

12 **DEMANDE DE BREVET EUROPEEN**

21 Numéro de dépôt: **90870017.2**

51 Int. Cl.⁵: **F26B 21/00, F26B 25/18**

22 Date de dépôt: **02.02.90**

30 Priorité: **03.02.89 BE 8900108**

43 Date de publication de la demande:
29.08.90 Bulletin 90/35

64 Etats contractants désignés:
BE DE FR GB IT

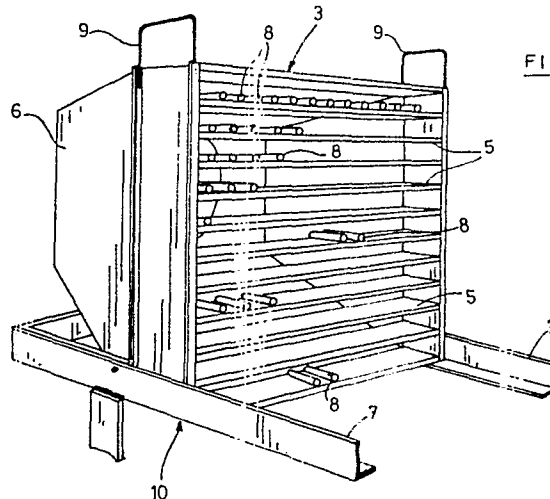
71 Demandeur: **Deliège, Jacques**
Rue Armand de Roo 15
B-1030 Bruxelles(BE)

72 Inventeur: **Deliège, Jacques**
Rue Armand de Roo 15
B-1030 Bruxelles(BE)

74 Mandataire: **Vanderperre, Robert et al**
Bureau VANDER HAEGHEN 63 Avenue de la
Toison d'Or
B-1060 Bruxelles(BE)

54 **Dispositif modulaire pour sécher des bâtons de craie.**

57 Un dispositif comprenant un générateur de flux d'air (6) et au moins un module (3) agencé avec des moyens de support (5) pour porter des bâtons de craie (8), le générateur de flux d'air et le(s) module(s) étant juxtaposés de manière que le flux d'air engendré par ledit générateur (6) passe entre les moyens de support (5) de tous les modules (3) successivement. Chaque module (3) est avantageusement constitué par un dispositif utilisé à la sortie d'un appareil de moulage pour y recueillir les bâtons de craie (8) directement à leur sortie d'un réseau de moules (1).



DISPOSITIF MODULAIRE POUR SECHER DES BATONS DE CRAIE

La présente invention se rapporte à la fabrication de bâtons de craie et elle concerne plus particulièrement le séchage des bâtons de craie.

Les bâtons de craie sont usuellement fabriqués par moulage. Le mélange de composants est versé sous forme liquide dans des moules tubulaires groupés en un réseau et lorsque la prise de la pâte s'est faite dans les moules, les bâtons de craie sont extraits des moules, par exemple éjectés par des pistons. Les bâtons de craie sortant des moules sont recueillis dans un collecteur. Les bâtons de craie sont alors mis à sécher. Pour ce faire, jusqu'à présent, les bâtons de craie étaient retirés du collecteur et mis en vrac, puis on les laissait sécher sur plateaux soit à l'air libre, soit dans des armoires chauffantes. Le séchage ainsi effectué nécessite plusieurs manipulations qui compliquent le travail et altèrent la qualité des bâtons de craie encore fort tendres à la sortie des moules, provoquant des rebuts importants. De plus, le séchage des bâtons de craie en vrac ne se fait pas d'une manière régulière ni uniforme.

L'invention a pour objet une nouvelle technique de séchage des bâtons de craie et un dispositif de séchage qui permettent d'améliorer la qualité du séchage des bâtons de craie tout en évitant les manipulations qui compliquent la production, altèrent la qualité des bâtons de craie et provoquent des rebuts.

Le dispositif de séchage selon un premier aspect de l'invention se caractérise par un générateur de flux d'air et au moins un module agencé avec des moyens de support pour porter des bâtons de craie, le générateur de flux d'air et le(s) module(s) étant juxtaposés de manière que le flux d'air engendré par ledit générateur passe entre les moyens de support de tous les modules successivement.

Un second aspect de l'invention concerne un procédé de réalisation d'un dispositif de séchage pour bâtons de craie moulés dans un appareil de moulage et recueillis dans un collecteur comprenant des moyens de support pour recevoir les bâtons de craie, ce procédé se caractérisant en ce que l'on juxtapose au moins un collecteur avec un générateur de flux d'air de manière que le flux d'air engendré passe entre les moyens de support de chaque module successivement.

D'autres particularités de l'invention sont définies dans les revendications.

L'invention est exposée dans ce qui suit à l'aide des dessins ci-annexés.

Dans les dessins :

- La figure 1 est une vue schématique de la face frontale d'un appareil de moulage pour la

production de bâtons de craie.

- Les figures 2 et 3 sont des vues en perspective schématiques illustrant un mode d'exécution exemplaire du dispositif de séchage modulaire selon l'invention.

Se reportant à la figure 1 on voit représenté schématiquement un appareil de moulage exemplaire connu. Les cercles désignés par le chiffre 1 représentent les sorties des tubes placés en position horizontale et servant de moules. Ces tubes, qui débouchent en nombre quelconque à l'avant de la plaque de base 2, sont montés derrière cette plaque 2. Mis en position verticale, les moules reçoivent le mélange de composants servant à former les bâtons de craie. Devant la plaque 2 est disposé un collecteur 3 destiné à recevoir les bâtons de craie lorsqu'ils sont éjectés horizontalement des moules 1 sous la poussée de pistons montés derrière les tubes 1. Dans l'exemple illustré, le collecteur 3 est constitué d'un cadre 4 à l'intérieur duquel sont montées des étagères 5 disposées de manière à recevoir les bâtons de craie à leur sortie des tubes 1. Le nombre d'étagères 5 peut être quelconque.

L'invention a pour objet un dispositif pour sécher les bâtons de craie de façon efficace sans devoir manipuler les bâtons de craie. Le dispositif selon l'invention est conçu pour assurer un séchage par ventilation forcée. Ce dispositif est réalisé en juxtaposant un générateur ou une source de flux d'air (par exemple un ventilateur) et un certain nombre de modules constitués chacun par un collecteur tel que le collecteur 3 utilisé à la sortie de l'appareil de moulage. La figure 2 illustre le dispositif de séchage selon l'invention après assemblage d'un ventilateur 6 et d'un module 3 sur un bâti de guidage 7; la figure 3 illustre le dispositif après assemblage du ventilateur 6 et de trois modules 3 par exemple.

Chaque module-collecteur 3 est amené et placé sur le bâti 7 avec les bâtons de craie recueillis directement à la sortie des moules 1. Dans la figure 2 quelques bâtons de craie sont représentés et désignés par le chiffre 8. Pour mettre les bâtons de craie à sécher il n'est donc plus besoin de les manipuler; il suffit de déposer le collecteur 3 garni des bâtons de craie et de le mettre en place sur le bâti 7 comme montré à la figure 2. La dépose et la pose du collecteur sont facilitées par les poignées 9. On procède de la même façon avec plusieurs autres collecteurs et on les juxtapose au(x) module(s) déjà en place dans le dispositif de séchage 10 comme montré à la figure 3. L'élimination des manipulations se traduit par un gain de temps et par une réduction des dégradations aux bâtons de

craie et donc un accroissement global de la qualité de la production.

Dès que le premier module 3 est mis en place dans le dispositif de séchage 10, le générateur 6 est mis en marche et provoque un flux d'air qui passe entre les étagères 5 de tous les modules 3 successivement en léchant bien et uniformément la surface de tous les bâtons de craie 10 qui garnissent les étagères 5 des modules. 5

Le mode d'exécution exemplaire décrit dans ce qui précède est un exemple donné à titre illustratif et l'invention n'est nullement limitée à cet exemple. Toute modification, toute variante et tout agencement équivalent doivent être considérés comme compris dans le cadre de l'invention. 10 15

Revendications

1. Dispositif pour sécher des bâtons de craie, caractérisé par un générateur de flux d'air (6) et au moins un module (3) agencé avec des moyens de support (5) pour porter des bâtons de craie (8), le générateur de flux d'air et le(s) module(s) étant juxtaposés de manière que le flux d'air engendré par ledit générateur (6) passe entre les moyens de support (5) de tous les modules (3) successivement. 20 25

2. Dispositif selon la revendication 1, dans lequel le générateur de flux d'air (6) et le(s) module(s) sont portés par un bâti (7). 30

3. Dispositif selon la revendication 1 ou 2, caractérisé en ce que chaque module (3) est constitué par un dispositif utilisé à la sortie d'un appareil de moulage pour y recueillir les bâtons de craie (8) directement à leur sortie d'un réseau de moules (1). 35

4. Procédé de réalisation d'un dispositif de séchage pour bâtons de craie moulés dans un appareil de moulage et recueillis dans un collecteur (3) comprenant des moyens de support (5) pour recevoir les bâtons de craie, caractérisé en ce que l'on juxtapose au moins un collecteur (3) avec un générateur de flux d'air (6) de manière que le flux d'air engendré passe entre les moyens de support (5) de chaque module (3) successivement. 40 45

50

55

FIG. 1

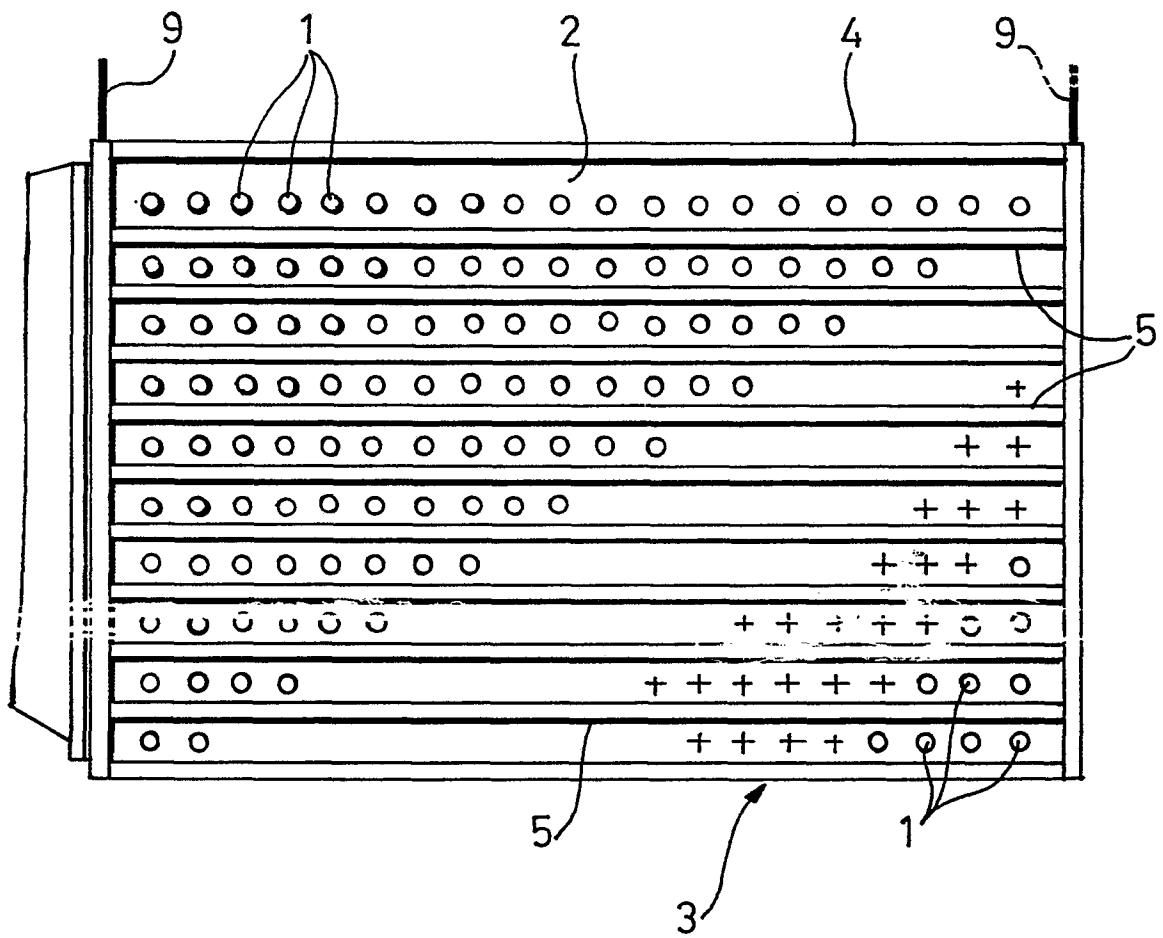
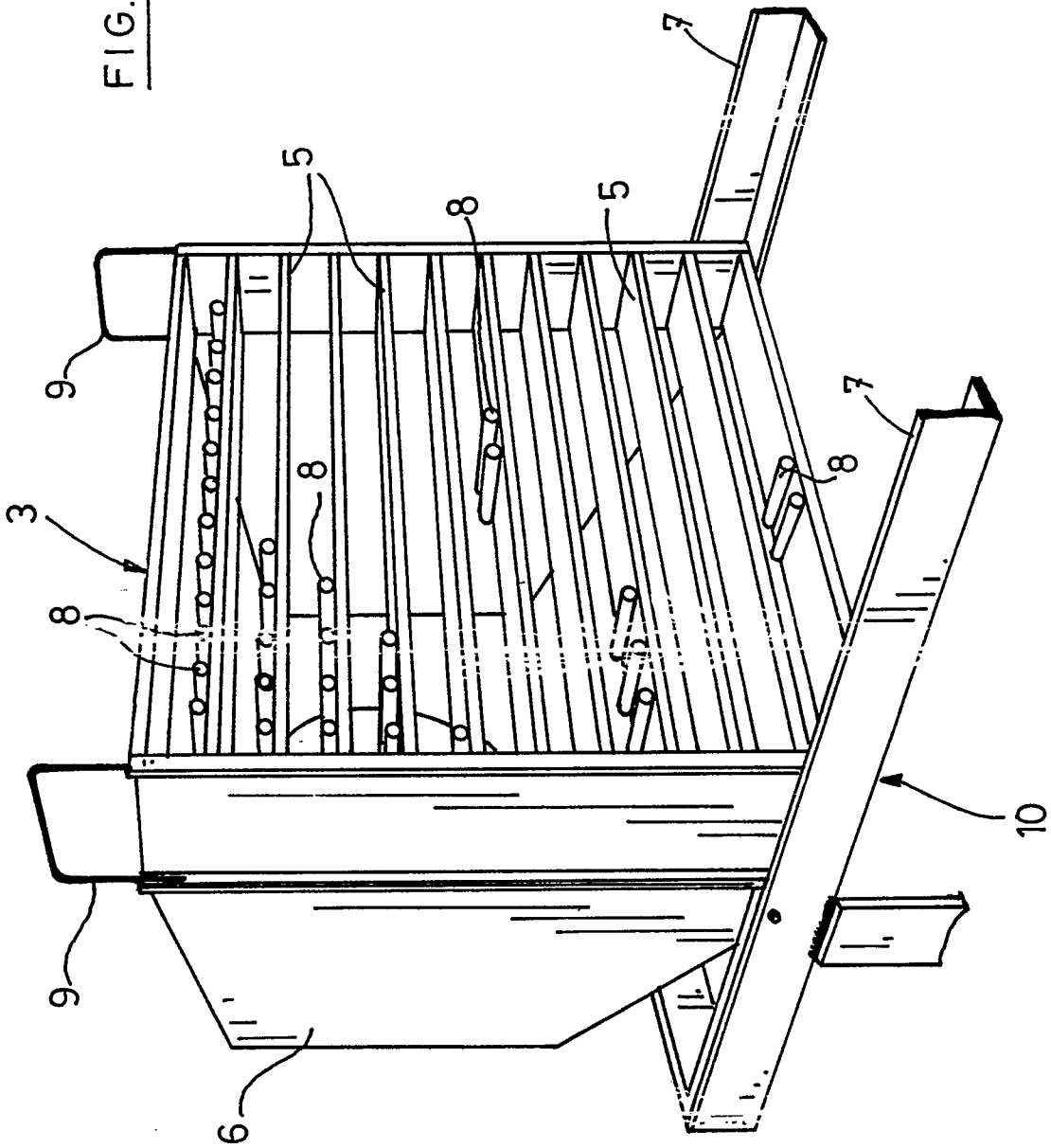


FIG. 2



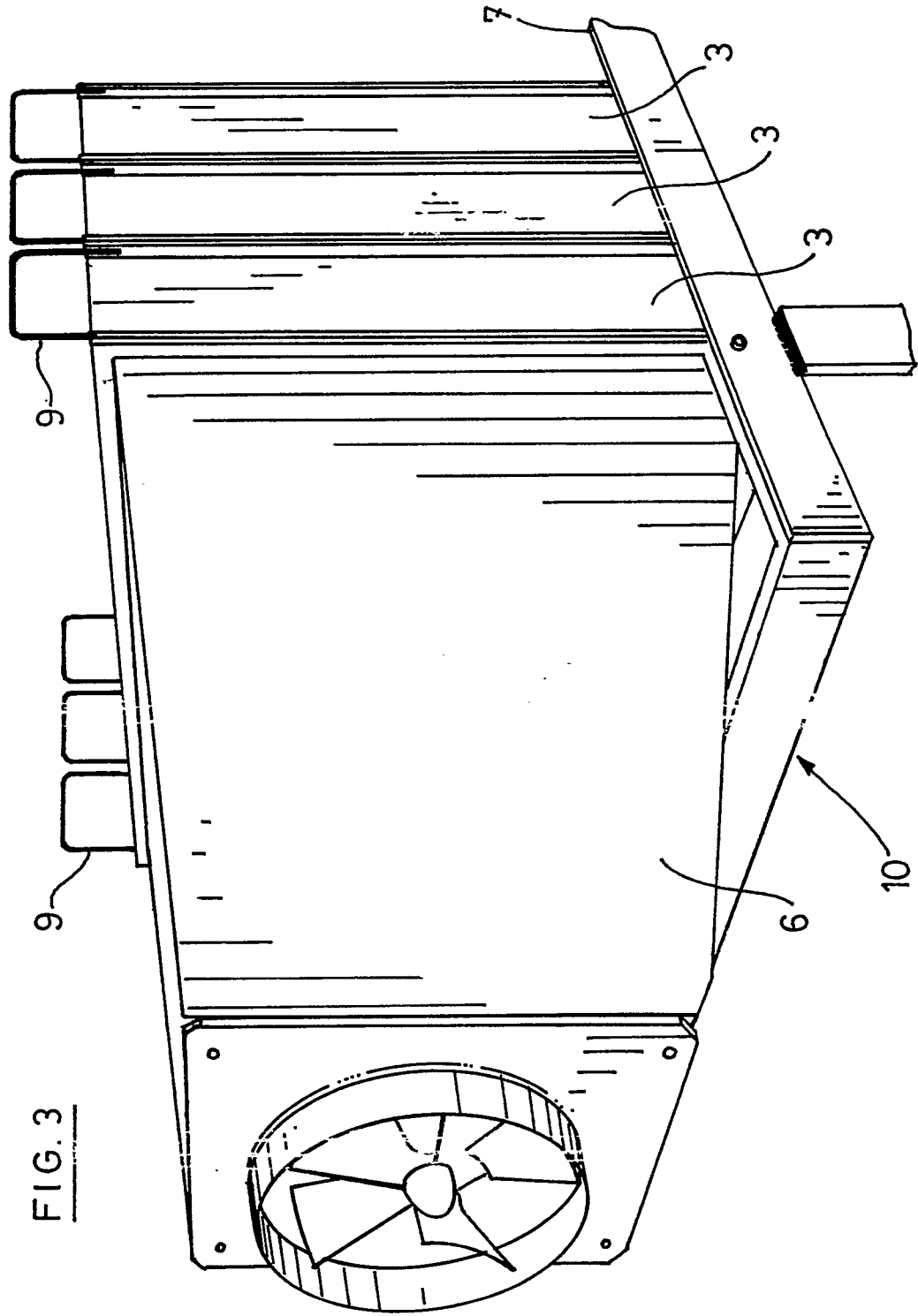


FIG. 3



DOCUMENTS CONSIDERES COMME PERTINENTS			
Catégorie	Citation du document avec indication, en cas de besoin, des parties pertinentes	Revendication concernée	CLASSEMENT DE LA DEMANDE (Int. Cl.5)
X	US-A-4 100 682 (CORRIGAN) * En entier * ---	1	F 26 B 21/00 F 26 B 25/18
X	CH-A- 107 044 (BADEL) * En entier * ---	1	
Y	---	3,4	
Y	FR-A-1 482 079 (S.A. MANUFACTURE FRANCAISE DE CARRELAGES) * En entier * ---	3,4	
A	GB-A- 403 398 (MORTON) -----		
			DOMAINES TECHNIQUES RECHERCHES (Int. Cl.5)
			F 26 B B 28 B
Le présent rapport a été établi pour toutes les revendications			
Lieu de la recherche LA HAYE		Date d'achèvement de la recherche 14-06-1990	Examineur SILVIS H.
CATEGORIE DES DOCUMENTS CITES		T : théorie ou principe à la base de l'invention E : document de brevet antérieur, mais publié à la date de dépôt ou après cette date D : cité dans la demande L : cité pour d'autres raisons & : membre de la même famille, document correspondant	
X : particulièrement pertinent à lui seul Y : particulièrement pertinent en combinaison avec un autre document de la même catégorie A : arrière-plan technologique O : divulgation non-écrite P : document intercalaire			