

BREVET D'INVENTION

Gr. 9. — Cl. 1.

N° 1.175.897

Classification internationale :

A 47 j

Moulin à café perfectionné.

Société anonyme dite : ROTARY résidant en France (Seine).

Demandé le 6 juin 1957, à 16^h 11^m, à Paris.

Délivré le 17 novembre 1958. — Publié le 2 avril 1959.

(Brevet d'invention dont la délivrance a été ajournée en exécution de l'article 11, § 7, de la loi du 5 juillet 1844 modifiée par la loi du 7 avril 1902.)

Dans les moulins à café électriques modernes, le broyage s'effectue dans une cuve d'où la poudre est versée directement dans la cafetière ou le filtre.

Pour des commodités de versage, certains moulins à café ont une cuve carrée. Dans les modèles à cuve ronde, le versage s'effectue difficilement.

L'invention vise des perfectionnements apportés à ces derniers moulins à café, de manière à faciliter cette opération.

Le moulin à café conforme à l'invention comportant une cuve cylindrique dans laquelle se fait le broyage est en principe caractérisé par le fait que les parois supérieures de cette cuve sont réalisées en une matière déformable afin de permettre à l'utilisateur de former un bec.

Les matières plastiques offrent toute une gamme de produits répondant à cette question; mais, il s'est avéré que certains d'entre eux étaient impropres à la nouvelle fonction désignée par l'invention, soit que leur nettoyage s'avérait difficile, soit qu'ils donnaient au café un goût, soit qu'ils rendaient le broyage difficile.

Des essais effectués, il semble que le polyéthylène remplisse toutes les conditions propres à l'invention.

On remarque qu'il est nécessaire que la cuve soit rigide à sa base pour permettre une bonne fixation sur le corps du moulin.

Selon un mode de réalisation de l'invention, les parois de la cuve sont d'épaisseur dégressive du fond vers les bords et le fond de la cuve est renforcé.

Selon une caractéristique de ce mode de réalisation, le renforcement du fond est obtenu au moyen d'une plaque métallique qui peut être soit noyée dans la matière constituant ledit fond, soit encastrée dans celui-ci. Il convient de noter également que ce renforcement pourrait être effectué au moyen d'une calotte qui contiendrait la cuve en

matière déformable dont les bords dépasseraient largement ceux de la calotte.

Pendant le broyage la cuve déformable est fermée au moyen d'un couvercle rigide.

D'autres particularités et avantages de l'invention apparaîtront au cours de la description qui va suivre, laquelle, faite en référence aux dessins annexés, donnés à titre d'exemples non limitatifs, fera bien comprendre comment la présente invention peut être mise en pratique, les particularités qui ressortent tant du texte que des dessins faisant, bien entendu, partie de celle-ci :

La fig. 1 représente en coupe partielle un moulin à café conforme à l'invention;

La fig. 2 montre comment on peut obtenir un bec verseur avec un tel moulin;

Les fig. 3 et 4 sont des exemples de rigidification de la partie inférieure de la cuve.

Comme on le voit sur les fig. 1 et 2, la cuve cylindrique 1, dans laquelle s'effectue le broyage du café, est réalisée en un matériau déformable qui permet, pour le versage de la poudre obtenue, de former un bec 1a en serrant entre les doigts les parois opposées de ladite cuve. Pendant l'opération de broyage, cette cuve est fermée par un couvercle rigide 2: le fond de la cuve est percé, comme les cuves actuelles, par un trou cylindrique qui est traversé par l'axe 4 du moteur enfermé dans le capot 5 et actionnant le couteau rotatif 6.

Pour une bonne fixation de la cuve 1 sur le corps 5, celle-ci est moulée de telle manière que seule sa paroi latérale 1b reste déformable, les autres parties, en raison de leur épaisseur, ne se prêtant pas à déformation. Par exemple, le fond 1c de ladite cuve est d'une épaisseur très importante et les parois sont d'une épaisseur dégressive du fond vers les bords.

Comme on le voit sur les fig. 3 et 4 il est possible d'obtenir, par d'autres moyens, la rigidification de la base de la cuve. Selon le mode de



réalisation représenté à la fig. 3, une plaque métallique 7 est encastrée dans le fond 1c. Au contraire, selon le mode de réalisation de la fig. 4, la cuve est enfermée, tout au moins partiellement, dans une calotte métallique 8, dont seule émerge la partie déformable 1b.

Comme il a été dit plus haut, le polyéthylène semble remplir toutes les conditions nécessaires aux bons broyage, nettoyage et versage d'un tel moulin.

Il va de soi que l'on peut, sans sortir du cadre de la présente invention, apporter toute modification aux formes de réalisation qui viennent d'être décrites.

RÉSUMÉ

L'invention comprend notamment, à titre de produit industriel nouveau :

1° Moulin à café comportant une cuve cylindrique, dans laquelle se fait le broyage, caractérisé par le fait que les parois supérieures de cette cuve sont réalisées en une matière déformable afin de

permettre, à l'utilisateur, de former un bec pour faciliter le versage de la poudre obtenue.

2° Des formes de réalisation du moulin à café spécifié sous 1° comportant les particularités suivantes prises isolément ou en combinaisons :

a. La cuve est fabriquée en polyéthylène;

b. Les parois de la cuve sont d'épaisseur dégressive du fond vers les bords;

c. Le fond de la cuve est renforcé;

d. Le renforcement du fond est obtenu au moyen d'une plaque métallique;

e. La plaque métallique est noyée dans la matière constituant le fond;

f. La plaque métallique est encastrée dans la matière constituant le fond;

g. Le renforcement du fond est obtenu au moyen d'une calotte contenant partiellement la cuve;

h. Un couvercle rigide ferme la cuve et la rend indéformable pendant la période de broyage.

Société anonyme dite : ROTARY.

Par procuration :

René-G. DUPUY et Jean-M.-L. LOYER.

Fig 2

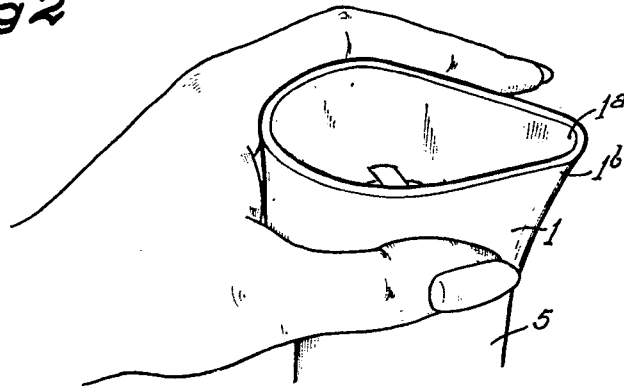


Fig.1

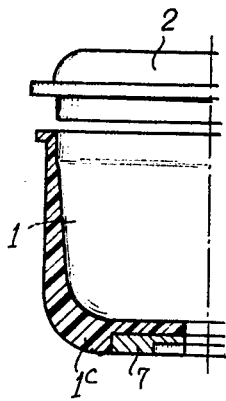
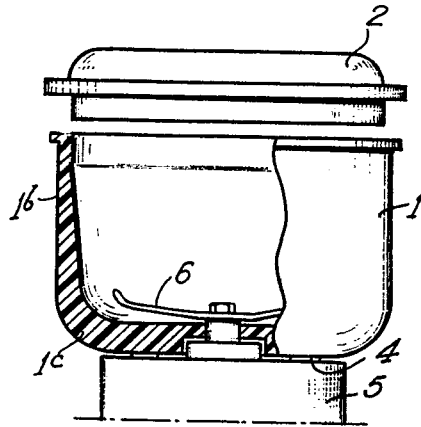


Fig.3

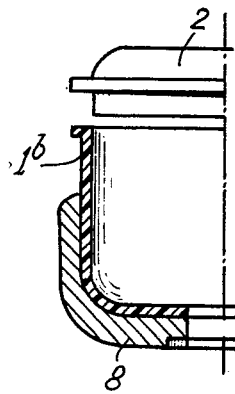


Fig.4