

OSCILLON



Tradition horlogère par excellence

Dans notre manufacture, nous créons des montres suisses comme il y a cent ans. Chacune de nos machines a écrit un pan de l'histoire de l'horlogerie suisse. La fabrication de chaque montre se transforme ainsi en un voyage dans le passé. Nous parcourons sciemment ce long chemin, car la qualité ne connaît pas de raccourci. Nous sommes convaincus que le temps investi permettra à un objet de valeur immuable de voir le jour. Nous fabriquons nos montres de A à Z sur place, dans notre propre atelier. Nous prenons le temps nécessaire pour que notre passion et notre savoir-faire transparaissent dans chaque détail de nos garde-temps.



1 Le fraisage des pignons

Le rouage s'avère nécessaire pour transmettre l'énergie du ressort armé à l'organe régulateur – le métronome en quelque sorte de la montre. Le rouage se compose de pignons en acier sur lesquels sont fixées des roues ultrafines en laiton. La denture des roues et des pignons est réalisée sur une machine centenaire, dont les réglages nécessitent de l'expérience et un grand savoir-faire. Réunis, ces deux éléments permettent de créer des dentures d'une qualité et d'une précision similaires à celles réalisées avec des machines dernier cri.

2 Le polissage des pignons

Les ailes des pignons sont polies dent après dent à l'aide d'un disque en bois rotatif et d'un abrasif pour limiter au maximum le frottement entre les roues et les pignons. L'horloger détermine manuellement la durée de polissage ainsi que la pression entre le disque en bois et les ailes des pignons.

3 Le tournage des pignons

Il est à présent possible de donner aux pignons bruts trempés leur forme définitive. Le support sur lequel seront fixés la roue ainsi que les pivots qui tourneront plus tard dans les rubis sont fabriqués à l'aide d'un tour contrôlé manuellement. Lors de ce processus, la qualité est entièrement entre les mains de l'horloger. De la main gauche, il fait tourner le tour et, de l'autre, il contrôle le burin à main. Le pignon devient inutilisable si les dimensions prévues ne sont pas respectées. Cette étape se révèle la plus complexe et la plus longue dans la fabrication d'un pignon.



4 La création des bras des roues

Le tournage des pignons est aussi important que la création de bras pour une roue. Les roues doivent avoir le plus petit moment d'inertie possible pour qu'elles puissent rapidement être accélérées et qu'elles n'abîment pas les ailes des pignons lorsqu'elles s'arrêtent. La forme des bras des roues est définie à l'aide d'un pantographe. De nombreuses phases de limage et une bonne dose de patience sont ensuite nécessaires pour obtenir la forme finale. Une fois les étapes techniques terminées, il importe de procéder aux finitions esthétiques. Les bras sont anglés puis polis à la main. Par cette étape, nous rendons un hommage à tous les horlogers qui ont porté ce métier à la perfection au cours des siècles passés.

5 L'alésage des trous

La platine est le principal support du mouvement. Tous les rubis et toutes les vis y sont fixés. Même si les roues et les pignons sont parfaitement usinés, tout le travail devient vain si la distance entre le centre des axes n'est pas correcte. Le perçage des trous doit être précis au millième de millimètre et absolument perpendiculaire à la surface. Chaque trou est réalisé à l'aide d'une pointeuse. Les trous pour l'échappement et l'organe régulateur sont en sus alésés sur un tour de centrage, afin que les logements supérieur et inférieur soient exactement sur le même axe. La machine ne fait rien toute seule, elle est contrôlée manuellement par un horloger. Cette étape demande de la concentration et de la persévérance.

6 Le soleillage

Un travail de grande qualité doit convaincre sur les plans à la fois fonctionnel et esthétique. Par conséquent, la création de décors et l'anglage des arêtes constituent une étape importante. Une finition brossée soleil ou circulaire est réalisée sur toutes les roues. La préparation des supports de fixation et le réglage de la machine prennent plus de temps que le travail de meulage lui-même. En effet, ce n'est que lorsque ce travail préliminaire est réalisé avec soin et précision qu'un résultat optimal peut être garanti.



7 Le balancier

Le balancier est le cœur de la montre. Il en détermine la cadence. Le comptage du spiral et la réalisation de la courbe terminale de Breguet requièrent une très grande concentration et beaucoup de dextérité. Des erreurs d'équilibrage au niveau du balancier ont des répercussions négatives sur la précision de la montre. Etant donné que des outils très simples sont utilisés, la différence entre le bien et le très bien est constamment entre les mains de l'horloger.

8 Le cadran

Le véritable but d'une montre est d'indiquer l'heure. Un élément aussi précieux que le temps a bien droit à une plateforme digne de sa valeur. Le cadran et les aiguilles en sont les composants. Ce n'est qu'en les examinant d'un peu plus près que l'on découvre la beauté de nos cadrans. Les fines structures en relief, réalisées sur des machines depuis longtemps à la retraite, leur confèrent de la profondeur ainsi qu'un éclat tout particulier.

Modèle: L'instant de vérité



«Le premier remontage de la montre marque la fin de ce qui a commencé avec le fraisage des roues et des pignons. Le balancier effectue sa première oscillation, et les aiguilles entament leur marche circulaire, comme si elles souhaitaient nous rendre le temps que nous leur avons consacré. Il s'agit de l'instant de vérité que nous avons recherché.»

Mouvement mécanique à remontage manuel

Ressort à force constante

Petite aiguille de seconde

Indicateur de réserve de marche

Or rouge

Diamètre du boîtier: 40 mm

Fait main

Oscillon

Heinrich Wehrli-Strasse 7
5033 Buchs AG
Suisse

T +41 62 822 17 80
info@oscillon.swiss
www.oscillon.swiss

Montres disponibles en exclusivité chez:

Türler, Uhren & Juwelen
Bahnhofstrasse 28/Paradeplatz
8001 Zurich
Suisse

T + 41 44 221 06 08
paradeplatz@tuerler.ch