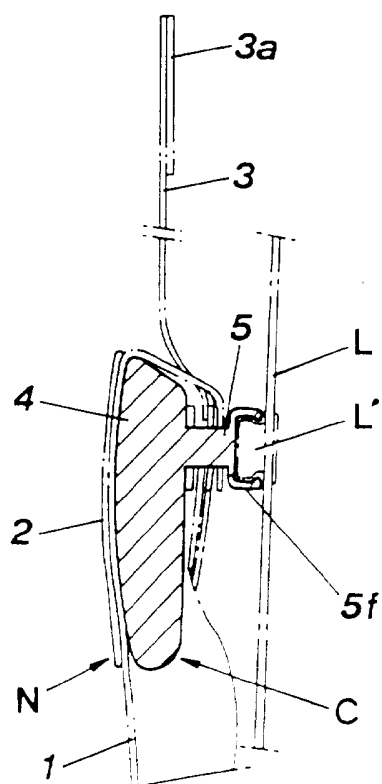


FIG 8-A

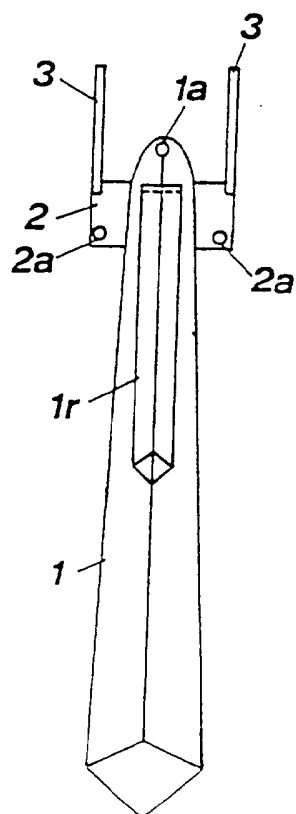


FIG 8-B

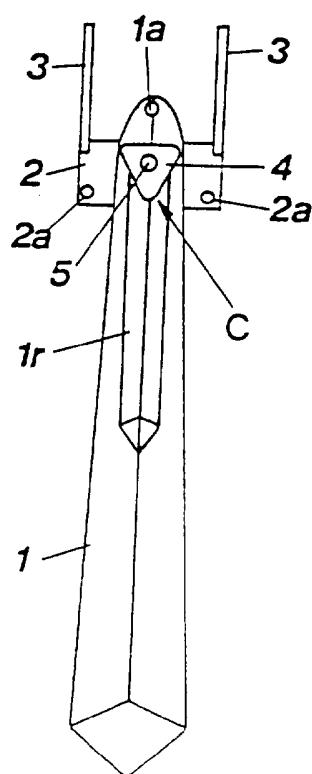


FIG 8-C

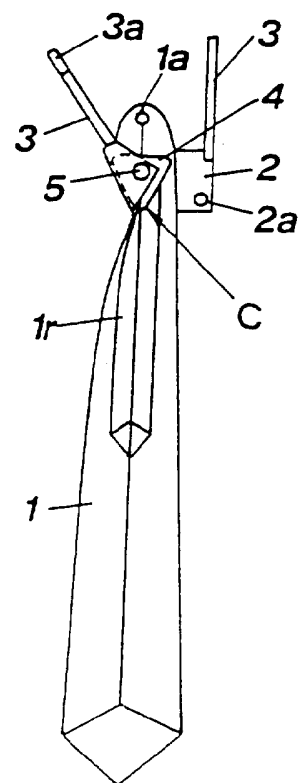


FIG 8-D

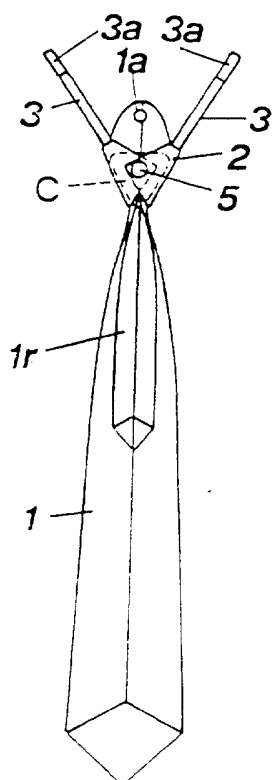


FIG 8-E

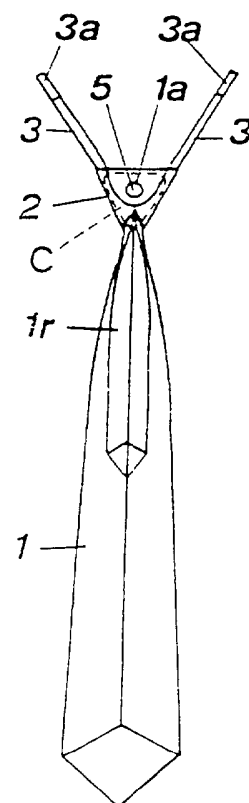


FIG 9-A

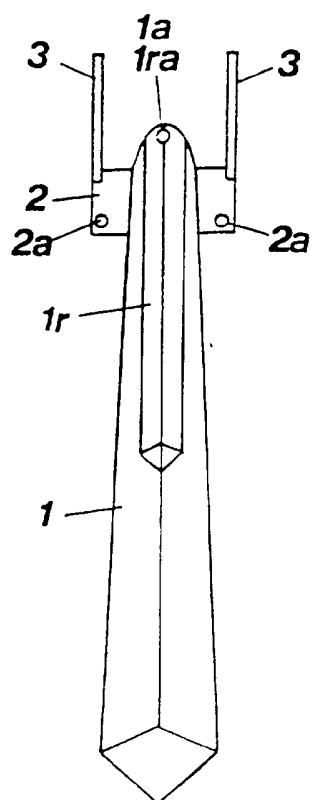


FIG 9-B

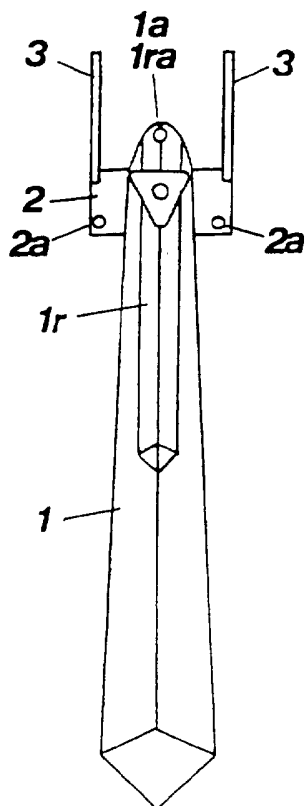


FIG 9-C

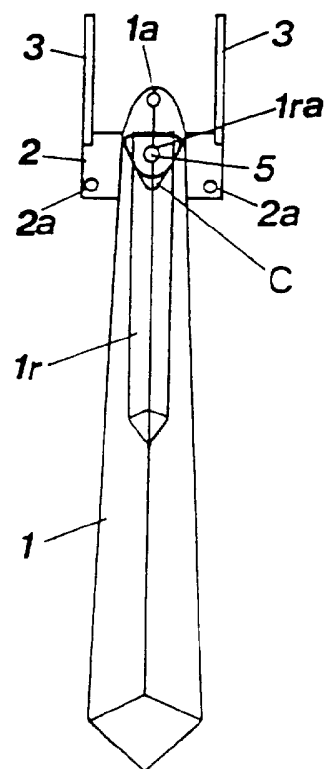


FIG 9-D

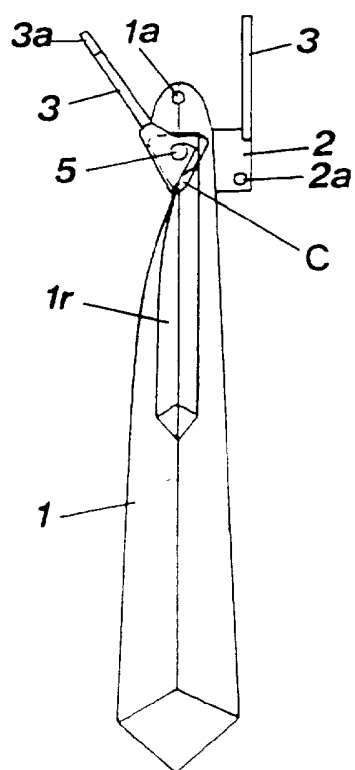


FIG 9-E

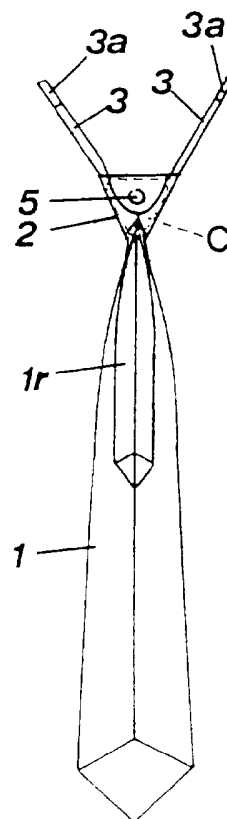


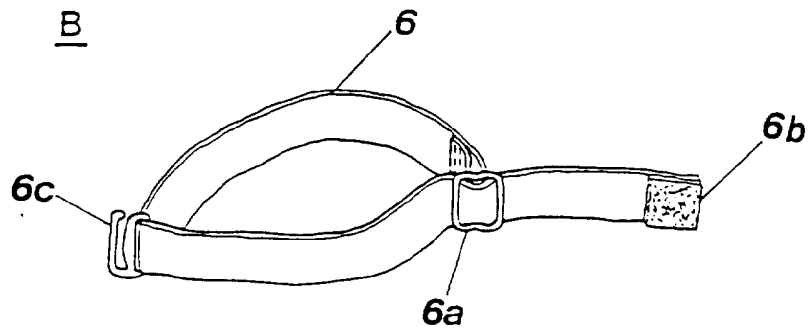
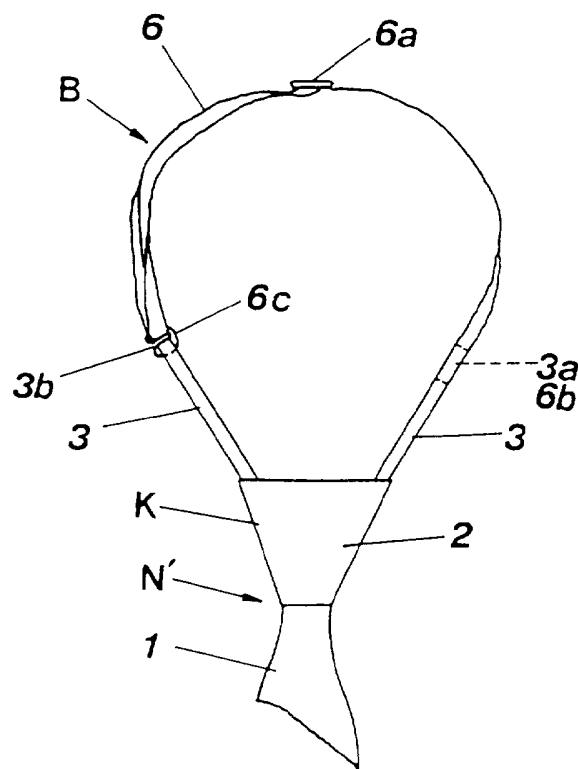
FIG 10**FIG 11**

FIG 12

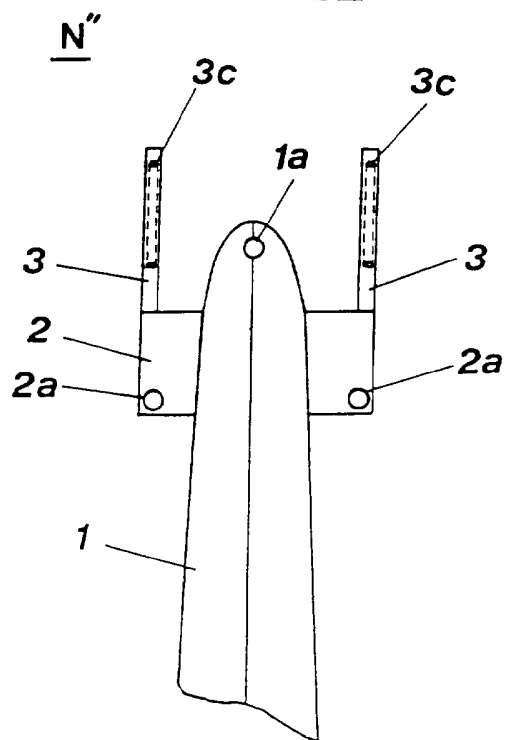


FIG 13

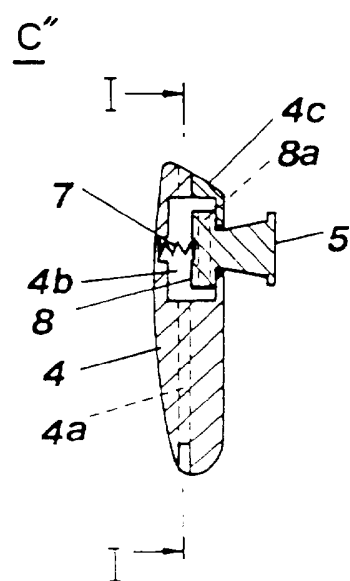


FIG 14

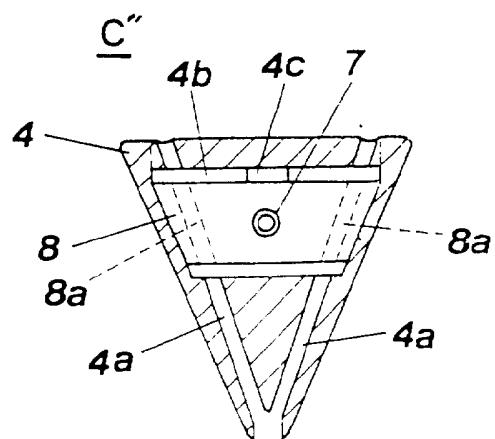


FIG 15

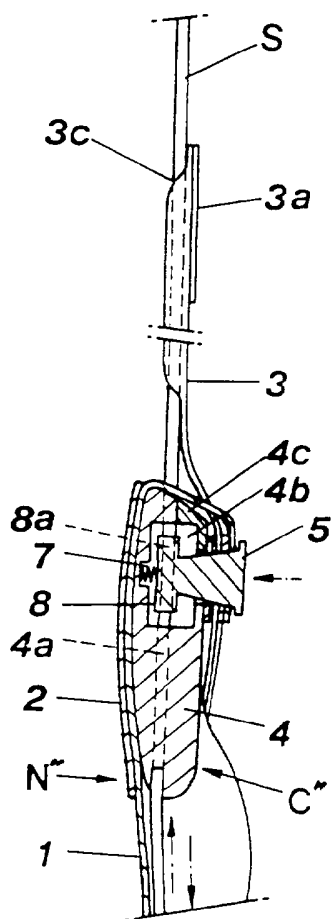
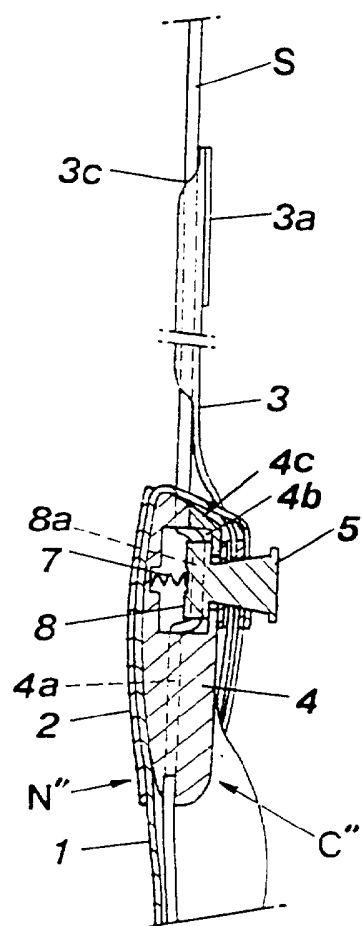


FIG 16





Office européen
des brevets

RAPPORT DE RECHERCHE
établi en vertu de l'article 21 § 1 et 2
de la loi belge sur les brevets d'invention
du 28 mars 1984

Numero de la demande
nationale

BO 5406
BE 9401182

DOCUMENTS CONSIDERES COMME PERTINENTS			
Catégorie	Citation du document avec indication, en cas de besoin, des parties pertinentes	Revendication concernée	CLASSEMENT DE LA DEMANDE (Int.Cl.6)
A	GB-A-2 189 980 (R. W. DOWNING) * le document en entier * ---	1,4	A41D25/02
A	WO-A-79 00894 (J. MALLOY) * page 5, ligne 28 - page 8, ligne 3; figures 1-5 * ---	1,4	
A	GB-A-710 248 (H. DALE HIGGINS) * le document en entier * ---	1	
A	GB-A-2 176 693 (CHEN CHENG CHUN) * le document en entier * ---	1,4	
A	US-A-5 088 120 (CHING YANG NECKTIE CO.) -----		
			DOMAINES TECHNIQUES RECHERCHES (Int.Cl.6)
			A41D
Date d'achèvement de la recherche		Examineur	
28 Décembre 1995		Garnier, F	
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
RELATIF A LA DEMANDE DE BREVET BELGE NO.**

BO 5406
BE 9401182

La présente annexe indique les membres de la famille de brevets relatifs aux documents brevets cités dans le rapport de recherche visé ci-dessus.

Lesdits membres sont contenus au fichier informatique de l'Office européen des brevets à la date du

Les renseignements fournis sont donnés à titre indicatif et n'engagent pas la responsabilité de l'Office européen des brevets.

28-12-1995

Document brevet cité au rapport de recherche	Date de publication	Membre(s) de la famille de brevet(s)	Date de publication
GB-A-2189980	11-11-87	AUCUN	
WO-A-7900894	15-11-79	US-A- 4173792 EP-A- 0015948	13-11-79 01-10-80
GB-A-710248		AUCUN	
GB-A-2176693	07-01-87	FR-A- 2591078	12-06-87
US-A-5088120	18-02-92	GB-A- 2253987	30-09-92