

①②

DEMANDE DE BREVET D'INVENTION

A1

②② Date de dépôt : 18.04.00.

③⑦ Priorité : 11.02.00 FR 00001694.

④③ Date de mise à la disposition du public de la
demande : 17.08.01 Bulletin 01/33.

⑤⑥ Liste des documents cités dans le rapport de
recherche préliminaire : *Se reporter à la fin du
présent fascicule*

⑥⑦ Références à d'autres documents nationaux
apparentés :

⑦① Demandeur(s) : HASSANI AMINE — FR et TUVERI
SALVATORE — FR.

⑦② Inventeur(s) : HASSANI AMINE et TUVERI SALVA-
TORE.

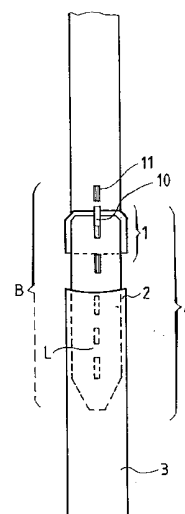
⑦③ Titulaire(s) :

⑦④ Mandataire(s) : CABINET BALLOT.

⑤④ DISPOSITIF D'ASSEMBLAGE DE DEUX EXTREMITES DE BANDES SOUPLES ET PROCEDE DE
FABRICATION D'UN TEL DISPOSITIF.

⑤⑦ L'invention concerne un dispositif d'assemblage de
deux extrémités (A, B) de bandes souples comprenant un
système de blocage (1) fixé à une première extrémité (A) et
coopérant avec une deuxième extrémité (B) qui forme une
languette (L), et en sortie duquel la languette (L) dispose
d'un élément de maintien le long de la première extrémité
(A). Selon l'invention l'élément de maintien présente une
zone fourreau (2) apte à recevoir ladite languette (L).

L'invention s'applique aux bracelets de montres, aux
ceintures, aux sangles, aux brides de chaussures.



DISPOSITIF D'ASSEMBLAGE DE DEUX EXTREMITES DE BANDES
SOUPLES ET PROCEDE DE FABRICATION D'UN TEL DISPOSITIF

L'invention concerne un dispositif d'assemblage de deux extrémités de bandes souples comprenant un système de blocage fixé à une première extrémité et coopérant avec une deuxième extrémité qui forme une languette, et
5 en sortie duquel la languette dispose d'un élément de maintien le long de la première extrémité.

L'invention concerne également un procédé de fabrication d'un fourreau destiné à maintenir une languette.

10 Le domaine de l'invention est en particulier celui des dispositifs de fermeture notamment ceux des bracelets de montre ou de bijoux, des ceintures, des sangles de malles, des étuis, des lanières de sacs à main ou sacs à dos, des brides de chaussures, etc.

15 On va à présent considérer un bracelet de montre. Dans un tel dispositif, l'une des extrémités du bracelet comprend par exemple une boucle plus généralement désignée par dispositif de blocage, dans laquelle est bloquée l'autre extrémité du bracelet,
20 celle-ci se terminant par une languette habituellement maintenue le long du bracelet par des passants dans lesquels on coulisse la languette. Au fur et à mesure des multiples passages, ces passants se déforment et se cassent. La languette n'étant alors plus maintenue,
25 s'use prématurément, se courbe, se corne, etc.

Le dispositif selon l'invention permet de remplacer ces passants par un autre élément de maintien de la

languette ne présentant pas les inconvénients ci-dessus mentionnés.

L'invention a pour objet un dispositif d'assemblage de deux extrémités A et B de bandes souples comprenant un système de blocage 1 fixé à une première extrémité A et coopérant avec une deuxième extrémité B qui forme une languette L, et en sortie duquel la languette L dispose d'un élément de maintien le long de la première extrémité A, principalement caractérisé en ce que cet élément de maintien présente une zone fourreau apte à recevoir ladite languette L.

Selon une caractéristique de l'invention, les extrémités A et B sont celles de deux bandes ou de tronçons de bandes. Le fourreau peut être formé par pliage d'une des deux bandes sur elle-même.

Selon une autre caractéristique de l'invention, les extrémités A et B sont celles d'une même bande.

Lorsque la ou les bandes sont chacune constituées de deux bandes ou de tronçons de bandes, le fourreau peut être formé de ces deux bandes rapportées l'une sur l'autre.

Les extrémités A et B peuvent être composées de peaux, de matières plastiques, de caoutchouc ou de tissu ou de toute autre matière.

L'invention concerne également un procédé de fabrication d'une zone fourreau destinée à maintenir une languette souple le long d'une extrémité de bande souple, caractérisé en ce qu'il comporte les étapes suivantes :

- un élargissement de la largeur de la bande souple sur une longueur prédéterminée de façon à former le fourreau par rabattement puis assemblage de la ou des partie(s) élargie(s) sur la partie centrale de la bande,
- un pliage puis assemblage du fourreau ainsi formé sur la face externe de l'extrémité.

On peut remplacer les étapes précédentes par les étapes suivantes :

- découpe d'une pièce sensiblement rectangulaire d'une largeur équivalent à celle de l'extrémité et d'une longueur équivalente à la longueur désirée pour la zone fourreau,
- assemblage de ladite pièce sur la bande de façon à former le fourreau,
- pliage puis assemblage du fourreau ainsi formé sur la face externe de l'extrémité.

Lorsque la bande souple est elle-même constituée de deux bandes, la zone fourreau peut être obtenue par assemblage d'une bande sur l'autre.

La languette peut être elle-même rétrécie.

L'assemblage peut être obtenu par collage et/ou par agrafage et/ou par couture et/ou par thermo-fusion.

Le fourreau peut aussi être obtenu par injection puis moulage.

D'autres particularités et avantages de l'invention apparaîtront clairement à la lecture de la description faite à titre d'exemple non limitatif et en regard des dessins annexés qui présentent sur :

- la figure 1, le schéma d'un dispositif d'assemblage de deux extrémités A, B de bandes souples selon l'invention,
- la figure 2, la face externe d'un bracelet montre
5 selon l'invention les extrémités n'étant pas assemblées,
- les figures 3 a), 3 b) et 3c), les étapes de fabrication du fourreau,
- les figures 3 a') et 3 a''), des alternatives à
10 la première étape de fabrication du fourreau,
- la figure 4, une vue de la face interne de l'extrémité disposant du fourreau selon un exemple de réalisation,
- la figure 5, un autre exemple de réalisation du
15 dispositif selon l'invention.

L'exemple qui est décrit dans la suite est celui d'un bracelet montre. Bien entendu dans le cas de
20 l'application de l'invention à une ceinture, les extrémités A et B qui vont être décrites seront les extrémités d'une bande unique. Dans le cas d'un bracelet montre, le bracelet est en général constitué de deux bandes, chacune étant attachée à la montre.

25 La figure 1 illustre un dispositif conforme à l'invention. Ce dispositif est réalisé sur le bracelet montre. Il est constitué de deux bandes souples se terminant par une extrémité A et une extrémité B. Un système de blocage 1 est fixé à l'extrémité A et
30 coopère avec l'extrémité B afin d'assurer la fermeture du bracelet c'est-à-dire l'assemblage des extrémités A

et B tout en permettant un désassemblage facile. Lorsque le système de blocage 1 est constitué d'une boucle, cette coopération est assurée par un ardillon 10 destiné à être introduit dans une des fentes 11 de l'extrémité B.

Selon l'invention l'extrémité A comprend un fourreau 2 destiné à maintenir la languette L de l'extrémité B le long de l'extrémité A lorsque les extrémités A et B sont assemblées comme représenté figure 1. Cette languette L est incurvée sur elle-même puis glissée dans le fourreau 2 comme indiquée en pointillé pour être maintenue.

Ce fourreau peut être obtenu de différentes façons comme cela va être décrit à partir des figures 3 à 5.

Le fourreau 2 peut être directement réalisé par la bande 3 elle-même conformément aux étapes des figures 3a) et 3b) : celle-ci forme alors le fourreau 2 par pliage d'une partie sur l'autre.

De préférence pour donner plus d'aisance, la partie destinée à être repliée et fixée à l'extrémité A comporte deux volets 4 rabattus avant pliage.

Dans un premier temps, la bande souple 3 se terminant par l'extrémité A, comporte sur une longueur correspondant à la longueur désirée pour le fourreau 2, un élargissement obtenu par les volets 4.

Cet élargissement peut être en deux parties comme représenté figure 3a) ou en une partie comme représenté figure 3a'). La largeur de cet élargissement est préférentiellement légèrement supérieure à la largeur de la bande pour tenir compte de l'épaisseur du fourreau : celle-ci doit en effet être suffisante pour

que l'on puisse aisément glisser la languette L dans le fourreau 2. L'élargissement peut comporter des découpes en biseau comme représenté figure 3a) et 3b) afin notamment de faciliter l'introduction de la languette L. Les largeur et longueur du fourreau peuvent cependant varier selon l'application souhaitée.

En rabattant puis assemblant cet élargissement sur la face externe de la bande comme indiqué figure 3a) (flèches 1), on obtient un fourreau 2. Il suffit alors de plier sur la face externe de l'extrémité A cette partie de la bande comprenant le fourreau 2 (figure 3 b) flèche 2) de façon à obtenir le positionnement désiré du fourreau tel que représenté figure 3 c).

Une deuxième façon de réaliser le fourreau est de rapporter une pièce sur la bande 3 comme l'illustre la figure 3 a'') et de replier comme précédemment décrit (flèches 1 et 2).

La figure 4 représente la face interne de l'extrémité A sans que la languette soit glissée dans le fourreau 2 : le fourreau 2 débordé alors légèrement en raison de sa largeur laissant de l'aisance pour introduire la languette L.

Comme illustré figure 5), la bande 3 d'un bracelet montre est elle-même souvent constituée de deux bandes 31 et 32 fixées l'une à l'autre, la bande 31 dont la face interne est destinée à être en contact avec la peau ayant en généralement subi un traitement spécial (anti-transpiration, anti-allergisant, etc.).

On peut alors utiliser la bande 32 pour obtenir le fourreau 2. La bande 31 étant trop fine pour porter le

dispositif de blocage, on prévoit alors un tronçon de bande 33 à cet effet. Les volets 4 de la bande 32 sont rabattus sous ce tronçon 33. La bande 31 est ensuite fixée sous cet ensemble. On dispose les éléments de manière que l'entrée du fourreau soit décalée par rapport à la boucle 1.

Lorsque la bande 3 est dans un matériau approprié, on peut aussi former le fourreau 2 par moulage de l'extrémité A.

REVENDICATIONS

1. Dispositif d'assemblage de deux extrémités (A, B) de bandes souples comprenant un système de blocage (1) fixé à une première extrémité (A) et coopérant avec une deuxième extrémité (B) qui forme une languette (L),
5 et en sortie duquel la languette (L) dispose d'un élément de maintien le long de la première extrémité (A), caractérisé en ce que cet élément de maintien présente une zone fourreau (2) apte à recevoir ladite languette (L).

10

2. Dispositif selon la revendication précédente, caractérisé en ce que les extrémités (A, B) sont celles de deux bandes ou de tronçons de bandes.

15

3. Dispositif selon la revendication 2, caractérisé en ce que le fourreau (2) est formé par pliage d'une des deux bandes sur elle-même.

20

4. Dispositif selon la revendication 1, caractérisé en ce que les extrémités (A, B) sont celles d'une même bande.

25

5. Dispositif selon l'une des revendications 1, 2 ou 4, la ou les bandes étant chacune constituées de deux bandes (31,32) ou tronçon de bandes, caractérisé en ce que le fourreau (2) est formé de ces deux bandes (31,32) rapportées l'une sur l'autre.

6. Dispositif selon l'une des revendications précédentes, caractérisé en ce que les extrémités (A,B) sont composées de peaux ou de matières plastiques ou de caoutchouc ou de tissu ou de toute autre matière.

5

7. Procédé de fabrication d'une zone fourreau destinée à maintenir une languette souple le long d'une extrémité de bande souple selon l'une quelconque des revendications précédentes, caractérisé en ce qu'il

10 comporte les étapes suivantes :

- un élargissement de la largeur de la bande souple sur une longueur prédéterminée de façon à former le fourreau par rabattement puis assemblage de la ou des partie(s) élargie(s) sur
- 15 la partie centrale de la bande,
- un pliage puis assemblage du fourreau ainsi formé sur la face externe de l'extrémité.

8. Procédé de fabrication d'une zone fourreau

20 destinée à maintenir une languette souple le long d'une extrémité de bande souple selon l'une quelconque des revendications 1 à 6, caractérisé en ce qu'il comporte les étapes suivantes :

- découpe d'une pièce sensiblement rectangulaire
- 25 d'une largeur équivalente à celle de l'extrémité et d'une longueur équivalente à la longueur désirée pour la zone fourreau,
- assemblage de ladite pièce sur la bande de façon à former le fourreau,

- pliage puis assemblage du fourreau ainsi formé sur la face externe de l'extrémité.

5 9. Procédé de fabrication d'une zone fourreau destinée à maintenir une languette souple le long d'une extrémité de bande souple elle-même constituée de deux bandes selon l'une quelconque des revendications 1 à 6, caractérisé en ce que la zone fourreau est obtenue par assemblage d'une bande sur l'autre.

10

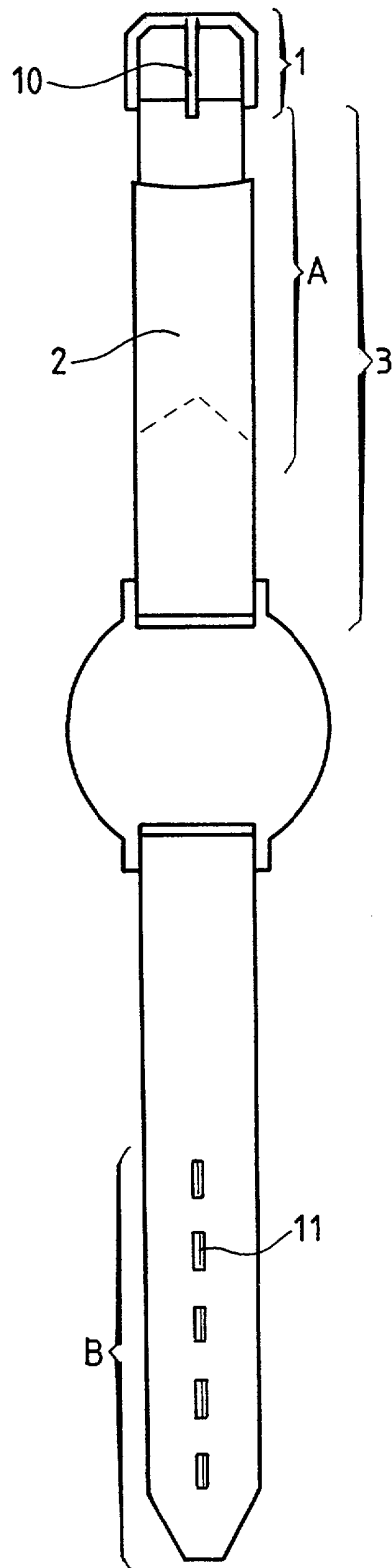
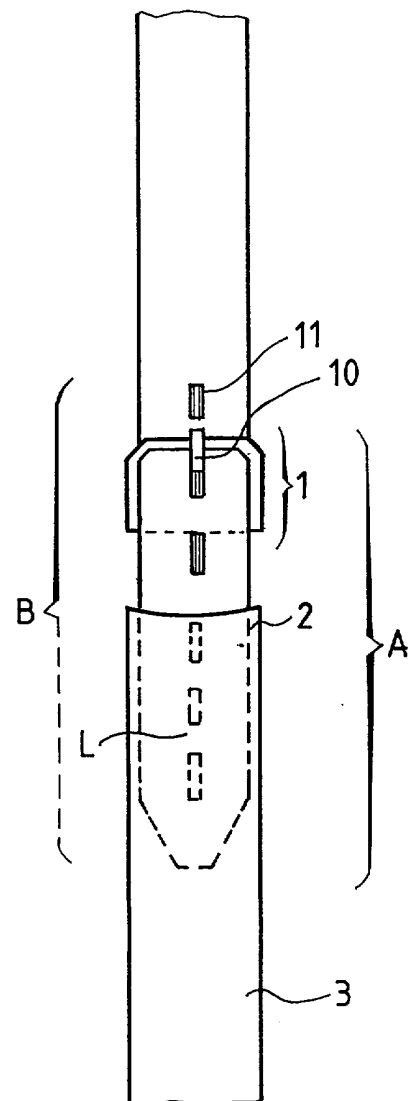
10. Procédé de fabrication selon l'une des revendications 7 ou 8 ou 9, caractérisé en ce que la languette est rétrécie.

15 11. Procédé de fabrication selon les revendications 7 à 10, caractérisé en ce que l'assemblage est obtenu par collage et/ou par agrafage et/ou par couture et/ou par thermo-fusion.

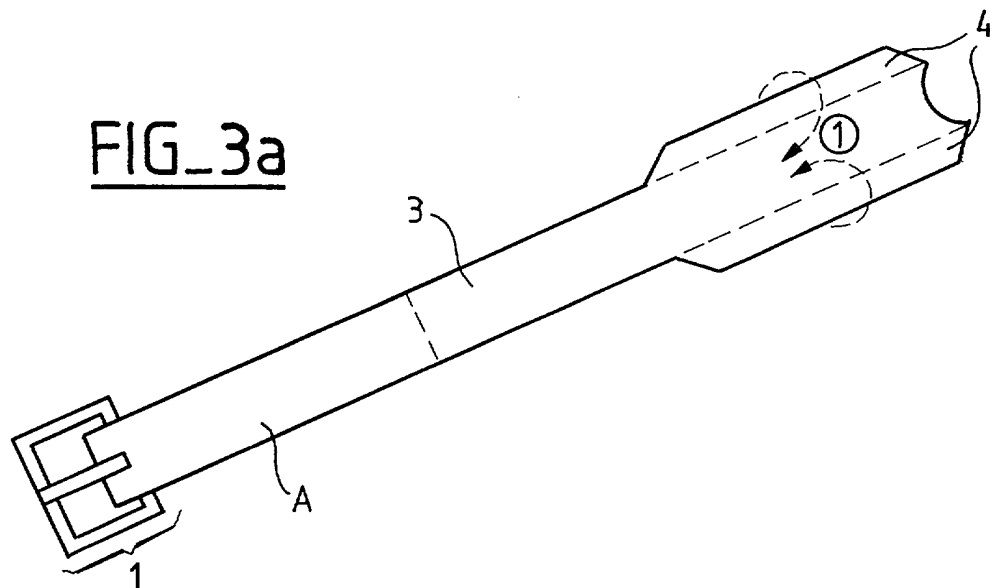
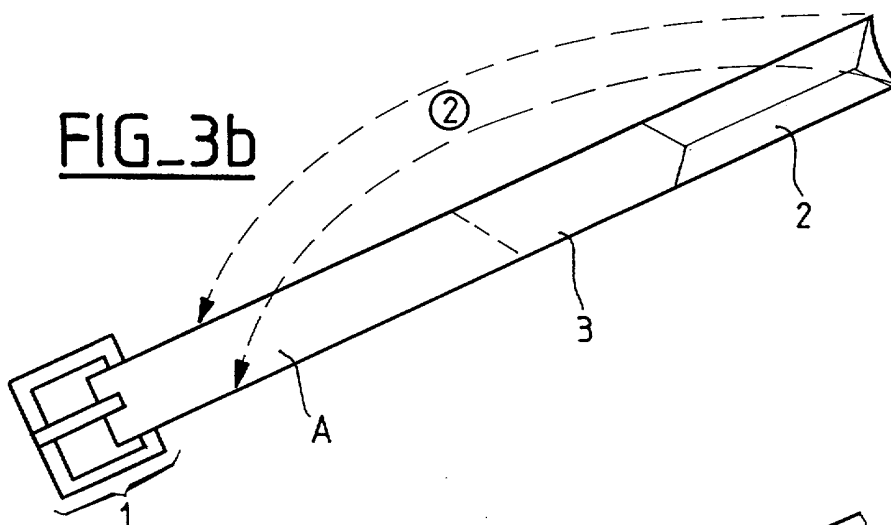
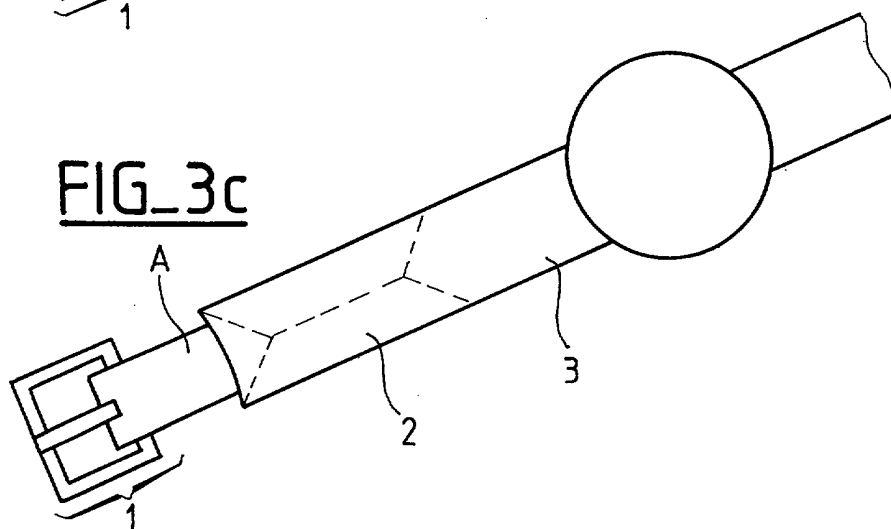
20 12. Procédé de fabrication d'une zone fourreau destinée à maintenir une languette souple le long d'une extrémité de bande souple selon l'une quelconque des revendications 1 à 6, caractérisé en ce que ledit fourreau est obtenu par injection puis moulage.

25

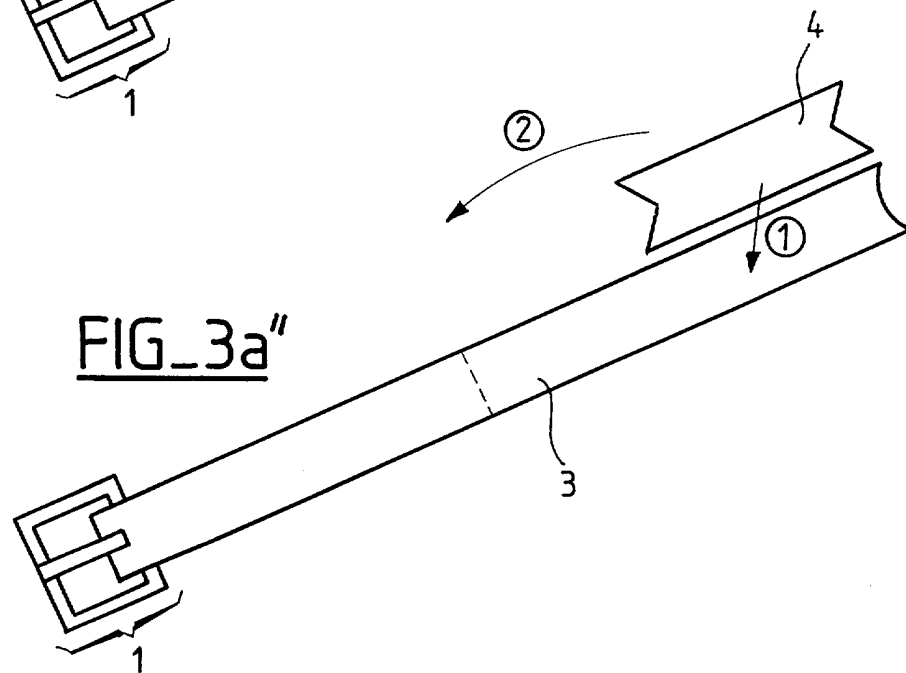
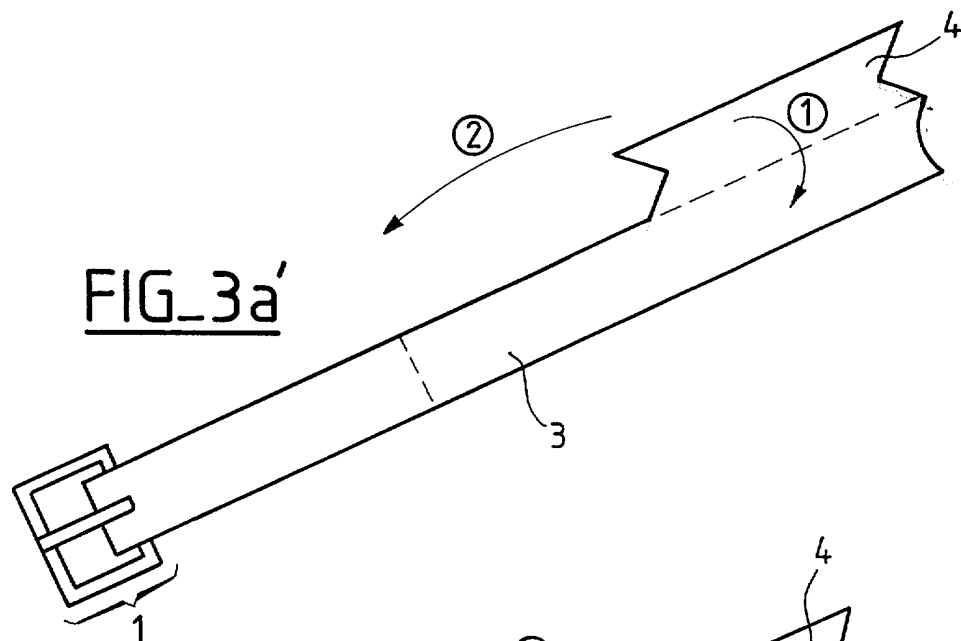
1/4

FIG_2FIG_1

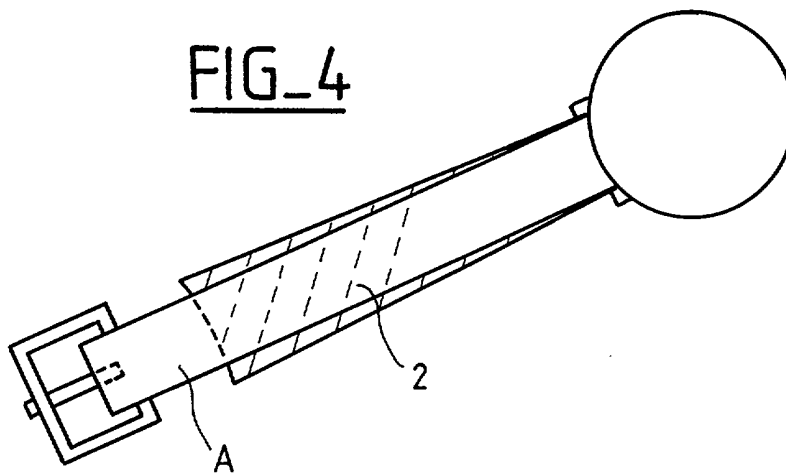
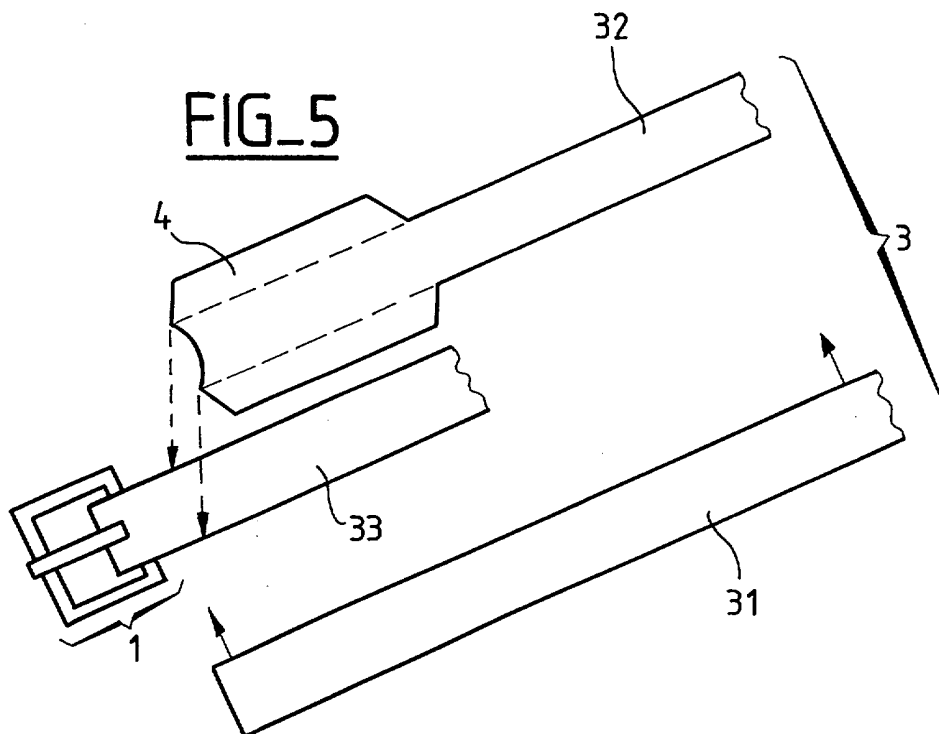
2/4

FIG_3aFIG_3bFIG_3c

3/4



4/4

FIG_4FIG_5

**RAPPORT DE RECHERCHE
PRÉLIMINAIRE**

établi sur la base des dernières revendications
déposées avant le commencement de la recherche

2804841

N° d'enregistrement
national

FA 587237
FR 0005007

DOCUMENTS CONSIDÉRÉS COMME PERTINENTS		Revendication(s) concernée(s)	Classement attribué à l'invention par l'INPI
Catégorie	Citation du document avec indication, en cas de besoin, des parties pertinentes		
X	DE 851 418 C (SCHMITZ) * page 1, ligne 9 - ligne 11 * * page 1, ligne 19 * * page 2, ligne 101 - ligne 112; revendication 1; figures 8-10 * ----	1-3,5,6, 9	A44B11/25 A44C5/00
X	FR 1 190 329 A (LE MARCHAND) 12 octobre 1959 (1959-10-12) * page 1, colonne 1, ligne 6 - ligne 8 * * page 1, colonne 2, ligne 5 - ligne 9; figures 1-3 * ----	1,2,6	
A	US 4 615 185 A (BOLLINGER HANS) 7 octobre 1986 (1986-10-07) * colonne 2, ligne 30 - ligne 34; figure 2 * -----	1,12	
			DOMAINES TECHNIQUES RECHERCHÉS (Int.CL.7)
			A44C A41F
Date d'achèvement de la recherche		Examineur	
25 octobre 2000		Monné, E	
CATÉGORIE DES DOCUMENTS CITÉS 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 bénéficiant d'une date antérieure à la date de dépôt et qui n'a été publié qu'à cette date de dépôt ou qu'à une date postérieure. D : cité dans la demande L : cité pour d'autres raisons & : membre de la même famille, document correspondant			