



CONFÉDÉRATION SUISSE
INSTITUT FÉDÉRAL DE LA PROPRIÉTÉ INTELLECTUELLE

(11) **CH 702 310 A2**

(51) Int. Cl.: **A44C 17/04** (2006.01)
A44C 13/00 (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: 01812/09

(71) Requéérant:
Dress your body AG, Avenue Beauregard 12
2036 Cormondrèche (CH)

(22) Date de dépôt: 25.11.2009

(72) Inventeur(s):
Pascal Grossenbacher, 2000 Neuchâtel (CH)
Julien Meier, 2000 Neuchâtel (CH)
Michel Caillaud, 25130 Villers-le-lac (FR)
Stéphane Lauper, 2035 Corcelles (CH)
Arlette-Elsa Emch, 2520 La Neuveville (CH)

(43) Demande publiée: 31.05.2011

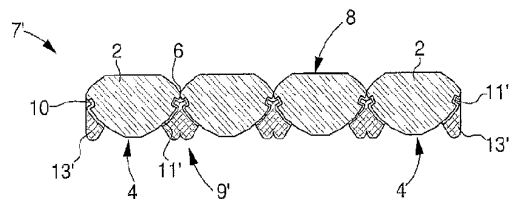
(74) Mandataire:
ICB Ingénieurs Conseils en Brevets SA,
Faubourg de l'Hôpital 3
2001 Neuchâtel (CH)

(54) **Pièce de décoration serti invisible.**

(57) L'invention se rapporte à une pièce de décoration comportant plusieurs pierres (2) et un dispositif de fixation (7) des pierres (2) l'une par rapport à l'autre. Selon l'invention, le dispositif de fixation (7) comporte une base unique (9') permettant d'attacher toutes pierres (2) les unes par rapport aux autres par leur culasse (4) et en ce que les feuilletis (6) de pierres (2) sont montés bord à bord les uns par rapport aux autres afin que ladite base unique soit masquée.

L'invention se rapporte également au procédé de fabrication d'une telle pièce.

L'invention concerne le domaine des articles de joaillerie, de bijouterie ou des pièces d'horlogerie.



Description

Domaine de l'invention

[0001] L'invention se rapporte à une pièce de décoration serti invisible et, plus précisément, une pièce de décoration notamment pour un article de joaillerie ou de bijouterie formant un pavé de pierres apte à décorer une surface.

Arrière plan de l'invention

[0002] Il est connu de sertir des pierres précieuses, semi-précieuses ou synthétiques à l'aide de griffes, de grains ou de rails. Il existe également des sertis du type invisible qui solidarisent les pierres par leur culasse. Dans l'état actuel des techniques de serti invisible, il existe de nombreuses méthodes (par fraisage, coulée, clipsage, vissage, etc.) qui selon des systèmes bien définis présentent de multiples inconvénients: les natures, géométries et dimensions des pierres sont souvent limitées, les hauteurs, les profondeurs et les angles des gorges sont souvent contraignantes, les rayures, égrisures et fissures de pierres lors des opérations existent, voire même les réparations lors d'un changement de pierre occasionnent des égrisures sur les pierres annexes, etc.. Aussi, la majorité de ces méthodes demandent, durant l'opération de sertissage, l'intervention manuelle d'un sertisseur. Même si ce dernier est hautement qualifié, le risque de perte, de rayure, de fissuration ou d'égrisure des pierres est permanent.

Résumé de l'invention

[0003] Le but de la présente invention est de pallier tout ou partie les inconvénients cités précédemment proposant un procédé de fabrication industriel permettant d'obtenir un montage homogène des pierres, une diversité de forme, une précision améliorée et une fixation de meilleure qualité à moindre coût.

[0004] A cet effet, l'invention se rapporte à une pièce de décoration comportant plusieurs pierres et un dispositif de fixation des pierres l'une par rapport à l'autre caractérisée en ce que le dispositif de fixation comporte une base unique permettant d'attacher toutes pierres les unes par rapport aux autres par leur culasse et en ce que les feuillets de pierres sont montés bord à bord les uns par rapport aux autres afin que ladite base unique soit masquée.

[0005] Conformément à d'autres caractéristiques avantageuses de l'invention:

- la base unique recouvre ou non la totalité des culasses desdites pierres;
- le dispositif de fixation comporte au moins une gorge réalisée dans au moins une des pierres au niveau de leur culasse afin que la base unique, de forme au moins partiellement correspondante à chaque culasse, forme au moins un crochet pour chacune desdites au moins une des pierres;
- ladite au moins une gorge forme deux rainures dans deux faces de la culasse;
- la base unique comporte au moins une couche de réflexion déposée sur les culasses;
- la base unique comporte une deuxième couche électrodéposée à partir de ladite au moins une couche de réflexion afin d'améliorer la solidité de la pièce de décoration;
- la base unique comporte de l'argent pur et une couche de protection recouvrant l'argent afin d'éviter son ternissement par oxydation.

[0006] L'invention se rapporte également à un article de joaillerie ou de bijouterie et une pièce d'horlogerie caractérisés en ce qu'ils comportent, rapportée, une pièce de décoration conforme à l'une des variantes précédentes.

[0007] Enfin, l'invention se rapporte à un procédé de fabrication d'une pièce de décoration caractérisé en ce qu'il comporte les étapes suivantes:

- a) se munir de plusieurs pierres;
- b) solidariser la table de chaque pierre contre un support, les feuillets les pierres étant montés bord à bord les uns par rapport aux autres fin de former un pavé de pierres;
- c) déposer une première couche électriquement conductrice sur au moins une partie desdites culasses;
- d) électrodéposer une deuxième couche à partir de ladite couche électriquement conductrice afin de former une base unique;
- e) retirer la pièce de décoration ainsi formée par désolidarisation de chacune desdites tables par rapport au support.

[0008] Conformément à d'autres caractéristiques avantageuses de l'invention:

- le procédé comporte, entre 1 étape a) et 1 étape b), 1 étape f): graver au moins une gorge dans des culasses desdites pierres afin que la base unique électrodéposée lors de l'étape d) remplisse chacune desdites au moins une gorge en formant un crochet de fixation;
- le support comporte un matériau électriquement isolant;

- le procédé comporte, entre l'étape c) et l'étape d), l'étape g): former un cadre autour dudit pavé afin de circonscrire le dépôt électrolytique de l'étape d) au-dessus desdites culasses des pierres.

Description sommaire des dessins

[0009] D'autres particularités et avantages ressortiront clairement de la description qui en est faite ci-après, à titre indicatif et nullement limitatif, en référence aux dessins annexés, dans lesquels:

- la fig. 1 est une représentation en perspective d'une étape de fixation de pierres selon l'invention;
- la fig. 2 est une représentation en coupe de la fin de l'étape de fixation selon l'invention;
- la fig. 3 est une représentation partielle agrandie de la fig. 2;
- la fig. 4 est une représentation de la fig. 3 selon une alternative de l'invention;
- la fig. 5 est une représentation similaire à la fig. 3 d'une première étape de dépôt selon l'invention;
- la fig. 6 est une représentation en perspective d'une deuxième étape de dépôt selon l'invention;
- la fig. 7 est une représentation en coupe de la fin de la deuxième étape de dépôt selon l'invention;
- la fig. 8 est une représentation en coupe d'une pièce de décoration selon l'invention;
- la fig. 9 est une représentation en coupe d'une pièce de décoration selon une autre alternative de l'invention;
- la fig. 10 est une représentation vue de dessus d'une pièce de décoration selon l'invention;
- la fig. 11 est une représentation vue de dessus d'une pièce de décoration selon une variante de l'invention;
- la fig. 12 est une représentation vue de dessus d'une pièce de décoration selon une autre variante de l'invention;
- la fig. 13 est un schéma fonctionnel du procédé de fabrication selon l'invention.

Description détaillée des modes de réalisation préférés

[0010] Comme illustré aux fig. 8 à 12, l'invention se rapporte à des pièces de décoration généralement annotées 1, 3 et 5 pouvant être rapportées, notamment, sur des articles de joaillerie ou de bijouterie et des pièces d'horlogerie (notamment au niveau du cadran et de l'habillage). Cependant, ces pièces de décoration 1, 3, 5 ne sauraient se limiter aux applications ci-dessus. A titre d'exemple, les pièces de décoration 1, 3, 5 pourraient également être rapportées sur d'autres objets comme, par exemple, des lunettes.

[0011] Plus particulièrement, l'invention se rapporte à un dispositif de fixation 7,7' du type serti invisible permettant d'attacher plusieurs pierres 2 précieuses, semi-précieuses ou synthétiques par leur culasse 4 de manière à ce que les feuilletis 6 des pierres 2 (également appelés rondistes) soient montés bord à bord afin que les tables 8 des pierres 2 soient sensiblement coplanaires.

[0012] Ainsi, quelles que soient la distribution et/ou la forme des pierres 2 utilisées comme illustrés par exemple aux fig. 10 à 12, le dispositif de fixation 7, 7' comporte une base unique 9, 9' attachant les pierres 2 les unes par rapport aux autres de manière très précise. Avantageusement selon l'invention et contrairement à ce qui est habituellement réalisé pour fabriquer un serti invisible, la matière de la base 9, 9' est apportée au fur et à mesure et non enlevée puis déformée au fur et à mesure.

[0013] On comprend immédiatement que la base unique 9, 9', qui est préférentiellement principalement électrodéposée, permette ainsi de parfaitement recouvrir les culasses 4 des pierres 2 avec un minimum de contraintes mécaniques transmis aux pierres.

[0014] Ainsi, avantageusement selon l'invention, la base 9, 9' est nativement de forme correspondante aux culasses 4 des pierres 2 quelles que soient les dispersions de ces dernières. Cela est rendu possible par l'utilisation d'un procédé de fabrication 21 selon l'invention qui sera expliqué ci-après et qui comporte notamment une étape 29 d'électrodéposition.

[0015] La base unique 9, 9' comporte ainsi au moins deux couches 11, 11' et 13, 13'. Dans les exemples de fig. 5, 7, 8 et 9, les épaisseurs respectives des couches 11, 11' et 13, 13' ne sont pas à la même échelle pour une meilleure compréhension. En effet, la première couche 11, 11' est en réalité beaucoup plus faible que l'épaisseur représentée aux fig. 5, 7, 8, 9 et très petite par rapport à l'épaisseur de la deuxième couche 13, 13'.

[0016] La première couche 11, 11' est destinée à adhérer sur les culasses 4 des pierres 2 mais également à fournir une couche électriquement conductrice capable de servir de surface de germination de la deuxième couche 13, 13' qui sera électrodéposée. Si la première couche 11, 11' a un rôle prépondérant par rapport à l'esthétique finale de la pièce

CH 702 310 A2

de décoration 1, 3, 5, la deuxième couche 13, 13' est, elle, principalement utilisée pour ses caractéristiques mécaniques, c'est-à-dire vise à améliorer la solidité de la pièce de décoration 1, 3, 5.

[0017] Ainsi, préférentiellement selon l'invention, la première couche 11, 11' comporte un matériau à fort pouvoir de réflexion afin d'être utilisée comme une couche de réflexion de la lumière ambiante. On comprend qu'une telle couche 11, 11' permet ainsi de ne pas trop réduire la brillance de la pièce de décoration 1, 3, 5.

[0018] A titre d'exemple, suivant les produits et/ou les matériaux sur laquelle la pièce de décoration 1, 3, 5 est rapportée, la première couche 11, 11' peut comporter de l'or et/ou de l'argent et/ou du platine et/ou du palladium et/ou de l'iridium et/ou du cuivre et/ou du titane et/ou de l'aluminium et/ou du nickel et/ou de l'étain et/ou du zinc. La deuxième couche 13, 13', qui est, comme expliqué ci-dessus, beaucoup plus épaisse que la première couche 11, 11', peut reprendre de cette dernière les mêmes matériaux ou leurs alliages.

[0019] Préférentiellement, lorsque la base unique 9, 9' sera choisie en argent, une couche de protection, comme par exemple du nitrure de silicium selon une épaisseur de quelques microns, sera utilisée en recouvrement afin d'éviter le ternissement dû à l'oxydation de l'argent.

[0020] Dans un premier mode de réalisation illustré à la fig. 8, le dispositif de fixation 7 comporte une base unique 9 dont les deux couches 11, 13 recouvrent la totalité des culasses 4 des pierres 2. Ce premier mode de réalisation autorise une brillance maximale et/ou une esthétique très homogène de la pièce de décoration 1, 3, 5.

[0021] Dans un deuxième mode de réalisation illustré à la fig. 9, le dispositif de fixation 7' comporte une base unique 9' dont les deux couches 11', 13' ne recouvrent pas la totalité des culasses 4 des pierres 2. Comme illustré à la fig. 9, la base unique 9' forme ainsi un maillage qui suit le feuillet 6 des pierres 2. Ce deuxième mode de réalisation permet d'améliorer la réflexion interne totale des pierres 2 utilisées pour la pièce de décoration 1, 3, 5. Il permet aussi de ne pas avoir à ouvrir la base unique par voie mécanique, par exemple, à l'aide d'un outil de sertisseur, et ainsi d'éviter de rayer les pierres.

[0022] La pièce de décoration 1, 3, 5 ainsi formée, même selon des formes plus ou moins complexes, comme, par exemple, une forme 3 en vague illustrée à la fig. 11, une forme 5 sans symétrie particulière illustrée à la fig. 12 ou une forme 1 totalement symétrique illustrée à la fig. 10, peut, par conséquent, être facilement rapportée sur un produit final par l'intermédiaire de sa base unique 9, 9'.

[0023] Selon une alternative de l'invention visible aux fig. 3, 8 et 9, dans le but d'améliorer la force d'attache du dispositif de fixation 7, 7', chacune des culasses 4 des pierres 2 comporte au moins une gorge 10. Du fait que la base 9, 9' corresponde parfaitement à la forme de la culasse 4 des pierres 2, on comprend que la base 9, 9' forme alors des crochets qui maintiennent plus fermement chaque pierre 2 par sa culasse 4. Préférentiellement, chaque pierre 2 comporte deux gorges 10 sur deux facettes opposées de sa culasse 4. Cependant, chaque gorge peut, également, former une rainure périphérique sur chaque culasse 4 afin de rendre maximale la force d'attache mécanique du dispositif de fixation 7, 7'.

[0024] Selon une autre alternative de l'invention, la base unique 9, 9' peut également directement former le corps du produit final ce qui évite d'avoir à rapporter la pièce de décoration 1, 3, 5 sur un autre corps.

[0025] Le procédé d'invention 21 va maintenant être expliqué en relation avec les fig. 1 à 9 et 13. Dans une première étape 23, le procédé 21 consiste à se munir de pierres 2 dont les feuillet 6 autorisent leur montage bord à bord afin, par exemple, d'obtenir les variantes de réalisation des fig. 10, 11 et 12, c'est-à-dire un plan homogène de pierres 2.

[0026] Dans une deuxième étape 25, les pierres 2 sont solidarisées les unes après les autres sur un support 12. Préférentiellement, le procédé 21 comportant une étape d'électrodéposition 29, le support 12 comporte un matériau électriquement isolant comme du polypropylène ou tout autre matériau compatible avec le procédé 21. De plus, comme mieux visible à la fig. 2, la face 15 où sont rapportées les pierres 2 doit comporter une bonne planéité. Préférentiellement, chaque pierre 2 est solidarisée sur la face 15 du support 12 par collage de sa table 8 au moyen d'une colle du type cyanoacrylate. Bien entendu, d'autres types de solidarisation compatibles avec le reste des étapes du procédé 21 ou même d'autres types de colle sont envisageables.

[0027] Les fig. 3 et 4 représentent un agrandissement focalisé sur les feuillet 6 des pierres 2 selon deux alternatives de l'invention expliquées ci-dessus. On comprend ainsi immédiatement que la précision de taille des feuillet 6 ou rondistes des pierres 2 a une très grande importance. En effet, selon l'invention les feuillet 6 doivent être montés bord à bord afin de limiter la grandeur des interstices entre les pierres 2.

[0028] Ainsi, comme expliqué ci-dessus, dans le cas où on ne souhaite pas améliorer la force d'attache du dispositif de fixation 7, 7', les pierres 2 ne comportent pas de gorges 10 et sont amenées les unes contre les autres au niveau de leurs feuillet 6 comme illustré aux fig. 1 et 4. Dans ce cas, on comprend que seules les interactions chimiques entre les matériaux assurent la fixation des pierres.

[0029] Dans le cas où on souhaite améliorer la force d'attache du dispositif de fixation 7, 7', une étape intermédiaire 24 entre l'étape 23 et l'étape 25 de solidarisation est nécessaire. L'étape 24 représentée en traits discontinus à la fig. 13 est destinée à graver au moins une gorge 10 dans au moins une partie des culasses 4 des pierres 2. Ainsi, lors de l'étape 25 de solidarisation, les pierres 2 sont amenées les unes contre les autres au niveau de leurs feuillet 6 comme illustré aux fig. 1 et 5. Dans l'exemple de réalisation de la fig. 5, on peut voir que les gorges 10 de deux pierres 2 se font vis-à-vis.

[0030] Dans l'exemple illustré à la fig. 1, on peut voir que le support 12 peut également comporter un gabarit 14 de forme dédiée pour aider à démarrer le plan de pierres 2. Ce gabarit 14 peut ainsi former une équerre comme à la fig. 1 pour former une pièce de décoration 1 symétrique ou un corps courbe pour former une pièce de décoration 3 en vague. A la fin de l'étape 25, comme illustré à la fig. 1, on obtient donc un pavé de pierres 2 solidarisées par leur table 8 sur la face 15 du support 12.

[0031] Le procédé 21 se poursuit avec une étape 27 destinée à former la première couche 11, 11' comme illustré à la fig. 5. Comme expliqué ci-dessus, la première couche 11, 11' adhère aux culasses 4 des pierres 2 pour servir, d'un côté, de surface de germination de la deuxième couche 13, 13' et, de l'autre côté, de couche de réflexion. Ainsi, suivant le mode de réalisation choisi, la première couche 11, 11' peut recouvrir chaque culasse 4 partiellement ou totalement sur tout ou partie des culasses 4. Cela signifie que les modes de réalisation des fig. 8 et 9 peuvent également être combinés pour adapter l'esthétique de la pièce de décoration 1, 3, 5.

[0032] En effet, avantageusement selon l'invention, seules les parties qui seront recouvertes de la première couche 11, 11' lors de l'étape 27, comporteront l'unique base 9, 9' au final. On comprend donc que la diversité d'apparence esthétique de la pièce de décoration 1, 3, 5 ne rend pas plus difficile le procédé de fabrication 21 contrairement aux procédés manuels existants.

[0033] L'étape 27 peut être réalisée selon plusieurs procédés différents. Cependant, le dépôt physique en phase vapeur ou le dépôt par métallisation chimique sont préférés. Dans le cas du dépôt physique en phase vapeur, une couche d'accrochage, intercalée entre la surface de pierre et la première couche 11, 11' de quelques nanomètres, par exemple en chrome ou en titane, peut être utilisée afin d'améliorer l'adhérence tout en restant sensiblement invisible. Toutefois, un dépôt de vernis rendu électriquement conducteur au moyen, par exemple, de poudre d'argent (grains entre 1 et 10 microns) en complément ou en remplacement des dépôts ci-dessus est également possible. En effet, si la précision des feuillets 6 n'est pas parfaitement maîtrisée, il peut être préférable de déposer un vernis conducteur au niveau des feuillets 6 afin de garantir une croissance homogène lors de l'étape suivante 29.

[0034] Suivant une autre alternative expliquée ci-dessus, l'étape 27 peut être suivie de l'étape 28 en traits discontinus puis de l'étape 29 ou directement de l'étape 29. Ainsi, si la pièce de décoration n'est pas destinée à être rapportée sur un autre élément, le procédé 21 peut directement passer à l'étape 29 afin de former une base unique 9, 9' qui formera le corps brut de l'élément final en connectant électriquement la couche 11, 11'.

[0035] Cependant, de manière préférée, un cadre 16 est rapporté lors de l'étape 28 afin de circonscrire le dépôt électrolytique de l'étape 29 au-dessus desdites culasses des pierres 2. Bien entendu, le cadre 16 peut également être utilisé afin de former une base unique 9, 9' qui formera une ébauche de l'élément final. Si le cadre 16 est utilisé, c'est-à-dire si l'étape 28 est réalisée, le cadre 16 comportera préférentiellement une piste 17 électriquement conductrice permettant de connecter la première couche 11, 11'. De plus, les parois du cadre 16 entourant les pierres 2 sont, de manière préférée, électriquement conductrices.

[0036] Le procédé 21 se poursuit par l'étape 29 consistant à électrodéposer la deuxième couche 13, 13' à partir de la première couche 11, 11' afin de finir la réalisation de la base unique 9, 9' comme illustré à la fig. 7. Enfin, dans une dernière étape 31 du procédé 21, la pièce de décoration 1, 3, 5 ainsi formée est désolidarisée du support 12 et, s'il est utilisé, du cadre 16.

[0037] Bien entendu, entre les étapes 29 et 31 ou, éventuellement, après l'étape 31, une étape d'usinage et/ou de polissage 30 peut être effectuée afin de modifier la forme de la base unique 9, 9', soit pour former l'élément final, soit pour adapter la forme afin d'être rapportée à l'élément final.

[0038] A la lecture des explications ci-dessus, on comprend que le procédé 21 autorise une grande diversité de pièces de décoration comme, par exemple, celles des fig. 10 à 12 présentant des géométries en pavé avec des formes de pierres diverses sans que sa mise en œuvre soit plus difficile ce qui autorise son application à toute sorte de pierres précieuses, semi-précieuses ou synthétiques à moindre coût.

[0039] De plus, les culasses 4 peuvent être toutes ou partiellement ajourées ou non sans que des étapes de retouches soient rendues nécessaires. Il est également remarquable, selon l'invention, que les pierres 2 puissent être plus ou moins hautes et/ou de formes différentes et/ou distribuées plus ou moins symétriquement et que les hauteurs, les angles et les profondeurs des gorges 10 soient plus ou moins grandes, sans que la complexité du procédé 21 soit augmentée. Enfin, selon l'invention, les conditions de fabrication sont améliorées en travaillant directement par la culasse 4 des pierres 2 alors que les méthodes actuelles ne le permettent pas et obligent à continuellement retourner l'ouvrage pour vérifier le bon montage dans les pierres 2.

[0040] Cette particularité est d'autant plus avantageuse lors d'opérations en après-vente nécessitant le remplacement d'une seule pierre ou d'une partie des pierres. Ainsi, par les méthodes mécaniques actuelles de serti invisible, retirer une pierre est très difficile et induit un grand risque de rayure, de fissuration ou d'égrisure des pierres proches de celle à remplacer. Au contraire, avantageusement selon l'invention, il est possible d'épargner les pierres adjacentes, retirer, par exemple chimiquement, le métal de la pierre à retirer puis recoller une nouvelle pierre à la place de l'ancienne et reformer l'intégralité de la base unique en réduisant considérablement le risque de rayure, fissuration ou d'égrisure des autres pierres du pavé.

CH 702 310 A2

[0041] La seule restriction du procédé 21 concerne le respect des hauteurs de feuilletis 6 ou rondistes et, donc, incidemment, des couronnes des pierres 2 afin d'éviter la formation d'interstices entre les pierres 2 lors de l'étape 25.

[0042] Enfin, un autre avantage du procédé de fabrication 21 selon l'invention concerne le gain de temps et, incidemment, de coût. En effet, non seulement le procédé de fabrication 21 est beaucoup moins long par rapport à une réalisation manuelle mais, en plus, les étapes 27 et/ou 29 de plusieurs pièces de décoration 1, 3, 5 peuvent être réalisées en même temps à partir de plusieurs supports 12 ou à partir d'un unique support 12.

[0043] Bien entendu, la présente invention ne se limite pas à l'exemple illustré mais est susceptible de diverses variantes et modifications qui apparaîtront à l'homme de l'art. En particulier, d'autres variantes de réalisation que celles présentes aux fig. 10 à 12 sont possibles.

[0044] De plus, il est parfaitement envisageable que la face 15 du support 12 ne soit pas plane afin de permettre la réalisation d'une pièce de décoration 1, 3, 5 dont les tables 8 des pierres 2 ne soient pas coplanaires.

Revendications

1. Pièce de décoration (1, 3, 5) comportant plusieurs pierres (2) et un dispositif de fixation (7, 7') des pierres (2) l'une par rapport à l'autre caractérisée en ce que le dispositif de fixation (7, 7') comporte une base unique (9, 9') permettant d'attacher toutes pierres (2) les unes par rapport aux autres par leur culasse (4) et en ce que les feuilletis (6) des pierres (2) sont montés bord à bord les uns par rapport aux autres afin que ladite base unique soit masquée.
2. Pièce (1, 3, 5) selon la revendication précédente, caractérisée en ce que la base unique (9) recouvre la totalité des culasses (4) desdites pierres.
3. Pièce (1, 3, 5) selon la revendication 1, caractérisée en ce que la base unique (9') laisse non recouverte une partie des culasses (4) desdites pierres.
4. Pièce (1, 3, 5) selon l'une des revendications précédentes, caractérisée en ce que le dispositif de fixation (7, 7') comporte au moins une gorge (10) réalisée dans au moins une des pierres (2) au niveau de leur culasse (4) afin que la base unique (9, 9'), de forme au moins partiellement correspondante à chaque culasse (4), forme au moins un crochet pour chacune desdites au moins une des pierres (2).
5. Pièce (1, 3, 5) selon la revendication précédente, caractérisée en ce que ladite au moins une gorge (10) forme deux rainures dans deux faces de la culasse (4).
6. Pièce (1, 3, 5) selon l'une des revendications précédentes, caractérisée en ce que la base unique (9, 9') comporte au moins une couche de réflexion (11, 11') déposée sur les culasses (4).
7. Pièce (1, 3, 5) selon la revendication précédente, caractérisée en ce que la base unique (9, 9') comporte une deuxième couche (13, 13') électrodéposée à partir de ladite au moins une couche de réflexion afin d'améliorer la solidité de la pièce de décoration (1, 3, 5).
8. Pièce (1, 3, 5) selon la revendication 6 ou 7, caractérisée en ce que la base unique (9, 9') comporte de l'argent pur et une couche de protection recouvrant l'argent afin d'éviter son ternissement par oxydation.
9. Pièce d'horlogerie caractérisée en ce qu'elle comporte, rapportée, au moins une pièce de décoration (1, 3, 5) conforme à l'une des revendications précédentes.
10. Article de joaillerie ou de bijouterie caractérisé en ce qu'il comporte, rapportée, au moins une pièce de décoration (1, 3, 5) conforme à l'une des revendications 1 à 8.
11. Procédé de fabrication (21) d'une pièce de décoration (1, 3, 5) caractérisé en ce qu'il comporte les étapes suivantes:
 - a) se munir (23) de plusieurs pierres (2);
 - b) solidariser (25) la table (8) de chaque pierre (2) contre un support (12), les feuilletis (6) des pierres (2) étant montés bord à bord les uns par rapport aux autres afin de former un pavé de pierres (2);
 - c) déposer (27) une première couche (11, 11') électriquement conductrice sur au moins une partie desdites culasses;
 - d) électrodéposer (29) une deuxième couche (13, 13') à partir de ladite couche électriquement conductrice afin de former une base unique (9, 9');
 - e) retirer (31) la pièce de décoration (1, 3, 5) ainsi formée par désolidarisation de chacune desdites tables par rapport au support (12).
12. Procédé (21) selon la revendication précédente, caractérisé en ce qu'il comporte, entre l'étape a) et l'étape b), l'étape suivante:
 - f) graver (24) au moins une gorge (10) dans des culasses (4) desdites pierres afin que la base unique (9, 9') électrodéposée lors de l'étape
 - d) remplisse chacune desdites au moins une gorge (10) en formant un crochet de fixation.
13. Procédé (21) selon la revendication 11 ou 12, caractérisé en ce que le support (12) comporte un matériau électriquement isolant.

CH 702 310 A2

14. Procédé (21) selon l'une des revendications 11 à 13, caractérisé en ce qu'il comporte, entre l'étape c) et l'étape d), l'étape suivante:
 - g) former (28) un cadre (16) autour dudit pavé afin de circonscrire l'électrodéposition de l'étape d) au-dessus desdites culasses des pierres (2).

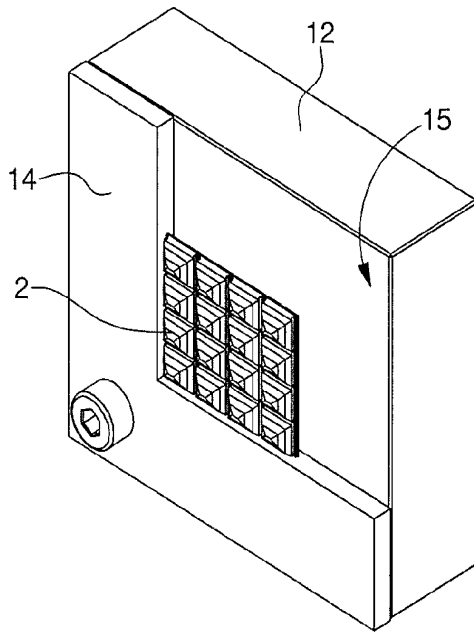


Fig. 1

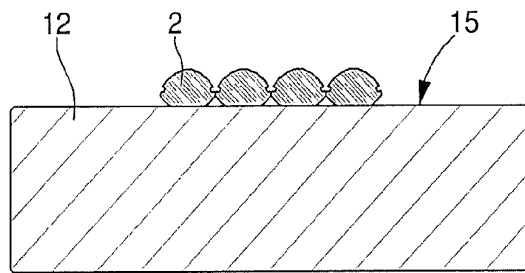


Fig. 2

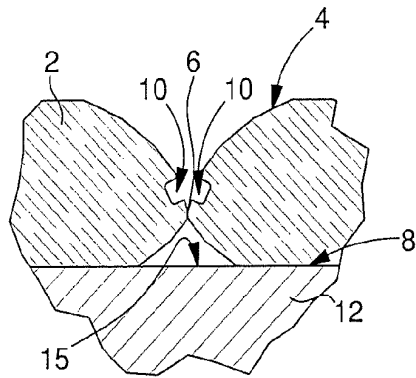


Fig. 3

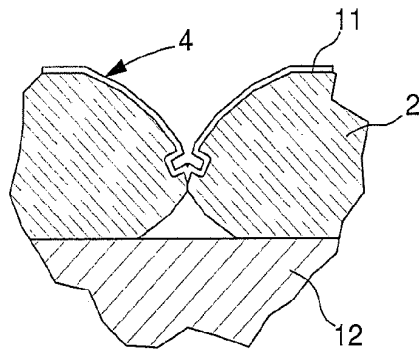


Fig. 5

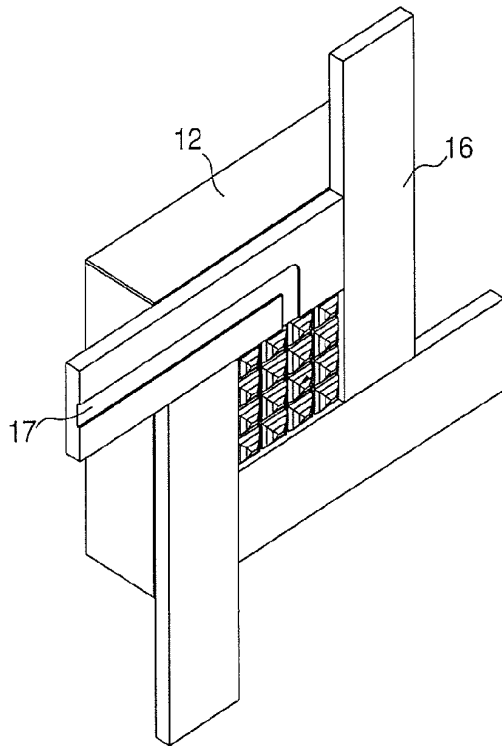


Fig. 6

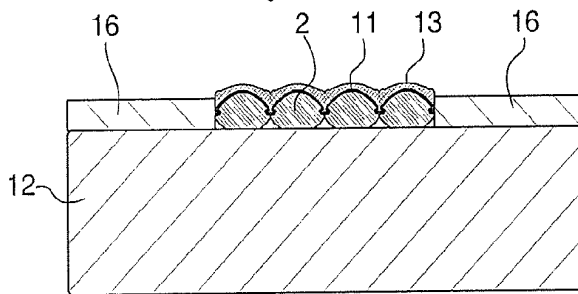


Fig. 7

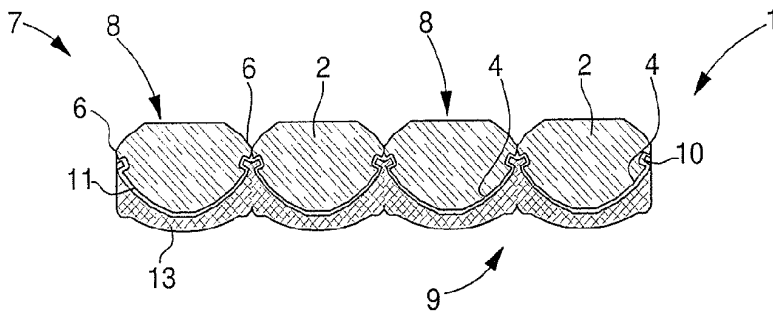


Fig. 8
A-A

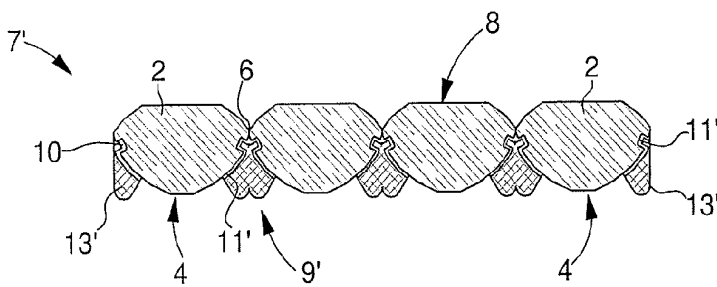


Fig. 9

Fig. 10

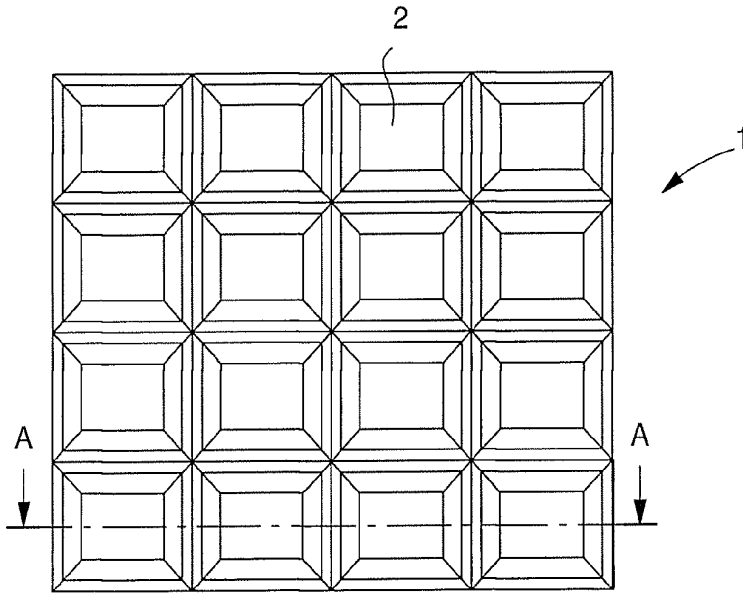


Fig. 4

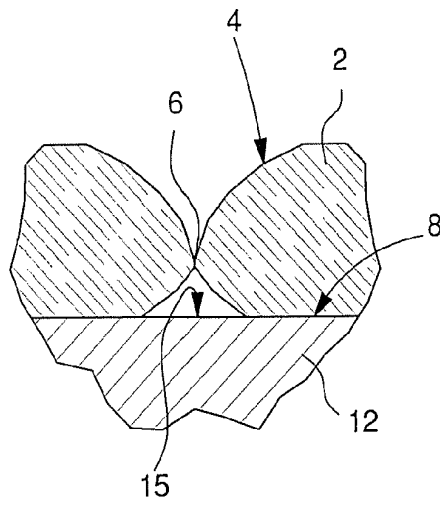


Fig. 11

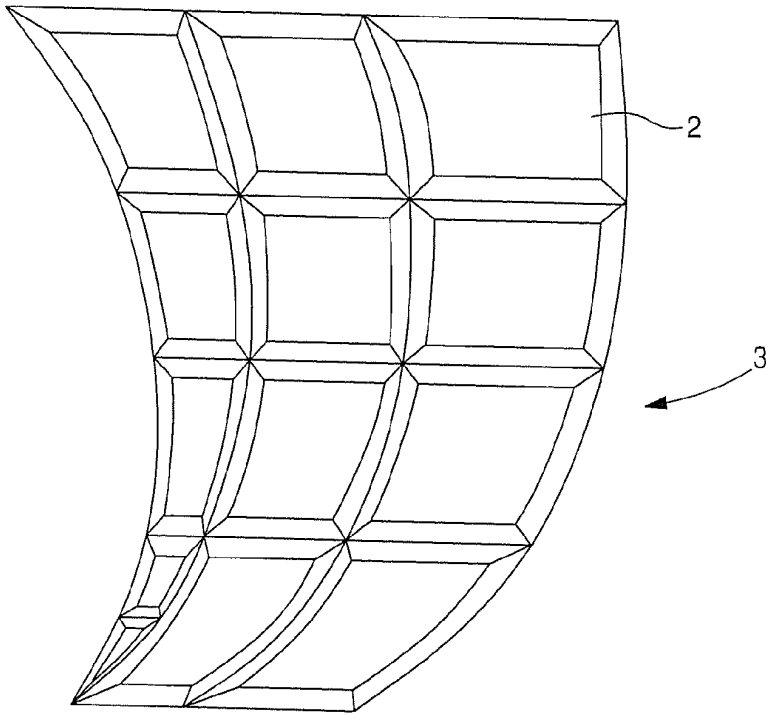


Fig. 12

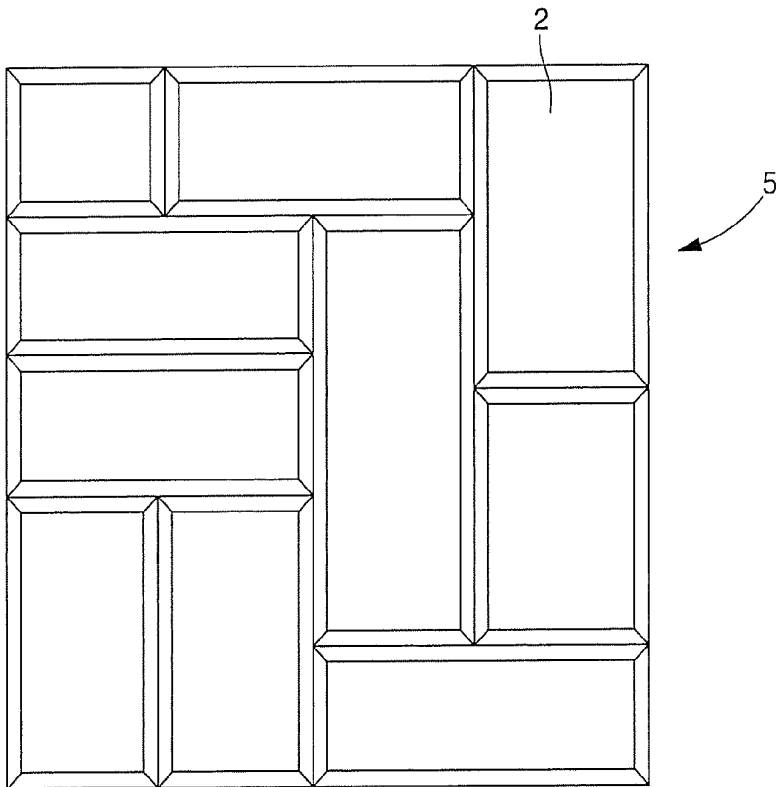


Fig. 13

