

①2

**DEMANDE DE BREVET D'INVENTION**

**A1**

②2 Date de dépôt : 18 juillet 1983.

③0 Priorité :

④3 Date de la mise à disposition du public de la demande : BOPI « Brevets » n° 4 du 25 janvier 1985.

⑥0 Références à d'autres documents nationaux apparentés :

⑦1 Demandeur(s) : *GALY Jean-Paul.* — FR.

⑦2 Inventeur(s) : Jean-Paul Galy et Philippe Galy.

⑦3 Titulaire(s) :

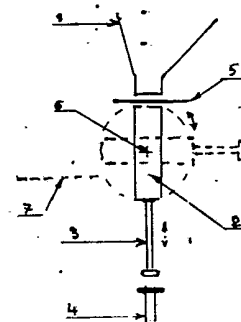
⑦4 Mandataire(s) :

⑤4 Doseur volumétrique pour pâte à pain.

⑤7 Cet appareil destiné à la boulangerie industrielle sert à remplacer la pesée habituelle du pâton par un dosage volumétrique pratiquement aussi précis et beaucoup plus rapide.

La pâte est contenue dans un réservoir 1, elle y est aspirée par un piston 3, à course réglable, dans un cylindre 2 qui servira de doseur. Quand la dose est atteinte, la pâte est coupée par une lame 6 et, alors, le cylindre effectue un quart de tour. Le piston entre à nouveau en action et expulse le pâton sur une table 7 et le cycle peut recommencer pendant que le pâton suit la filière normale. L'appareil qui, en raison de sa rapidité, peut se contenter d'un seul cylindre doseur, a toutes ses phases réglées automatiquement par divers vérins.

Le réglage de la course du piston permet la préparation des divers types de pain, mais, en outre, il peut être facilement adapté pour le dosage volumétrique d'autres matières que la pâte à pain, si celles-ci présentent des problèmes analogues.



## I

Dans la boulangerie industrielle moderne, on a tendance à remplacer la pesée traditionnelle des "pâtons" par un dosage volumétrique plus rapide et, pratiquement, aussi précis, la densité de la pâte étant pratiquement constante, et, en outre, on a les 5 moyens d'apporter des corrections, si nécessaire.

Le doseur présenté ci-dessous étant rapide et précis, présente l'avantage de pouvoir se contenter, dans la plupart des cas, d'un seul doseur par appareil, d'où prix réduit.

Le dessin joint donne un exemple non limitatif de réalisation de l'invention. - Il est très schématisé et non tracé à l'échelle car les divers composants sont d'un modèle courant du commerce et leur montage ne présente aucune difficulté. - L'invention reposant sur leur agencement. - Les carters, faciles à imaginer, n'ont pas été représentés; ils jouent ici leur rôle habituel de 10 supports et de protection.

La pâte à pain sortant du pétrin, est placée dans un bac (I) situé, en principe, au dessus du doseur. - Elle y est aspirée par le déplacement d'un piston, dont on voit la tige (3), et qui se déplace dans l'intérieur d'un cylindre (2). - La longueur du déplacement de ce piston peut être réglée au moyen d'une butée mobile 20 (4) qui permet ainsi d'obtenir des pâtons correspondants à la réalisation de pains de poids différents.

Le piston se déplace sous l'action d'un vérin (VI) non représenté qui agit sur la tige (3). - Lorsque cette tige (3) entre 25 en contact avec la butée (4), le vérin (VI) cesse d'agir et est relayé par un autre vérin (V2) qui actionne une lame (5) qui comprime la pâte en haut du cylindre (2). - (Ce vérin (V3) n'est pas représenté sur la fig. I) - Cette opération effectuée, sous l'action du vérin (V3) - non représenté - exécute un quart de tour ce qui amène 30 le cylindre doseur (2) à une position voisine de l'horizontale) - par mouvement autour des tourillons (6). - Le vérin (VI) prend alors le relai et expulse la pâte contenue dans le cylindre (2) sur une table (7) où on a disposé des récipients dits panetons pour les recevoir. - Le vérin (V3) ramène le cylindre (2) à sa position de 35 départ et le cycle de dosage peut recommencer pendant que le pâton continue celui de la panification.

Classiquement, le passage d'une phase à l'autre peut être commandé par des contacts judicieusement disposés.

## R E V E N D I C A T I O N S

---

1°- Doseur volumétrique pour pâte à pain ou autre matière présentant des caractéristiques semblables et des besoins similaires. Il est caractérisé par le fait que la pâte venant du pétrin, est stockée dans un bac (I) situé, en principe, au dessus du doseur. 5 Elle y est aspirée dans un cylindre (2) qui sert de doseur, par un piston (3) à course réglable (3) mû par un vérin (VI).

2°- Doseur volumétrique selon la revendication précédente, caractérisé par le fait que lorsque l'opération décrite dans la revendication N°1 est terminée, la pâte est sectionnée au dessus du 10 cylindre (2) par une lame (5) actionnée par un vérin (V2).

3° Doseur volumétrique selon les revendications 1 et 2, caractérisé par le fait que lorsque l'opération de coupe est terminée, le vérin (V3) fait opérer au cylindre (2) un quart de tour ce qui l'amène en position horizontale sensiblement.

15 4°- Doseur selon les revendications 1-2\_3, caractérisé que le vérin (VI) entre à nouveau en action pour refouler la dose de pâte vers un récipient convenable disposé sur une table (7) et (V3) ramène le cylindre (2) à sa position initiale et le cycle recommence -

5°-

