

Brevet d'Invention

sans garantie du Gouvernement.

B

Certificat d'addition
à un Brevet d'Invention
du 4 Mai 1852.

N° de l'Etat principal:
16,272.

En date 5 juillet 1844.

EXTRAIT

..... Les certificats d'addition produisent le même effet que le brevet principal, sans lequel ils seraient inopérants.

Les concessionnaires d'un brevet et ceux qui auront acquis des brevets en de son agrément de la famille l'exploitent la dénomination ou l'insignification prescrite de plus d'un de ces certificats d'addition qui sont alternativement décernés et brevetés en à son agrément de la famille. Par conséquent, le brevet ou son agrément de la famille produisent le même effet que le brevet principal.

..... Sans nul et de nul effet les certificats d'addition ne sont pas admissibles pour un brevet principal.

3.

Le Ministre Secrétaire d'Etat au département de l'Agriculture, du Commerce et des Travaux publics,

Vu la loi du 5 juillet 1844;

Vu le procès-verbal dressé le 11 Mars 1852, à 2 heures 15 minutes, au Secrétariat général de la Préfecture du département du Bas-Rhin et constatant le dépôt fait par les sieurs

Goldenberg & Co

d'une demande de certificat d'addition au brevet d'invention de quinze ans pris le 4 mai 1852, pour un genre de moulin à café;

Arrête ce qui suit :

Article premier.

Il est décerné aux sieurs Goldenberg & Co à Lembach près Lorraine (Bas-Rhin)

à titre provisoire et précaire, sans examen préalable, 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 certificat d'addition au brevet d'invention de quinze années pris le 4 mai 1852, pour un genre de moulin à café.

Article deuxième.

Le présent arrêté, qui constitue le certificat d'addition, est délivré aux sieurs Goldenberg & Co pour leur servir de titre.

Il est arrêté de donner en joint le duplicata certifié de la description & du dessin déposés à l'appui de la demande, et dont la conformité avec l'expédition originale a été dûment établie. Paris, le vingt-juin mil huit cent cinquante cinq.

Le Ministre Secrétaire d'Etat
au département de l'Agriculture, du Commerce et des Travaux publics.

Pour le Ministre, et par délégation:
Le Chef de Ministère,

Manuscrit du Ministère,

Les sous-signé viennent solliciter un patente
 d'addition au Patente de 15 ans qui leur a été accordé le
 4 Mai 1853, par des Perfectionnements apportés aux
Moulinets à Café.

Garde

Le perfectionnement que nous venons apporter
 aux Moulinets à café, se compose de deux Parties,
 savoir 1^o Dans l'assemblage des côtes de boîtes de
 moulinet, 2^o Dans une nouvelle manière de perfectionner
 les mécanismes de Moulinets, au moyen d'un nouveau
Système d'outils que nous venons de breveter pour être
 appliqués à cette confection.

1^o Partie Assemblage des côtes de Boîtes Les côtes de boîtes des
 moulinets à café, s'assemblent jusqu'à ce jour à quatre
 angles, quelques fabricants se contentaient aussi de clouer
 tout simplement ces côtes d'autres les clouaient après
 avoir coupé les petites faces de faubouris sur un angle de
 45° avec la face extérieure de la boîte. Ces méthodes
 présentent plus au moins d'Imperfections. La première
 qui est la plus solide, présente l'inconvénient que lors
 les Planchettes se fendent, facilement, aux angles
 intérieurs des queues d'angles, ensuite, lorsque ces côtes
 montent sur l'axe, au bout des queues d'angles du bois de
 bout, ce qui est désagréable, et de plus par le changement
 du état hygrométrique de l'air, le bois des planchettes
 s'allonge ou se retire, & alors les bouts de ces queues d'angles
 ne rentrent dans les surfaces du côté de boîtes.

La deuxième méthode, n'a point le même défaut
 d'écarter, le mauvais de cette espèce d'assemblage est
 trop visible, et comme d'être luid & peu solide pour

1844
 1857

vois² bœufs de répétition. Par la troisième méthode
 on est parvenu à rendre l'édifice plus agilité, à l'œil, sans
 pour cela ajouter à la solidité, les cloues laissant temps
 facilement les côtés se valent & se l'ordres, & malgré les ma-
 tiquage les petits trous formés par les Cloues paraissent
 toujours sur la Surface.

Pour éviter les inconveniens de ces méthodes on a
 substitués un nouveau mode de assemblage des vides des
 moulins à café, qui remplis les conditions voulues et est
 plus approprié au Travail du Bois.

Déscription. Ce nouveau mode consiste (voyez la planche) à
 percer dans les deux champs, dans le sens de la hauteur
 de la boîte, sur les deux côtés latéraux de celle-ci, deux
 Rainures d'une longueur environ de la moitié de l'Esp. int.
 du Bois, de manière à laisser sur chaque côté de cette
 Rainure un filet de Bois, cela vers l'intérieur de l'édifice
 rectangulaire, d'une épaisseur égale environ à un cinquième
 de celle du bois & l'autre vers l'extérieur d'une épaisseur commune
 de tout de la même épaisseur de bois. Le filet extérieur
 est en outre façonné tel que sa section est une Surface
 dont un des côtés est situé dans la face extérieure du
 côté de l'entrée, l'autre supérieur, dans une face inclinée à
 45 degrés sur cette face extérieure, les deux autres côtés

Le fait

perpendiculaires. La partie la Rainure est découpée de l'édifice
 formé par les deux autres faces inclinées d'un peu plus que
 la moitié de l'Esp. int. du Bois d'un côté de l'entrée & la
 Hauteur du filet intérieur de ce fait est d'environ un
 tiers de l'Esp. int. du Bois. Ceci fait, on travaille dans
 les deux côtés de la boîte une pièce toute de la face intérieure
 de ces côtés, qui parvient, posée contre le champ des autres
 côtés, une Rainure & une entaille, laissant entre eux un
 filet, de manière que ce filet entre exactement dans la
 Rainure des premiers côtés & les filets de ceux-ci exactement
 dans les entailles de ceux-ci. Avant d'assembler
 les côtés ainsi travaillés on enduit de Peau ou de fillets
 de colle forte, de sorte qu'en les réunissant, on assemblage

un filot & rainures forme alors joint ainsi deux un seul & un même corps.

Observations. On pourroit encore, si on ne vouloit pas aller donner la fabrication du filot intérieur & la forme de troupege dont la base la plus longue formant l'épaisseur du filot en dehors & la courte base l'épaisseur du dit filot à l'intérieur, la Rainure qui y correspond auroit la même figure inverse, c'est à dire, la grande base au fond & la courte devant, voyez l'indication & l'usage même au départ.

Observation sur Pistonnet. Ce mode d'assemblage est coté de toute de mouleux & c'est à l'avantage de l'acier & de l'acier de ces cotés un carreau bien, est, bien uni, bien propre & facile à polir, ensuite de l'acier une grande solidité à l'usage tout en ne permettant pas que le bois travaille, c'est à dire se voile ou se fonde, parceque le Bois en long d'un coté tient le Bois en travers de l'autre & que si le Bois devant se retirer on se gonfle par l'exposition de la Boite à l'humidité, la Boite changerait légèrement de hauteur sur tout le pourtour sans porter de préjudice à rien.

Considérez sous le rapport de la main d'œuvre & ce procédé, qui seroit très difficile et très coûteux d'accabler à la main, devient extrêmement facile & se fait extrêmement vite & exact, étant combiné mécaniquement au moyen de la force circulaire & de la force de frottement on peut donner avec le premier avantage, celui du bon marché.

2^e Partie. Mécanique. La perfectionnement de la confection des mécaniques consiste dans la nouvelle manière d'exécuter les noix & les anneaux de machine à café. Jusqu'ici le plus grand nombre de fabricants de mouleux forgerent ces noix & anneaux à la main, quelquns ont depuis commencé à les forger au pilon, à frapper dans une tige de fer sous un marteau, soit sous le marteau.

meis dans tous ces procédés on ne formant les grosses dents que
par un imperfection, et même, chez quelques uns pas du tout
Pour la forge à la main, on se contentoit de faire un
Sembance de croûte de dents dans les noix en sorte de leur
coller, et au moyen d'une tresse de fer formant & enclavant
alors ces dents à la main. Pour celles estampées les dents qui
n'étoient qu'indiquées comme aux précédentes, on ne
l'étaient pas du tout, se réservant de les faire à froid au
moyen d'une fraise. Quant à l'étréme on n'a jamais
fait les dents à la forge, & pour indiquer les petites dents
on n'y pas non plus songé.

Et ces diverses méthodes des noix substituons un nouveau
mode de forger qui au moyen d'un temps d'invention
à cet Effet formant les grosses dents telles qu'elles doivent
être, d'une manière très parfaite & permet d'indiquer les
petites dents si on le juge convenable.

Pour arriver à exécuter ainsi les noix de moulin
nous avons imaginé de faire une Etampe en fonte de fer
soit malléable, soit grise & à cet Effet nous avons exécuté
un petit moule de la grandeur extérieure qui nous a servi
voulu de nous à l'Etampe, nous avons ensuite exécuté
une noix de moulin avec ses dents telles qu'elles doivent
y être pour son usage, & nous avons approprié cette
noix à l'objet de pouvoir servir de noyau au moule,
moulu sur ce moule d'Etampe. Le moule ayant été
préparé de cette manière avec son noyau, la fonte coulé
dans le moule à présent, après avoir été sortis du moule
& débarrassés de son noyau, son intérieur dont le Père étoit
parfaitement exact au noyau en fillet à la noix de
moulin, & provenant de cette manière d'un si simple
ou Etampe de nous par fait exact à la première
Pour maintenir cette Etampe en fonte on l'entour de fer
cercle en fer forgé sur d'une autre matière qui ne lui permet
point d'éclater.

Ce moule qui seroit presque impossible d'être exécuté
d'une manière exacte par d'autres moyens, revient
de cette manière à un prix extrêmement modéré.

ce qui doit être une des premières considérations.

Pour l'Annuaire qui a les dents à l'Intérieur, on a procédé de la manière suivante: l'Étampe du dessous qui donne la forme extérieure à l'Annuaire, est un fût de fer, le tampon, ou contre-Étampe qui donne la forme intérieure à l'Annuaire est un acier qui se peut faire facilement & pratiquer les dents, nous avons imaginé de la faire en 2 Pièces qui s'adaptent l'une sur l'autre & qui permettent aisément de pratiquer les dents facilement une partie de dents dans chacune de ces deux Pièces, qui assemblées forment la dent entière, & en général la forme que doit avoir l'Annuaire à l'Intérieur, ces dents seraient extrêmement difficiles à faire l'étampe étant d'un seul seul fût par conséquent celle-ci serait fort coûteuse, ce qui n'a pas lieu de la manière que nous indiquons.

Avantages qui résultent de ce mode de fabrication.

D'abord il est facile de voir que de cette manière l'Usinage n'est pas onéreux & permet de travailler avec une grande exactitude, il y a donc déjà épargne de main d'œuvre ce qui permet de réduire le prix de vente des moules, il y a de plus épargne de fer, le fer qui se trouvait auparavant dans le creux de la dent tombant dans les moules par les autres manières de travailler, tandis que par ce mode il resté après la Parée & par là sert à perfectionner un plus grand nombre de moules. De plus par ce procédé ou cette manière de travailler on peut employer des manoeuvres qui néanmoins font un travail exact, tandis que pour les autres manières, il faut des habiles ouvriers & dont le Prix est très élevé; on a donc par là obtenu le double avantage de primer le bon marché à l'exactitude de la bonne Confection.

J. L. V. P.

En conséquence nous demandons donc à être brevetés
1^o pour l'Assemblée des côtes de toutes les
moulines à Rouleaux & filés quelque soit la forme
qu'elles voudront donner à ces Rouleaux

2^o pour l'Application de la graine à la confectio
des boites de moulines à café

3^o pour l'Emploi d'étampes en fonte soit
moulinable soit acutres, propres à servir à étamper les
moyes de moulines avec les grosses dents, tel que cela
est de vant & de font, soit les grosses dents seules, soit
les grosses & les petites moulinables

4^o pour l'Emploi d'étampes en fonte avec
contre étampes en acier & propres à étamper les
armatures de moulines avec les grosses dents

Pour l'obtention de ce Brevet d'addition nous
nous conformerons aux prescriptions de la Loi

Pour joindre à la présente demande les
Dessins mentionnés & décrits plus haut

Yornhoff Paris le 12 Mars 1855

J. Goldenberg & Co

Ces notes trois quarts
ce sont quatrevingt trois lignes
un renvoi de deux mots
deux mots nuls

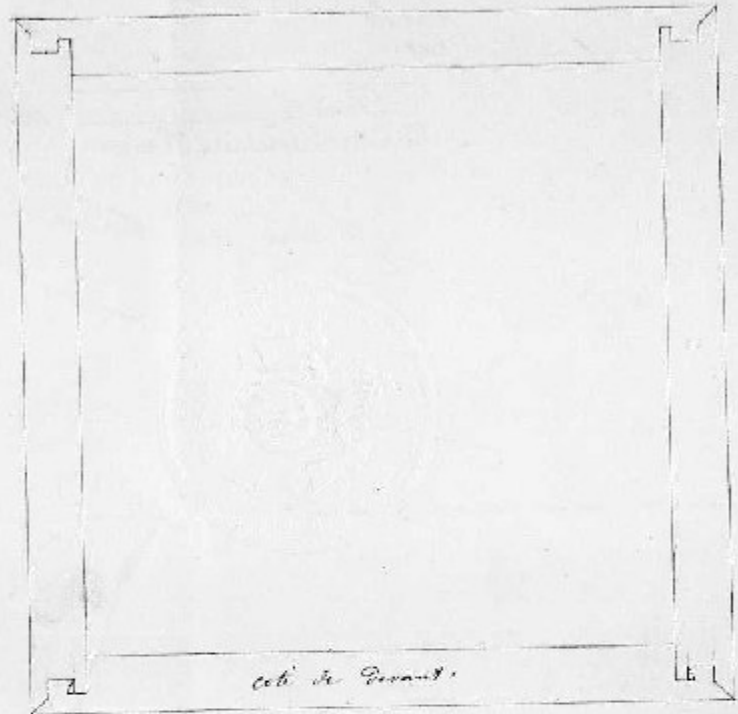


En pour être annexé au Brevet d'addition
pris le 11 Mars 1855
par les Cit. Goldenberg & Co

Paris, le 12 Mars 1855
Le Ministre Secrétaire d'Etat au Département
de l'Instruction Publique, des Cultes et des Beaux-Arts
Pour le Ministre
Le Chef de Division Del.

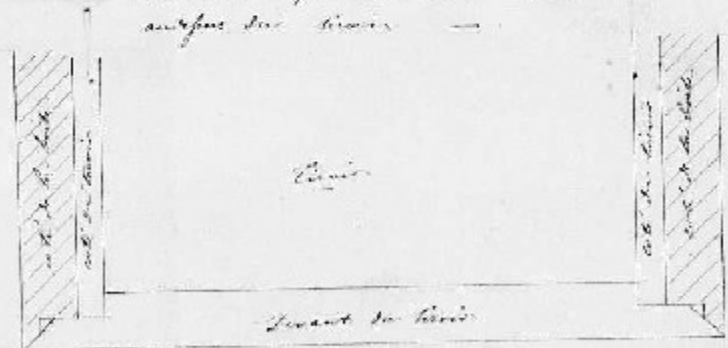
[Handwritten signature]

Vue par en dessus de l'assemblage
des 4 cotés d'une boîte de montage
à cône



Côté de devant

Vue d'une partie de boîte conique
autour des bords



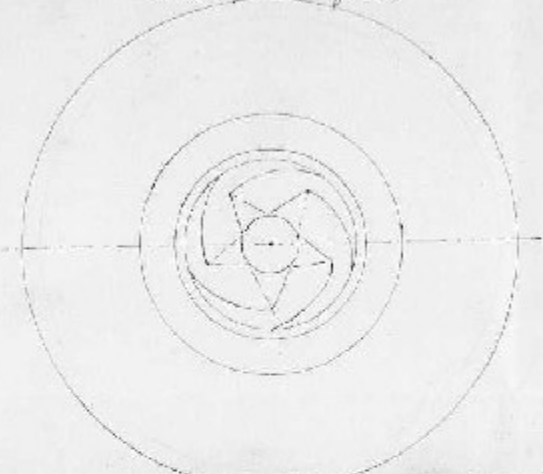
Devant la boîte

En grandeur naturelle

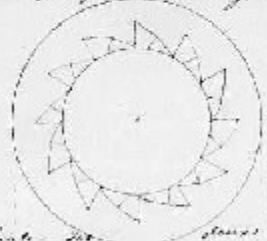
Étampes de montage
Coupes verticales



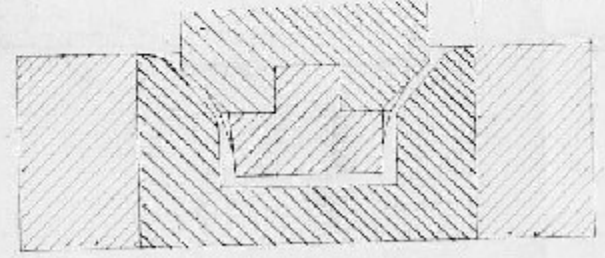
vue par en dessus



entre étampes d'un assemblage de montage
vue par en dessous



Coupe verticale de deux étampes d'un assemblage
de montage



Herzshoff le 12 Mars 1855
G. Goldenberg & Co.

Herzshoff le 12 Mars 1855

Il ne peut être annexé au Certificat d'addition,
pris le 11 Mars 1855,
par le ^{com} Goldenberg & C^{ie}.

Paris, le 12 Mars 1855.
Le Ministre Secrétaire d'Etat au Département
de l'Agriculture du Commerce et des Manufactures

[Signature]