



CONFÉDÉRATION SUISSE

BUREAU FÉDÉRAL DE LA PROPRIÉTÉ INTELLECTUELLE

Classification : 83 a, 15/14

Demande déposée : 9 juin 1959, 18 1/2 h.

Brevet enregistré : 15 juin 1960

Exposé d'invention publié : 30 juillet 1960

BREVET PRINCIPAL

Roamer Watch Co. S. A., Soleure

**Procédé de fabrication d'une ancre d'échappement d'horlogerie
et ancre obtenue par la mise en œuvre de ce procédé**

L'inventeur a renoncé à être mentionné comme tel

La présente invention a pour objet un procédé de fabrication d'une ancre d'échappement d'horlogerie, comprenant des palettes rapportées sur le corps de l'ancre, et une ancre obtenue par la mise en œuvre de ce procédé.

Le procédé est caractérisé par le fait qu'on chasse les palettes dans le corps de l'ancre perpendiculairement au plan de ce dernier.

L'ancre est caractérisée par le fait que ses palettes font saillie sur l'une des faces du corps de l'ancre, la partie en saillie étant destinée à coopérer avec la roue d'échappement.

Le dessin représente, à titre d'exemple, une forme d'exécution de l'objet de l'invention.

La fig. 1 est une vue partielle en perspective d'un échappement d'horlogerie.

La fig. 2 est une vue en plan d'un détail.

La fig. 3 est une coupe suivant la ligne III-III de la fig. 2, et

la fig. 4 est une vue en perspective d'une barre profilée à partir de laquelle sont obtenues les palettes de l'ancre.

L'échappement représenté comprend une roue 1, portée par un arbre 2, coopérant avec les levées 3 et 4 d'une ancre 5 portée par un arbre 6. Les levées 3 et 4 font saillie sur la face supérieure du corps 5 de l'ancre ; ainsi, le plan de la roue d'échappement 1, dont les dents coopèrent avec la partie des levées faisant saillie sur la face du corps de l'ancre, est situé au-dessus du plan de ce dernier.

Les levées 3 et 4 sont chassées dans le corps 5 de l'ancre perpendiculairement à celui-ci. On les obtient en les découpant, suivant les lignes pointillées 7, dans une barre profilée 8 dont la section correspond à la forme des levées vues en plan. La barre 8 pourra être en métal, en matière plastique, telle que du Téflon ou du Nylon (marques déposées), en pierre synthétique ou en une matière autolubrifiante, par exemple du Téflon ou du Nylon (marques déposées), traités au disulfure de molybdène.

REVENDEICATIONS :

I. Procédé de fabrication d'une ancre d'échappement d'horlogerie comprenant des palettes rapportées sur le corps de l'ancre, caractérisé par le fait qu'on chasse lesdites palettes dans ledit corps perpendiculairement au plan de ce dernier.

II. Ancre obtenue par le procédé suivant la revendication I, caractérisée par le fait que ses palettes font saillie sur l'une des faces du corps de l'ancre, la partie en saillie étant destinée à coopérer avec la roue d'échappement.

SOUS-REVENDEICATIONS :

1. Procédé suivant la revendication I, caractérisé par le fait qu'on découpe lesdites palettes dans une barre profilée dont la section correspond à la forme des palettes vues en plan.

2. Procédé suivant la revendication I et la sous-revendication 1, caractérisé par le fait qu'on obtient les palettes à partir d'une barre métallique.

3. Procédé suivant la revendication I et la sous-revendication 1, caractérisé par le fait qu'on obtient les palettes à partir d'une barre en matière plastique.

4. Procédé suivant la revendication I et la sous-revendication 1, caractérisé par le fait qu'on obtient les palettes à partir d'une barre en pierre synthétique.

5. Procédé suivant la revendication I et la sous-revendication 1, caractérisé par le fait qu'on obtient les palettes à partir d'une barre en matière auto-lubrifiante.

10

Roamer Watch Co. S. A.

Mandataire : Jean S. Robert, ing.-cons., Genève

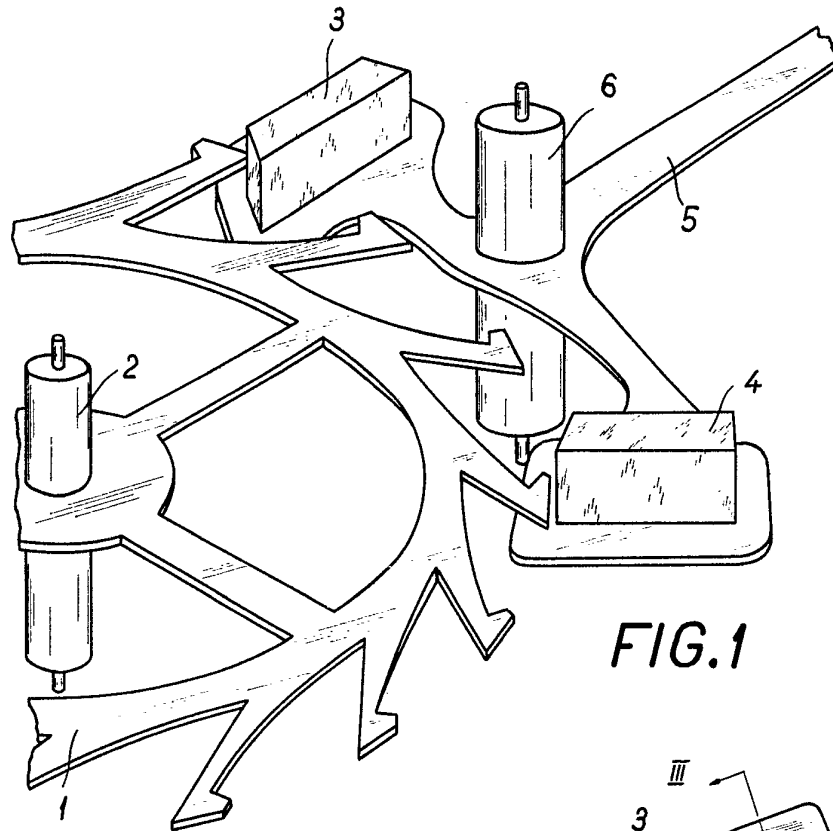


FIG. 1

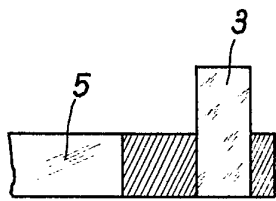


FIG. 3

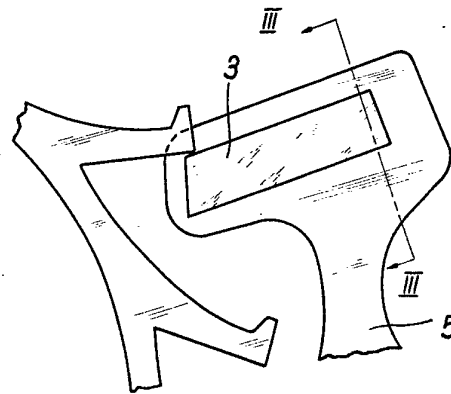


FIG. 2

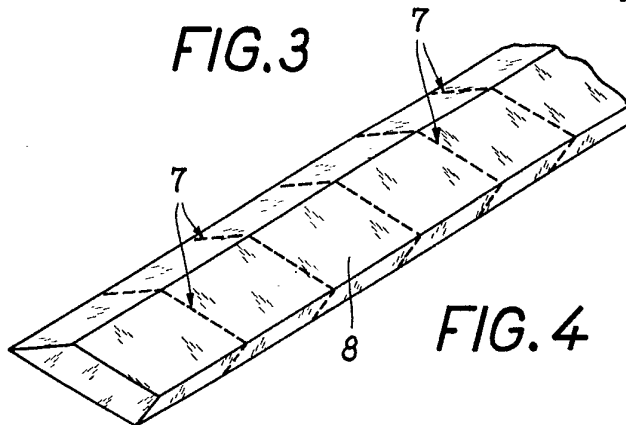


FIG. 4