

A1

**DEMANDE
DE BREVET D'INVENTION**

(21)

N° 81 02534

(54)

Perfectionnement à la liaison anneau-médaille dans les porte-clefs du type à bélière.

(51)

Classification internationale (Int. Cl. ³). A 44 B 15/00.

(22)

Date de dépôt..... 5 février 1981.

(33) (32) (31)

Priorité revendiquée :

(41)

Date de la mise à la disposition du
public de la demande..... B.O.P.I. — « Listes » n° 31 du 6-8-1982.

(71)

Déposant : DIEU André, résidant en France.

(72)

Invention de : André Dieu.

(73)

Titulaire : *Idem* (71)

(74)

Mandataire : Cabinet Mety Patni,
95, rue de la Ganzau, 67100 Strasbourg.

La présente invention est relative aux porte-clefs présentant une liaison anneau-breloque à bélière.

Le porte-clefs le plus courant se compose habituellement de trois pièces distinctes : une breloque, en général du type médaillon, un anneau porte-clefs et un anneau de liaison qui vient s'accrocher dans une pièce à boucle connue sous le vocable "bélière" solidaire du médaillon.

Le rôle essentiel de cet anneau de liaison consiste à permettre la présentation de l'anneau porte-clefs dans le même plan que celui du médaillon.

Cet élément de liaison est en général du type rectiligne à deux extrémités recourbées qui viennent s'immobiliser à la manière d'un crochet autour de l'anneau porte-clefs, d'une part, et autour de la bélière, d'autre part.

Cet élément constitue incontestablement le point faible du porte-clefs qui, soumis à une traction, cède en deux parties : l'anneau porte-clefs, d'une part, et le médaillon, d'autre part.

Chaque médaillon présente un relief et une configuration adaptés car en général à vocation publicitaire. Il faut donc prévoir un moule complet pour chaque médaillon et sa bélière.

Il faut aussi prévoir à la fabrication, tout d'abord, l'élément de liaison qui constitue une pièce supplémentaire et, ensuite, l'opération de sa pose entre le médaillon et l'anneau porte-clefs.

La présente invention permet de simplifier ce type de porte-clefs en modifiant la liaison entre le médaillon et l'anneau porte-clefs.

L'objectif principal de l'invention consiste à se dispenser de cet élément de liaison en transformant la bélière en une pièce de liaison qui assure simultanément les deux fonctions de réunion et de présentation dans le même plan que celui du médaillon remplies précédemment par l'élément de liaison.

En supprimant cet élément, on gagne, bien entendu, en prix de revient mais on gagne aussi et surtout

en temps de fabrication en évitant l'opération de pose et de fermeture de l'anneau de liaison.

Cette pièce de liaison fait partie intégrante du médaillon. De par sa forme, elle peut recevoir directement
5 l'anneau porte-clefs et assurer la garantie de sa présentation correcte par rapport au médaillon.

De ce fait, l'invention présente l'avantage de réduire les coûts de fabrication en simplifiant sa structure et son montage.

10 Suivant une autre caractéristique de l'invention, la forme technique particulière de l'extrémité de la pièce de liaison recevant l'anneau porte-clefs ne nécessite aucun insert dans le moule.

Il suffit de disposer d'un moule composite
15 présentant une partie fixe dans laquelle est conformée la pièce de liaison toujours identique quel que soit le médaillon et une partie interchangeable en fonction de la forme et de la configuration particulière et variable du médaillon.

20 Un des avantages de l'invention découle de la forme même de la pièce de liaison. Sa fabrication s'avère particulièrement simple car elle sort brute telle quelle de fonderie.

Un des avantages supplémentaires de l'invention
25 est de procurer des porte-clefs de solidité suffisante pour résister aux efforts de traction courants au niveau domestique.

L'invention sera bien comprise par la lecture de la description qui suit, effectuée à titre d'exemple
30 non limitatif en référence au dessin accompagnant dans lequel :

- . la figure 1 est une vue en perspective d'un porte-clefs à médaillon présentant la liaison simplifiée médaillon-anneau selon l'invention.
- 35 . la figure 2 est une vue de détail en perspective se rapportant à la pièce de liaison.
- . La figure 3 est une vue en coupe longitudinale de la pièce de liaison et de l'anneau porte-clefs.
- . la figure 4 est une vue en coupe transversale de la
40 pièce de liaison et de l'anneau porte-clefs.

la figure 5 est une vue schématique en plan d'un exemple de moule de fabrication.

Il convient tout d'abord de remarquer que l'invention se rapporte à la pièce de liaison médaillon-
5 porte-clefs mais aussi au procédé de fabrication d'un tel porte-clefs.

Suivant l'exemple de réalisation représenté dans les figures, le médaillon 1 est relié à l'anneau porte-clefs 2 par une pièce de liaison 3 faisant partie
10 intégrante du médaillon et réalisée dans la même matière que celui-ci.

La pièce de liaison est identique pour chaque porte-clefs. Elle se trouve gravée d'origine dans la partie supérieure 4 du moule 5 qui comporte une partie inférieure
15 6 présentant une pièce 7 interchangeable selon le type de médaillon et la représentation qu'il comporte.

Le trait 8 marque la limite entre la partie supérieure 4 du moule et la pièce interchangeable 7. Elle est caractéristique de ce procédé de fabrication.

20 La pièce de liaison 3 selon l'invention assure simultanément la fonction de liaison mécanique et la fonction de maintien en présentation dans le plan du médaillon lorsque le porte-clefs est posé à plat.

Selon l'invention, la pièce de liaison se
25 présente sous la forme d'une saillie perpendiculaire au bord supérieur transversal du médaillon.

Cette saillie affecte, par exemple, la forme d'un doigt 9 dont l'extrémité 10 est conformée à la manière d'une broche présentant deux boucles latérales supérieures
30 11 et 12, par exemple en demi-cercles, réunies entre elles à chacune de leurs extrémités par une jonction transversale haute 13 et basse 14 de matière.

Ces jonctions sont reliées entre elles par une boucle inférieure 15, par exemple en demi-cercle de
35 concavité inverse, et disposée dans un plan intermédiaire entre les boucles latérales 11 et 12, par exemple dans le plan médian entre celles-ci.

Cette caractéristique permet d'obtenir un démoulage vers le haut particulièrement aisé.

Les boucles 11, 12 et 15 délimitent entre elles un passage transversal 16 de forme générale circulaire dans lequel est introduit l'anneau porte-clefs 2.

5 Celui-ci peut coulisser dans ce passage et pivoter autour d'un axe transversal à la pièce de liaison.

10 Le procédé de confection du porte-clefs selon l'invention consiste à conformer par moulage dans le même moule, en même temps et dans la même matière que le médaillon, à l'extrémité d'une saillie transversale au bord supérieur du médaillon et solidaire de celui-ci, une broche pour le passage de l'anneau porte-clefs dont l'empreinte est conformée dans la partie supérieure du moule alors que le médaillon, de relief, de forme et de configuration variables, est gravé dans une pièce amovible venant équiper
15 le moule, par exemple en position centrale faisant suite à la partie supérieure gravée d'origine.

20 L'invention a été décrite en détail ci-dessus pour une forme de réalisation particulière de l'invention. Il est bien entendu que diverses modifications simples, substitutions par des équivalents et autres changements à la portée de l'homme de métier, sans effort inventif particulier, entrent dans le cadre de la présente protection.

REVENDICATIONS

1. Perfectionnement aux porte-clefs du type à bélière caractérisé en ce que la liaison anneau-médaille est réalisée par une pièce unique solidaire du médaillon (1) formée en même temps et dans la même matière que celui-ci sous la forme d'une saillie transversale, par exemple un doigt (9) dont l'extrémité libre est conformée en une structure de maintien délimitant un passage (16) pour l'anneau porte-clefs (2) dans laquelle il peut pivoter librement.

2. Perfectionnement selon la revendication 1 caractérisé en ce que le passage est délimité, d'une part, par deux boucles supérieures latérales (11) et (12) réunies entre elles à leurs extrémités par deux jonctions transversales (13) et (14) et, d'autre part, par une boucle inférieure de concavité inverse s'étendant parallèlement aux boucles supérieures entre les jonctions transversales (13) et (14).

3. Perfectionnement selon les revendications 1 et 2 caractérisé en ce que les boucles affectent une forme générale semi-circulaire délimitant ainsi un passage de section à forme générale circulaire.

4. Perfectionnement selon les revendications 1 et 2 caractérisé en ce que la boucle inférieure est située dans un plan passant entre les boucles supérieures permettant ainsi de faciliter le démoulage par l'avant.

5. Procédé de fabrication d'un porte-clefs selon la revendication 1 caractérisé en ce qu'on le forme par moulage dans un moule composite comprenant, en partie supérieure, l'empreinte de l'extrémité du doigt (9) gravée d'origine et une pièce interchangeable (7) selon l'empreinte du médaillon qui vient se placer à la suite de l'empreinte supérieure de manière à assurer la continuité par juxtaposition, un trait (8) indiquant la séparation des deux moules.

