



EXPOSÉ D'INVENTION

Publié le 16 juillet 1925

N° 110970

(Demande déposée: 16 octobre 1924, 17 ³/₄ h.)

Classe 71 f

BREVET PRINCIPAL

TAVANNES WATCH CO. S. A., Tavannes (Suisse).

Procédé d'assemblage avec une platine de mouvement d'horlogerie, de deux ponts destinés à recevoir chacun l'un des pivots d'un même mobile du mouvement, l'un d'un côté et l'autre de l'autre côté de la platine.

Dans certaines pièces d'horlogerie, la platine est traversée par des mobiles qui sont pivotés de part et d'autre de cette dernière dans des ponts fixés à la platine. Afin d'obtenir une interchangeabilité parfaite avec une grande économie de matière et pour éviter d'avoir pour chaque pont des trous de pieds et des trous de fixation, on prévoit, pour l'adaptation des ponts en question à la platine, au moins un, mais en général plusieurs trous de fixation communs à ces ponts et fixe ces derniers sur des piliers communs auxdits ponts également et traversant la platine dans ces trous. Il est clair que cette manière de faire exige des piliers qui s'emboîtent très juste dans les trous de fixation dont il a été parlé plus haut et si ces piliers ont d'un bout à l'autre le même diamètre et si les ponts pour être fixés à ceux-ci sont engagés sur les extrémités de ces piliers et présentent à cet effet des trous qui ont été pratiqués de préférence au moyen de l'étampe, il arrive, le pilier, en traversant la platine dans un trou dans lequel on le force, subissant une légère diminu-

tion de diamètre variant avec l'épaisseur de la platine et la dureté du métal, que l'un des ponts ne puisse pas être adapté sur l'extrémité du pilier qui ressort de l'autre côté de la platine, avec toute la précision qu'il convient.

La présente invention vise à remédier à cet état de chose tout en conservant les avantages dont il a été question plus haut au sujet des trous.

Selon la présente invention, on prévoit, pour la fixation de l'un des ponts au moins, un tube que l'on engage par l'une de ses extrémités dans le pont et par l'autre extrémité dans la platine et au travers duquel on fait passer une vis de fixation. Ce tube étant introduit dans la platine depuis le côté de celle-ci sur lequel le point doit être fixé, la partie qui ressort de la platine n'a pas subi de diminution de diamètre et est susceptible de maintenir le pont qui lui est destiné avec toute l'exactitude qu'il convient.

Il est représenté, à titre d'exemple, au dessin ci-annexé, trois formes d'exécution de pièces d'horlogerie dans lesquelles le procédé

L'assemblage selon la présente invention a été appliqué. Ces formes d'exécution sont représentées en coupe par l'axe d'un trou de fixation commun aux deux ponts.

Toutes les pièces semblables ou analogues sont désignées par les mêmes lettres.

a et *b* sont les ponts, *c* la platine. Cette dernière est percée d'un trou *d* pour la fixation commune des deux ponts *a* et *b* qui supportent un mobile *e* dont l'axe traverse la platine. Dans le trou *d* est engagé, d'une part, le pied *f'* d'un pilier *f* et, d'autre part, un tube *g* introduit dans le trou de fixation à partir du côté de la platine sur lequel vient s'adapter le pont *a*. Celui-ci, percé d'un trou de diamètre égal au diamètre extérieur de ce tube, est maintenu contre la platine au moyen d'une vis de fixation *h* traversant le tube pour être vissée dans le pilier *f*. Dans la forme d'exécution de fig. 1, le pont *a* étant accolé à la platine *c*, la longueur totale du tube *g* est contenue dans la platine et dans le pont. Dans la forme d'exécution selon la fig. 2, où l'on a employé exactement la même platine et les mêmes ponts pour supporter des mobiles d'une longueur d'axe plus grande que ceux qui sont représentés en fig. 1, il a été prévu entre le pont *a* et la platine *c* une pièce intercalaire au travers de laquelle le tube *g* passe et enfin, dans la forme d'exécution montrée en fig. 3, le tube et la pièce intercalaire sont venus de fabrication en une seule pièce.

Le procédé d'assemblage selon la présente invention permet entre autres des fabrications de séries de ponts et de platines beaucoup plus grandes, étant donné qu'au moyen de pièces intercalaires de différentes longueurs, il est possible d'écartier l'un de l'autre les ponts prévus de chaque côté de la platine, ce qui, dans certaines formes d'exécution, de porte-échappement par exemple, qui doivent être montées dans des pièces d'horlogerie de destination souvent très différentes, permet de diminuer le prix de revient de la pièce du fait de l'utilisation du même outillage de pointage, de perçage et de rectification des

ponts et platines pour un nombre illimité de modèles desdits porte-échappements.

REVENDEICATIONS :

- I Procédé d'assemblage avec une platine de mouvement d'horlogerie, de deux ponts destinés à recevoir chacun l'un des pivots d'un même mobile du mouvement, l'un d'un côté et l'autre de l'autre côté de la platine, celle-ci ayant au moins un trou de fixation commun pour ces deux ponts, caractérisé en ce qu'on prévoit, pour l'un des ponts au moins, un tube que l'on engage par l'une de ses extrémités dans le pont et par l'autre extrémité dans la platine et au travers duquel on fait passer une vis de fixation.
- II Pièce d'horlogerie comportant au moins un mobile pivoté dans deux ponts placés de part et d'autre d'une platine ayant au moins un trou de fixation commun audits ponts, dans laquelle l'assemblage de ces ponts avec la platine est obtenu par le procédé suivant la revendication I, comportant donc pour la fixation d'au moins l'un des ponts, un tube introduit par l'une de ses extrémités dans le pont et par l'autre extrémité dans la platine et au travers duquel passe une vis de fixation.

SOUS-REVENDEICATIONS :

- 1 Pièce d'horlogerie selon la revendication II, caractérisée en ce que la longueur totale du tube est contenue dans la platine et le pont, du fait que ces deux parties se touchent.
- 2 Pièce d'horlogerie selon la revendication II, caractérisée en ce que le tube est contenu partiellement dans une pièce intercalaire se trouvant entre le pont et la platine.
- 3 Pièce d'horlogerie selon la revendication II, caractérisée en ce que le tube est venu de fabrication avec une pièce intercalaire se trouvant entre le pont et la platine.

TAVANNES WATCH CO S. A.
Mandataires: BOVARD & Cie., Berne.

