ROLEX

LA COURONNE DE REMONTOIR

L'ÉTANCHÉITÉ COURONNÉE DE SUCCÈS

L'introduction par Rolex de la couronne vissée contre le boîtier a permis, pour la première fois dans l'histoire de l'horlogerie, de maîtriser l'étanchéité de la montre-bracelet.

Associée au boîtier avec fond vissé, la couronne de remontoir vissée forme l'Oyster. Cet ensemble étanche exceptionnel, breveté en 1926, fera la réputation de Rolex et participera pleinement au succès de la marque.

UNE INTERFACE ENTRE DEUX MONDES

La couronne permet au porteur de régler les fonctions essentielles de sa montre ou de la remonter en interagissant directement avec le mouvement. Il est donc essentiel qu'elle soit rendue étanche pour parachever la fermeture hermétique du boîtier. Les montres Oyster actuelles disposent à cet effet de deux systèmes développés par Rolex :

- ### LA COURONNE TWINLOCK

  Le système Twinlock, introduit en 1953, assure une parfaite étanchéité de la couronne vissée grâce à la présence de deux zones d'étanchéité, l'une à l'intérieur du tube, l'autre en fond de couronne. Le principe est utilisé pour l'ensemble des montres Oyster garanties étanches à 100 mètres. Le système Twinlock est identifié sur la face de la couronne par un point, deux points ou une barre sous l'emblème Rolex, selon le matériau de la couronne.

- ### LA COURONNE TRIPLOCK

  Le système Triplock, introduit en 1970, comporte deux zones d'étanchéité à l'intérieur du tube de couronne et une troisième en fond de couronne. Il a été développé pour offrir une étanchéité renforcée aux montres de plongée Submariner, Sea-Dweller et Rolex Deepsea, garanties étanches jusqu'à respectivement 300, 1220 et 3900 mètres. Il équipe aujourd'hui plusieurs autres montres Professionnelles. Le système Triplock est identifié sur la face de la couronne par trois points – de tailles différentes selon le matériau de la couronne – situés sous l'emblème Rolex.

UN PROCESSUS PRÉCIS ET RIGOUREUX

Véritable petit chef-d'œuvre de technologie, la couronne de remontoir Rolex est composée d'une dizaine d'éléments. Comme le boîtier et le bracelet, sa fabrication réunit presque tous les métiers de l'habillement et exige les mêmes critères de précision et de qualité. Les meilleurs matériaux sont utilisés : polymères pour les joints d'étanchéité, aciers hautement inoxydables ou métaux précieux pour les éléments mécaniques et esthétiques. La matière est mise en forme par tréfilage ou étampage. Suivent les phases d'usinage et de polissage avant l'assemblage des composants.