

A1

**DEMANDE
DE BREVET D'INVENTION**

(21)

N° 80 11395

(54) **Hatelet et son procédé de fabrication.**

(51) **Classification internationale (Int. Cl. 3). A 47 J 37/04.**

(22) **Date de dépôt..... 19 mai 1980.**

(33) (32) (31) **Priorité revendiquée :**

(41) **Date de la mise à la disposition du
public de la demande..... B.O.P.I. — « Listes » n° 47 du 20-11-1981.**

(71) **Déposant : REY André et BERNARDIS Lucien, résidant en France.**

(72) **Invention de : André Rey et Lucien Bernardis.**

(73) **Titulaire : *Idem* (71)**

(74) **Mandataire : Cabinet Germain et Maureau, Le Britannia, Tour C,
20, bd E.-Déruelle, 69003 Lyon.**

La présente invention concerne un hatelet et son procédé de fabrication c'est-à-dire un élément de décoration de plats cuisinés et notamment de gibier, élément du type comprenant une tige en bois ou similaire et une
5 volute en papier ou similaire.

Actuellement les volutes sont réalisées à partir de bandes dans lesquelles sont découpées des fentes orientées perpendiculairement à l'axe longitudinal de la bande avec ménagement de deux bordures pleines transversales collées
10 l'une à l'autre. Après collage de leurs bordures, les bandes sont enroulées en hélice et collées sur leurs tiges.

Pour que, lors de l'enroulement d'une bande sur une tige, sa volute s'épanouisse, il est nécessaire de décaler longitudinalement et angulairement ses deux bordures, lors
15 de leur collage l'une à l'autre, ce qui exclut toute possibilité de mécanisation de la fabrication de ces hatelets qui sont toujours faits à la main.

La présente invention vis à remédier à tel inconvénient. A cet effet, le procédé qu'elle concerne consiste
20 à découper les fentes dans la bande de manière qu'elles forment avec son axe longitudinal, un angle compris entre 30° et 60° , à ménager deux bordures de pleines largeurs différentes de telle sorte qu'après leur assemblage bord à bord et sans décalage longitudinal, par collage, soudage
25 ou similaire, les extrémités de fentes correspondant à l'une des bordures soient décalées par rapport à leurs extrémités correspondant à l'autre bordure tandis que les extrémités d'une même fente sont décalées par rapport à l'autre et à enrouler cette volute sur la tige support,
30 en présentant, contre cette dernière, sa bordure la plus large et de telle manière que les bords libres assemblés des deux bordures forment avec l'axe longitudinal de la tige un angle très faible compris entre 0 et 15° .

De préférence, on prévoit pour la bordure la plus
35 large une prolongement compensant son décalage avec l'extrémité correspondante de la bordure la moins large, de manière à permettre l'assemblage bord à bord des deux

bordures sans décalage longitudinal et améliorant la fixation de la volute sur la tige.

De toute façon, l'invention sera bien comprise à l'aide de la description qui suit en référence au dessin schématique annexé représentant à titre non limitatif une
5 forme d'exécution de ce hatelet:

Figure 1 est une vue à plat de la bande préparée en vue de former la volute du hatelet ;

Figure 2 montre le mode de fixation de la bande de
10 figure 1 à la tige du hatelet ;

Figure 3 montre le hatelet selon l'invention.

Comme indiqué précédemment, un hatelet est un article de décoration de plats cuisinés comportant une tige sur laquelle est fixée une volute hélicoïdale réali-
15 sée à partir d'une bande généralement en papier.

La figure 1 montre cette bande 2 de papier préparée selon le procédé de l'invention. Comme le montre le dessin, les bords transversaux de cette bande sont découpés en oblique c'est-à-dire qu'ils forment avec ses bords lon-
20 gitudinaux un angle 3 compris entre 30 et 60°. Dans cet exemple l'angle 3 est d'environ 45°. En outre les fentes 4 découpées dans la bande 2 le sont avec la même inclinaison par rapport aux bords longitudinaux de ladite bande.

Enfin aux extrémités des fentes 4 sont ménagées deux
25 bordures pleines longitudinales respectivement 5 et 6 de largeurs différentes. Dans l'exemple illustré sur le dessin, c'est la bordure longitudinale 5 qui est la plus large. Il en résulte que lorsque la bordure 6 est rabattue et fixée sur la bordure 5 par collage soudage ou autre,
30 les extrémités des fentes 4 lui correspondant sont décalées par rapport aux extrémités de ces mêmes fentes correspondant à la bordure 5, comme cela est visible sur la figure 2. En outre, l'inclinaison précitée des fentes par rapport au bord de la bande 2 a pour effet que les
35 bordures 5 et 6 peuvent être assemblées l'une à l'autre sans aucun décalage longitudinal. Cette disposition permet donc un assemblage bord à bord tel qu'illustré

sur la figure 2, de telle sorte que cette opération peut facilement être mécanisée.

Par la suite, il suffit de présenter la bande 2 telle que préparée, comme illustré sur la figure 2 à la tige 7 du hatelet de manière que le bord libre commun de ses bordures longitudinales 5 et 6 fasse, avec l'axe de la dite tige, un angle 8 très petit c'est-à-dire de l'ordre de 0 à 15° et de l'enrouler sur ladite tige, ce qui a pour effet d'épanouir automatiquement la volute formée par cette bande 2 comme illustré sur la figure 3.

Comme on le voit, le procédé de l'invention, grâce à une préparation judicieuse de la bande 2, a pour effet de simplifier les opérations de montage du hatelet et par conséquent de rendre tout à fait possible la mécanisation de sa fabrication.

Comme cela ressort du dessin la bordure pleine 5 de la bande 2 est munie d'un prolongement 5a qui n'est prévu que pour permettre d'améliorer la fixation de la volute formée par la bande 2 à la tige 7 du hatelet, ce prolongement venant s'enrouler sur le hatelet à la base de la volute c'est-à-dire en 9 sur la figure 3.

Comme il va de soi et comme il ressort de ce qui précède, l'invention ne se limite pas à ce hatelet ni au seul mode de mise en oeuvre de son procédé de fabrication qui a été décrit ci-dessus à titre d'exemple non limitatif. Elle en embrasse au contraire toutes les variantes de réalisation.

- REVENDEICATIONS -

1. - Procédé de fabrication d'un hatelet, c'est-à-dire, d'un élément de décoration de plats cuisinés du type comprenant une tige en bois ou similaire et une volute réalisée à partir d'au moins une bande en papier ou similaire dans laquelle sont découpées des fentes transversales avec ménagement de deux bordures longitudinales pleines, caractérisé en ce qu'il consiste à découper les fentes (4) dans la bande (2) de manière qu'elles forment avec son axe longitudinal, un angle (3) compris entre 30° et 60°, à ménager deux bordures pleines (5 et 6) de largeurs différentes de telle sorte qu'après leur assemblage bord à bord et sans décalage longitudinal, par collage, soudage ou similaire, les extrémités de fentes (4) correspondant à l'une des bordures soient décalées par rapport à leurs extrémités correspondant à l'autre bordure, tandis que les extrémités d'une même fente (4) sont décalées par rapport à l'autre et à enrouler cette volute sur la tige support (7) en présentant contre cette dernière sa bordure la plus large (5) et de telle manière que les bords libres assemblés des deux bordures (5 et 6) forment avec l'axe longitudinal de la tige (7) un angle (8) très faible compris entre 0 et 15°.

2. - Procédé selon la revendication 1, caractérisé en ce qu'il est prévu pour la bordure la plus large (5) un prolongement comprenant son décalage avec l'extrémité correspondante de la bordure la moins large (6) de manière à permettre l'assemblage bord à bord des deux bordures sans décalage longitudinal et améliorant la fixation de la volute sur la tige (7).

3. - A titre de produit industriel nouveau, hatelet caractérisé en ce qu'il est réalisé par mise en oeuvre du procédé selon la revendication 1 ou la revendication 2.

FIG. 1

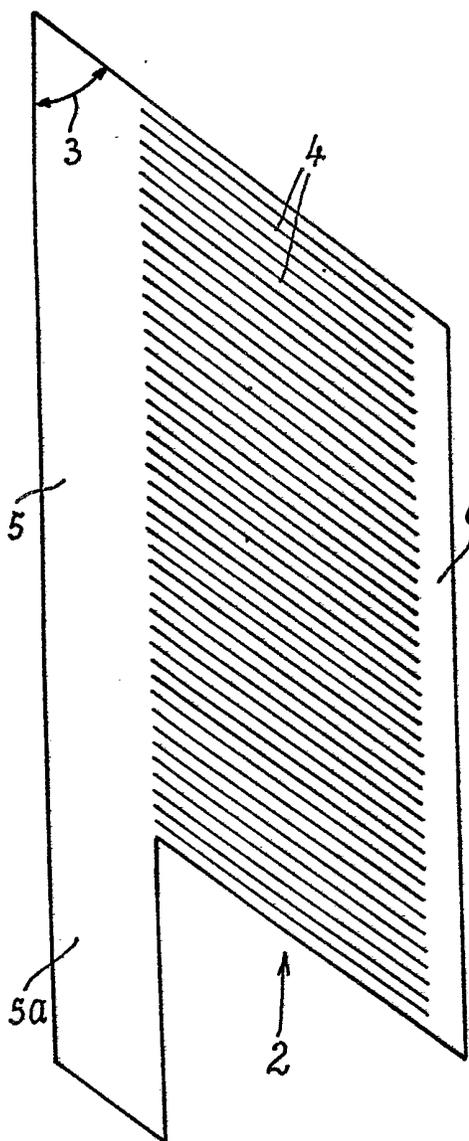


FIG. 2

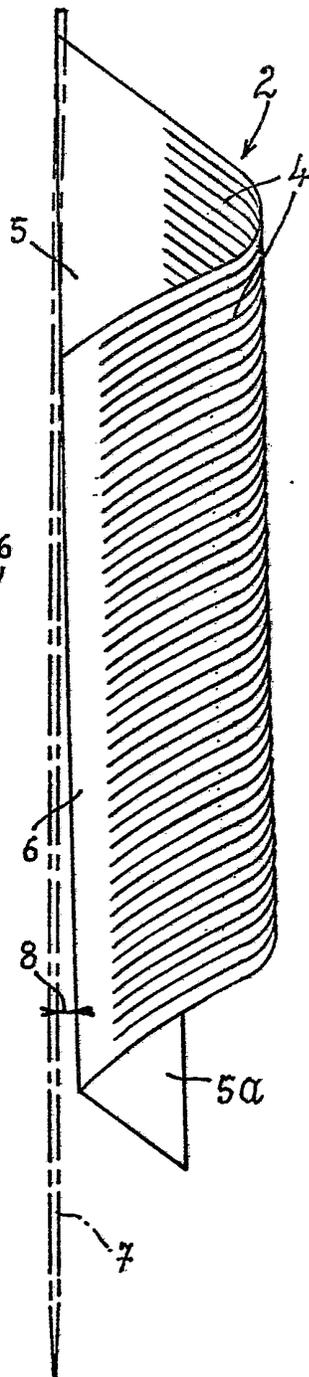


FIG. 3

