



CONFÉDÉRATION SUISSE
BUREAU FÉDÉRAL DE LA PROPRIÉTÉ INTELLECTUELLE
EXPOSÉ D'INVENTION

Publié le 1^{er} mai 1948

Classe 71f

Demande déposée: 10 mars 1948, 18 1/2 h. — Brevet enregistré: 31 juillet 1947.

Brevet additionnel subordonné au brevet principal n° 243386.

Henri Colomb, Lausanne, et Tavannes Watch Co. S.A., Tavannes (Suisse).

Boîte étanche pour montres et appareils de mesure.

L'objet de l'invention est une boîte étanche pour montres et appareils de mesure suivant la revendication du brevet principal n° 243386.

5 Cette boîte comporte donc deux pièces constitutives, au moins, qui sont assemblées par emboîtement avec interposition d'une bague en matière solide, non métallique, déformable élastiquement et qui est solidarisée à
10 l'une des pièces à assembler.

La présente boîte se distingue de celles qui ont été décrites et revendiquées dans le brevet principal par le fait que la bague en matière solide, non métallique, déformable élastiquement, forme un revêtement à l'intérieur
15 de la carrure.

Cette bague sera généralement rendue solidaire de la carrure en la chassant dans cette dernière, ou en la forçant et la collant.

20 Le dessin représente, à titre d'exemples, trois formes d'exécution de la boîte selon l'invention, toutes trois en coupe partielle suivant un diamètre.

Dans la boîte selon la fig. 1, la carrure-
25 lunette est désignée par 1, la glace assemblée à cran, par 2. Une bague 8 en matière solide, non métallique, déformable élastiquement, en résine synthétique par exemple, est chassée dans la carrure-lunette; elle forme
30 un revêtement intérieur sur toute la hauteur de la paroi latérale de cette pièce. Cette bague présente une battue 28 dans laquelle pénètre à force le rebord 6 du fond 5. La périphérie 29 de ce dernier s'étend vers l'ex-

térieur, pour recouvrir la bague 8 et la plus grande partie de l'extrémité de la carrure-lunette 1.

Dans la forme d'exécution représentée en fig. 2, la bague 8 est venue de fabrication avec la glace 2; le tout forme une sorte de calotte en matière non métallique, déformable élastiquement dont le rebord est serré entre le rebord 6 du fond et la carrure-lunette 1 pour faire joint d'étanchéité. Le rebord de la bague 8 possède aussi une
45 battue 28 comme dans l'exemple précédent et le fond possède également une partie périphérique 29 pour recouvrir les extrémités inférieures de la bague et de la carrure-lunette. 50

On peut, ici, avoir une bague métallique faisant réhaut et forçant la glace contre la carrure.

Dans la troisième forme d'exécution qui est une boîte comprenant, outre la glace, trois
55 pièces, carrure 1, fond 5 et lunette 30, ces deux dernières pièces possèdent chacune un rebord 6 respectivement 31 qui sont introduits dans des battues 28 respectivement 32 pratiquées dans la bague 8. 60

Il va de soi que la glace pourrait être montée directement dans le revêtement, sans l'intermédiaire d'une lunette.

Les parties périphériques du fond et de la lunette de la fig. 3 prennent appui l'une
65 sur la face supérieure de la carrure, l'autre sur sa face inférieure.

Le fond 5 de ces trois formes d'exécution pourrait aussi être en une matière solide non métallique, en résine synthétique par exemple, qui serait recouvert par un fond protecteur métallique fixé, par exemple, à cran, à la carrure; pour augmenter la pression latérale du rebord du vrai fond contre la bague, le faux-fond pourrait exercer une pression sur le premier.

10 Les surfaces du fond et du revêtement réalisant l'étanchéité peuvent être, bien entendu, légèrement coniques; il en est de même pour celles de la lunette et du revêtement.

15 On pourrait prévoir dans le revêtement une bague métallique de renfort et de soutien, le revêtement pouvant être moulé sur la bague métallique ou cette dernière forcée à l'intérieur de celui-ci. En laissant, bien
20 entendu, une partie libre à ce revêtement, partie dans laquelle on force le fond.

Cette manière de faire peut être avantageuse pour fixer le tube de la boîte.

REVENDICATION:

Boîte étanche pour montres et appareils 25 de mesure selon la revendication du brevet principal, caractérisée en ce que la bague en matière solide, non métallique, déformable élastiquement, forme un revêtement à l'intérieur de la carrure. 30

SOUS-REVENDICATIONS:

1. Boîte étanche selon la revendication, caractérisée en ce que la bague présente une battue dans laquelle est introduit à force un rebord que possède le fond, la périphérie de ce dernier s'étendant vers l'extérieur pour recouvrir la bague et une partie au moins de l'extrémité de la carrure.

2. Boîte étanche selon la revendication, caractérisée en ce que la bague est venue de fabrication avec la glace. 40

Henri Colomb.

Tavannes Watch Co. S. A.

Mandataires: Bovard & Cie., Berne.

