

Ministère
du Commerce,
de l'Industrie
et des Colonies.

Durée: *quinze* ans
N^o 222737

LOI DU 5 JUILLET 1844.

EXTRAIT.

Art. 32.

Sera déchu de tous ses droits :

- 1^o Le breveté qui n'aura pas acquitté ses annuités avant le commencement de chacune des années de la durée de son brevet (1) ;
- 2^o Le breveté qui n'aura pas mis en exploitation sa découverte ou invention en France dans le délai de deux ans à dater du jour de la signature du brevet, ou qui aura cessé de l'exploiter pendant deux années consécutives, à moins que, dans l'un ou l'autre cas, il ne justifie des causes de son inaction ;
- 3^o Le breveté qui aura introduit en France des objets fabriqués en pays étranger et semblables à ceux qui sont garantis par son brevet.

Art. 33.

Quiconque, dans des enseignes, annonces, prospectus, affiches, marques ou estampilles, prendra la qualité de breveté sans posséder un brevet délivré conformément aux lois, ou après l'expiration d'un brevet antérieur, ou qui, étant breveté, mentionnera sa qualité de breveté ou son brevet sans y ajouter ces mots : sans garantie du Gouvernement, sera puni d'une amende de 50 à 1,000 fr. En cas de récidive, l'amende pourra être portée au double.

M. C. I. et C. — Série G, n^o 41. — 48 — 16 — 92. [4]

(1) Le délai du brevet court du jour du dépôt de la demande à la Préfecture, aux termes de l'article 8 de la loi du 5 juillet 1844. Le loi n'a point été révisé à l'Administration le droit d'accorder des délais pour le paiement des annuités ou pour la mise en exploitation des inventions ou découvertes. Les questions de déchéance sont exclusivement de la compétence des tribunaux civils. Le Ministre ne peut donc accueillir aucune demande tendant, soit à obtenir des délais pour le paiement de la taxe ou la mise en exploitation des inventions ou découvertes, soit à être relevé d'une déchéance encourue.

Brevet d'Invention.

sans garantie du Gouvernement.

Le Ministre du Commerce, de l'Industrie
et des Colonies,

Vu la loi du 5 juillet 1844 ;
Vu le procès-verbal dressé le 1^{er} juillet 1892, à 1 heure
10 minutes, au Secrétariat général de la Préfecture du département
de la Seine et constatant le dépôt fait par l'af

M^{re} J^{me} Ch. Rossignol et C^{ie}
d'une demande de brevet d'invention de *quinze* années, pour
perfectionnements apportés dans la fabrication
des rouages moteurs pour jouets et autres
usages.

Arrête ce qui suit :

Article premier.

Il est délivré à la *M^{re} J^{me} Ch. Rossignol et C^{ie}*,
rep. par le *M^{re} Athus*, à Paris, *fr. Boul. Vaugoussier*
sans examen préalable, à ses risques et périls, et sans garantie, soit de
la réalité, de la nouveauté ou du mérite de l'invention, soit de la fidélité
ou de l'exactitude de la description, un brevet d'invention de *quinze*
années, qui ont commencé à courir le 1^{er} juillet 1892
pour perfectionnements apportés dans la
fabrication des rouages moteurs pour jouets
et autres usages.

Article deuxième.

Le présent arrêté, qui constitue le brevet d'invention, est délivré
à la *M^{re} J^{me} Ch. Rossignol et C^{ie}*
pour en servir de titre.

A cet arrêté demeureront joints un des doubles de la description
et un *Deux doubles de dessins* déposés à l'appui de la
demande.

Paris, le 1^{er} juillet 1892, huit cent quatre-vingt-douze.

Pour le Ministre et par délégation :
Le Chef du Bureau de la Propriété industrielle,

[Signature]



juillet 92

222.737

3

Mémoire descriptif

déposé à l'appui de la demande d'un

Brevet d'invention de 15 ans

pour : Perfectionnements apportés dans la fabrication des rouages moteurs pour jouets et autres usages, par la Soc^{te} J^{ve} Ch. Rossignol & C^{ie}, fabricants de jouets à Paris.

Original.

Pl. fig. 1^{re}



Notre invention consiste en un ensemble de moyens et procédés permettant de fabriquer à très bon marché des mouvements d'horlogerie ou autres rouages moteurs analogues.

Ce nouveau mode de fabrication est caractérisé par un mode d'emploi judicieux des procédés usuels de moulage et de découpage des métaux; il permet d'obtenir des pièces découpées ou moulées qui peuvent être immédiatement montées en place et mises en fonction sans subir, au préalable, aucune main-d'œuvre d'ajustement.


Le dessin ci-joint représente un spécimen d'appareil moteur d'horlogerie construit suivant notre invention; la description qui suit fera comprendre le mode de fabrication de chacun des parties de cet appareil.

— Description —


La fig. 1^{re} est une coupe verticale de l'appareil moteur.



La fig. 2 en est un plan vu en dessus.

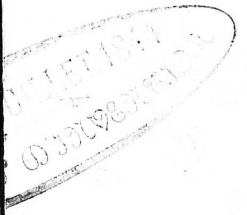
L'un de nos nouveaux moyens de fabrication se rapporte à la mise en place des axes sur lesquels tournent les rouages en plus ou moins grand nombre. Nous disposons nos appareils moteurs de manière à réunir autant que possible tous ces axes sur une plaque fondamentale A découpée dans du métal en feuille (fer-blanc ou autre). L'opération de découpage de cette plaque a pour effet d'en déterminer les contours, d'abord, et de la perforer très-exactement aux endroits voulus pour y fixer les axes. Ces axes consistent simplement en tiges rondes de métal trifilé B, qui se trouvent fixées chacune au centre d'un trou de la plaque A au moyen d'un bloc de métal fondu C. A cet effet, nous employons des moules à fondre en métal, dans lesquels on a réservé très-exactement l'emplacement de la plaque A, d'une part, et dans lesquels on a pratiqué des trous pour y introduire et y maintenir très-exactement les tiges B, d'autre part; des cavités de formes correspondantes à celles des blocs C sont également ménagées dans le moule pour y couler le métal en fusion. Le métal fusible que nous employons doit avoir la propriété de se souder avec la plaque A et avec les tiges B au moment de la coulée, c'est par exemple un alliage d'étain et de plomb, si la plaque A et les tiges B sont en fer étamé. Par ce procédé, nous sortons du moule une pièce mécanique portant des axes très-exactement mis en place, les blocs ou manivelles C constituant à la fois des embases sur lesquelles tourneront les rouages, et des empattements doubles destinés à assurer la fixité des tiges B. †


† de préférence


† Au lieu de manier les axes B avec une plaque découpée A, au moyen des blocs C, nous pourrions fondre cette plaque avec les blocs C en mettant toujours les tiges B dans le moule.

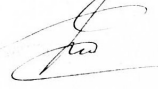
Un autre nouveau moyen de fabrication


† ou autre métal;

 † ou non





† à titre d'exemple


se rapporte à la confection des rouages et autres organes destinés à tourner sur les axes B. Les moyens de ces rouages sont obtenus par le mouillage de la manière suivante. Supposons, par exemple, qu'il s'agisse de confectionner un mobile composé d'une roue dentée D et d'un pignon à lanterne E adhérents l'un à l'autre; la roue dentée D est découpée avec sa denture et son trou central dans du fer-blanc; d'un autre côté, les broches E sont prises dans du fil métallique, étamé; cette roue et ces broches sont alors introduites dans un moule métallique, analogue au précédent, où leurs places sont très-exactement réservées; une cavité est également réservée dans ce moule pour y obtenir le bloc F qui constitue le moyeu du mobile; un noyau, introduit dans le moule, fait venir un trou d'alésage au centre de ce bloc, et le dit bloc, s'étalant par la fusion autour du trou de la roue D et sur les deux faces, se soude de lui-même à la dite roue en même temps qu'aux broches E. On obtient ainsi un tout solidaire qui, au sortir du moule, peut entrer immédiatement en fonction. Les mobiles composés de roue et pignon peuvent être en plus ou moins grand nombre dans l'appareil moteur et sont tous obtenus par le même procédé. Pour représenter en G un rouage dernier moteur obtenu de la même manière, la partie moulée de ce rouage, arrêtée au dessin par une cassure, prend toute forme convenable pour mettre en mouvement le jouet ou autre objet



pourvue de l'appareil moteur. Nous représentons également en H un tambour à rochet, fondu avec un trou d'alésage central, et prêt à fonctionner au sortir du moule, comme précédemment; ce tambour porte, au dessous de sa denture en rochet, un tourillon sur lequel s'adapte librement une roue dentée I retenue en place par une rondelle i; celle-ci est arrêtée par le mâtage de l'extrémité du tourillon. La roue dentée I est découpée, près de son centre, de manière à former un cliquet à ressort I' s'engageant dans les dents du rochet H. Le ressort moteur R, en forme de spirale T s'attache par son extrémité extérieure à l'une des broches B et s'agrafe au tambour H par son extrémité centrale de la manière ordinaire. L'extrémité libre du tambour H est pourvue d'un trou carré dans lequel on introduit une clef de remontage J faite, suivant l'un de nos perfectionnements, d'un simple fil de fer carré contourné en anneau, comme le montre le dessin.

Tou autre, peut


Comme on le voit, les moyens et procédés de fabrication que nous venons de décrire permettent d'obtenir, sans travail d'ajustement, des rouages d'horlogerie ou autres appareils moteurs analogues applicables aux jouets et à d'autres usages; cette suppression de la main-d'œuvre d'ajustement, d'une part, la rapidité de production des pièces découpées et moulées, d'autre part, réduisent considérablement le prix de revient des dits appareils moteurs, lesquels deviennent en réalité un nouveau produit industriel dont nous revendiquons




1844
 1000000000

la propriété exclusive dans toutes les applications qu'on pourra en faire.

Il est bien entendu que la disposition de ces appareils moteurs est variable suivant leurs applications, et qu'ils peuvent occuper indifféremment des positions horizontales, verticales ou inclinées, l'écrasement de l'extrémité des axes suffisant à retenir à leurs places les mobiles qu'ils portent, s'il y a lieu.

Il est entendu également que nous pouvons faire entrer dans la combinaison de ces appareils moteurs, d'autres organes que ceux représentés et décrits; les dits organes étant toujours perfectionnés par les moyens de fabrication que nous venons d'indiquer.

Paris, le 1^{er} Juillet 1892.

 de la 1^{re} V^{ue} Ch. Rossignol & C^{ie}.
 Juraclaire

En pour être annexé au Brevet de quinze ans
 pris le 1^{er} Juillet 1892
 par les Messrs Rossignol & C^{ie}
 Paris, le 1^{er} 1892
 Le Ministre de Commerce et de l'Industrie
 Pour le Ministre et par délégation:
 Le Chef du Bureau
 de la Propriété industrielle

Quatre vols de quinze lignes
 Six envois contrefaits
 ensemble quarante
 trois vols

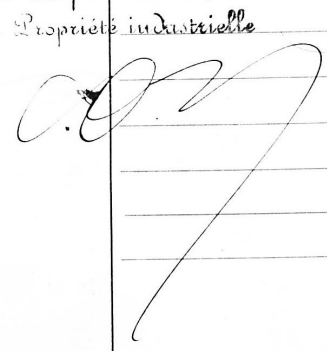
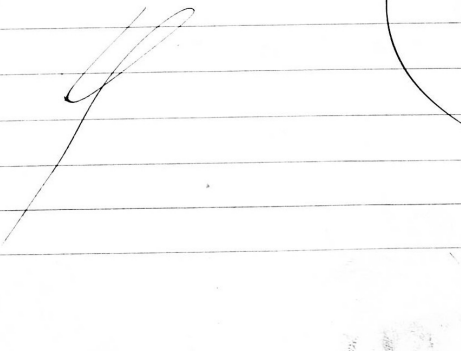





Fig. 1.

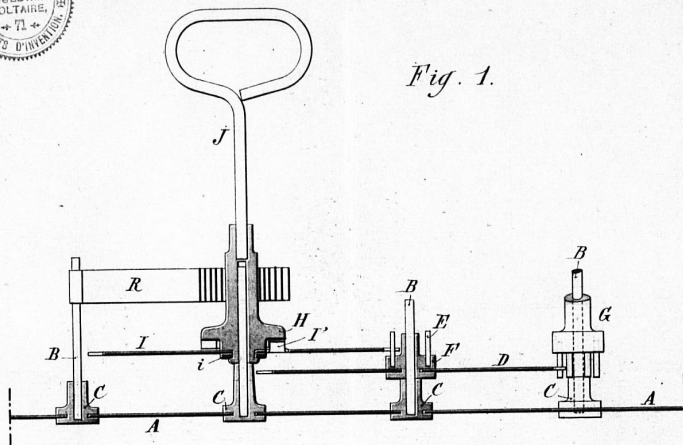
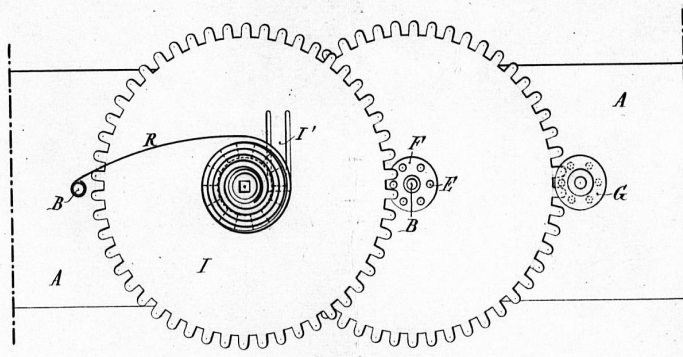


Fig. 2.

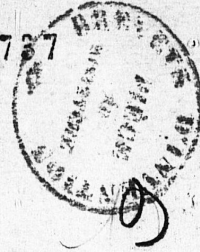


Paris, le 1^{er} juillet 1892.
D^m de la Soc^{ie} J^{ve} Ch. Rodiguel & Co
Maquin

Echelle variable.

20
—
1

222.737



En pour être apposé un brevet de quinze ans
pris le 1^{er} juillet 1892
par la ^{maison} ^{de} ^{Paris} ^{le} ¹⁷ ^{juin} ¹⁸⁹² ¹⁸⁹² Ch. Rogégnol et C^{ie}
Le Ministre du Commerce et de l'Industrie

Pour le Ministre et par délégation:

Le Chef du Bureau
de la Propriété industrielle

A large, stylized handwritten signature in dark ink, extending from the text above down towards the bottom of the page.