



## EXPOSÉ D'INVENTION

Publié le 16 août 1923

N° 100745

(Demande déposée: 31 mars 1922, 12 h.)

Classe 73

## BREVET PRINCIPAL

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

## Procédé de fabrication d'une ébauche de mouvement d'horlogerie.

Dans la fabrication des ébauches de mouvements d'horlogerie, les opérations de replantage et de sertissage, qui s'opèrent sur la base des trous de travail, sont généralement très difficiles du fait qu'elles s'exécutent après d'autres travaux exigeant beaucoup plus de force, travaux qui ont mis les trous de travail à une telle contribution qu'ils se sont déformés et que la distance de leurs centres a changé. Cette déformation et ces changements dans les distances des centres sont irrégulières du fait des différences d'homogénéité du métal. On ne peut donc prévoir des moyens uniformes pour y remédier. On en est réduit à numérotter les ponts et les platines et à travailler deux pièces destinées l'une à l'autre au moyen des mêmes trous de travail de manière à obtenir des forages, des pivotages présentant les mêmes défauts de situation à l'intérieur du mouvement, mais au moins coaxiaux.

L'objet de la présente invention a pour but d'obtenir une interchangeabilité parfaite des pièces d'une même série et ceci malgré le travail du métal et malgré toutes les déformations éventuelles des trous de travail

employés pour les divers fraisages et tournages. A côté de cette interchangeabilité, on peut aussi, en fabriquant, selon le procédé objet de l'invention, des pièces dans lesquelles on utilise pour les pivotages des bouchons ou chatons, supprimer les travaux de replantage qui exigent une main-d'œuvre qualifiée, consciencieuse, par conséquent chère. Ces chatons ou bouchons sont fabriqués d'après un procédé qui permet d'obtenir un contour extérieur de ces pièces parfaitement concentrique au trou de pivotage.

Pour fabriquer une ébauche d'après le procédé objet de la présente invention, on repasse à l'étampe, d'après les repères de situation exacte, les forages divers pratiqués dans les ponts et les platines.

On pourra choisir différemment, suivant le genre de pièces en travail, les repères en question. C'est ainsi que, par exemple, on pratiquera dans la platine à un moment opportun, c'est-à-dire lorsqu'on jugera les travaux exécutés sur cette dernière suffisamment avancés, deux trous de travail supplémentaires que l'on ne fatiguera pas. Ces trous de travail serviront de repère soit pour

la rectification des trous de chatons ou bouchons, soit pour la rectification des trous de pieds, soit pour celle des différents forages et ajustements nécessités par certaines parties du mouvement. On pourra aussi, par exemple, prendre comme repères les trous de travail ordinaires après les avoir rectifiés d'après les trous de travail supplémentaires.

Après avoir rectifié les trous de chatons ou de bouchons, on pourra repasser à l'étampe les trous de pieds préalablement percés en prenant comme repères lesdits trous de chatons rectifiés.

La suite des opérations pourrait aussi avoir lieu en sens inverse: d'abord rectification des trous de pieds et repassage des trous de chatons d'après ces trous de pieds.

Dans les ponts, on utilisera comme repères, suivant les cas, soit les trous de vis, soit les trous de pieds, soit les trous de chaton, soit encore un trou de pied et un trou de chaton combinés, ou bien un trou de pied ou un trou de chaton combiné avec une partie du contour du pont.

Dans le cas de la platine comme dans le cas du pont, les trous de bouchons ou de chatons pourront être préalablement soit percés soit découpés.

#### REVENDEICATION :

Procédé de fabrication d'une ébauche de mouvement d'horlogerie, caractérisé en ce qu'on repasse à l'étampe, d'après des repères de situation exacte, les forages divers pratiqués dans les ponts et les platines.

#### SOUS-REVENDEICATIONS :

- 1 Procédé de fabrication d'une ébauche selon la revendication, caractérisé en ce qu'on repasse les trous de chatons d'après des trous de travail supplémentaires.
- 2 Procédé de fabrication d'une ébauche selon la revendication, caractérisé en ce qu'on repasse les trous de pieds d'après des trous de travail supplémentaires.
- 3 Procédé de fabrication d'une ébauche selon la revendication, caractérisé à ce qu'on repasse les forages de la platine d'après des trous de travail supplémentaires.
- 4 Procédé de fabrication d'une ébauche selon la revendication, caractérisé à ce qu'on se sert des trous de pieds rectifiés comme repères pour la rectification des trous de chatons.
- 5 Procédé de fabrication d'une ébauche selon la revendication, caractérisé à ce qu'on se sert des trous de pieds rectifiés comme repères pour la rectification des forages de la platine.
- 6 Procédé de fabrication d'une ébauche selon la revendication, caractérisé à ce qu'on découpe les trous de chatons ou bouchons pour les repasser ensuite.
- 7 Procédé de fabrication d'une ébauche selon la revendication, caractérisé en ce qu'on perce les trous de chatons pour les repasser ensuite.

TAVANNES WATCH CO. S. A.

Mandataires: MATHEY-DORET & Co., Berne.