



Europäisches Patentamt
European Patent Office
Office européen des brevets



(11) **EP 0 974 300 A1**

(12) **DEMANDE DE BREVET EUROPEEN**

(43) Date de publication:
26.01.2000 Bulletin 2000/04

(51) Int Cl.7: **A47J 47/16, B67D 3/00**

(21) Numéro de dépôt: **99401834.9**

(22) Date de dépôt: **21.07.1999**

(84) Etats contractants désignés:
**AT BE CH CY DE DK ES FI FR GB GR IE IT LI LU
MC NL PT SE**
Etats d'extension désignés:
AL LT LV MK RO SI

(72) Inventeur: **Mulleris, Jean-Jacques**
92200 Neuilly sur Seine (FR)

(74) Mandataire: **Debay, Yves**
Cabinet Yves Debay,
122 Ellysée 2
78170 La Celle Saint Cloud (FR)

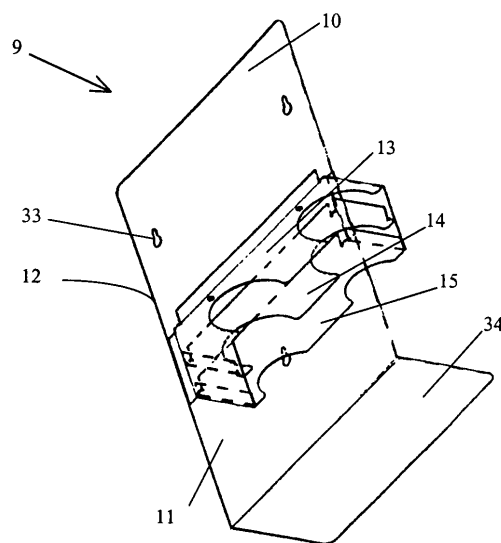
(30) Priorité: **21.07.1998 FR 9809297**

(71) Demandeur: **Atuser SARL**
92200 Neuilly sur Seine (FR)

(54) **Porte-distributeurs**

(57) La présente invention concerne un porte-distributeurs permettant de maintenir des distributeurs (1) constitués d'un récipient (3) muni d'un col (2), le col étant relié au récipient par un épaulement (5), qui se caractérise en ce qu'il comporte un fond (10) possédant des moyens de fixation (33) (80,81) permettant de fixer le porte-distributeurs sur un support fixe, au moins un premier plateau (13) est fixé sur la face avant (11) du fond (10), perpendiculairement au fond, possédant sur le côté opposé au fond au moins une encoche (29a,29b) de forme complémentaire de celle du col (2) d'un distributeur, un deuxième plateau (14) est fixé perpendiculairement au fond, parallèlement et en dessous du premier plateau (13), possédant au moins une encoche (32a, 32b) disposée selon le même axe que l'encoche (29a, 29b) du premier plateau (13), de telle sorte que le col du distributeur (1) puisse se positionner sur un premier et deuxième plateaux, la paroi de la base du col (2) du distributeur étant positionnée dans une encoche (29a, 29b) du premier plateau (13), l'épaulement (5) du distributeur reposant sur la face supérieure (17) du premier plateau, la paroi du col à proximité de l'extrémité du col étant positionnée dans une encoche (32a, 32b) du deuxième plateau, l'ouverture (4) du col étant positionnée en dessous du deuxième plateau (14), le distributeur (1) étant maintenu sur le porte-distributeurs (9) par un premier moyen de maintien disposé sur la face supérieure du premier plateau et un deuxième moyen de maintien disposé au niveau de la face inférieure (25) du deuxième plateau.

Figure 1



EP 0 974 300 A1

Description

[0001] La présente invention concerne un porte-distributeur.

[0002] L'invention concerne plus particulièrement un porte-distributeur de friandises.

[0003] Il est connu des distributeurs constitués d'un récipient muni d'un col cylindrique à une de ses extrémités. Les récipients sont généralement en matériaux transparents. Le col comprend un moyen de distribution permettant d'extraire du récipient une quantité déterminée du contenu du récipient par l'ouverture du col. Ce moyen de distribution peut par exemple être actionné par une manette que l'on déplace autour de l'axe du distributeur. Ces distributeurs peuvent être positionnés sur des porte-distributeurs, l'ouverture du col du distributeur orienté vers le bas. Ces distributeurs peuvent contenir différents produits alimentaires. Dans la restauration rapide, des porte-distributeurs sont généralement fixés sur une paroi telle qu'un mur, et sont utilisés pour verser rapidement des friandises telles que des morceaux de chocolat ou de cacahuètes, par exemple, sur des coupes de crèmes glacées. Les distributeurs sont généralement positionnés sur un évier du porte-distributeur et ensuite fixés par une bague qui se positionne sur la paroi du récipient. Une grande partie de la paroi du distributeur est recouverte par cette bague.

[0004] Un premier but de l'invention est de proposer un porte-distributeur qui permet de maintenir des distributeurs tout en dégageant le maximum de surface disponible sur les distributeurs, et qui soit simple à réaliser. La surface ainsi libérée peut être utilisée comme support publicitaire et/ou permettre de mieux visualiser la quantité de produits restant dans les distributeurs.

[0005] Ce but est atteint par le fait que le porte-distributeur selon l'invention permettant de maintenir des distributeurs constitués d'un récipient muni d'un col, le col étant relié au récipient par un épaulement, se caractérise en ce qu'il comporte un fond possédant des moyens de fixation permettant de fixer le porte-distributeur sur un support fixe, au moins un premier plateau est fixé sur la face avant du fond, perpendiculairement au fond, possédant sur le côté opposé au fond au moins une encoche de forme complémentaire de celle du col d'un distributeur, un deuxième plateau est fixé perpendiculairement au fond, parallèlement et en dessous du premier plateau, possédant au moins une encoche disposée selon le même axe que l'encoche du premier plateau, de telle sorte que le col du distributeur puisse se positionner sur un premier et deuxième plateaux, la paroi de la base du col du distributeur étant positionnée dans une encoche du premier plateau, l'épaulement du distributeur reposant sur la face supérieure du premier plateau, la paroi du col à proximité de l'extrémité du col étant positionnée dans une encoche du deuxième plateau, l'ouverture du col étant positionné en dessous du deuxième plateau, le distributeur étant maintenu sur le porte-distributeur par un premier moyen de maintien

disposé sur la face supérieure du premier plateau et un deuxième moyen de maintien disposé au niveau de la face inférieure (25) du deuxième plateau.

[0006] Selon une particularité, le premier moyen de maintien est constitué d'au moins un trou coopérant avec au moins un ergot disposé sur l'épaulement du distributeur, le deuxième moyen de maintien est constitué d'une tige pouvant venir en contact avec la paroi du col et dont les extrémités peuvent se fixer sous le deuxième plateau.

[0007] Selon une autre particularité, un troisième plateau est fixé en dessous du deuxième plateau et de l'ouverture du col du distributeur, le côté longitudinal opposé au fond comprend des encoches permettant de positionner un récipient dans l'axe de l'ouverture du col d'un distributeur.

[0008] Selon une autre particularité, le porte distributeur comprend :

- une première plaque métallique rectangulaire possédant un côté longitudinal plié perpendiculairement pour former une languette, et des côtés transversaux pliés perpendiculairement pour former des montants, la partie centrale de la plaque comprise entre les deux montants comporte deux encoches sur le côté opposé à la languette constituant le premier plateau, est fixée sur le fond en effectuant une soudure entre la languette et le fond,
- une plaque métallique possédant une première languette perpendiculaire formée sur un des côtés longitudinaux par pliage, deux autres languettes formées sur les deux côtés transversaux de la plaque par pliage et deux encoches sur le côté opposé à la première languette, est fixée par l'intermédiaire des languettes pour former le deuxième plateau, la première languette étant soudée sur le fond, tandis que les deux autres languettes sont soudées sur les faces, disposées en vis-à-vis des montants de la première plaque,
- un troisième plateau est formé à partir d'une plaque similaire de la deuxième plaque et se fixe de la même façon que celle-ci, en dessous du deuxième plateau, afin de constituer un porte-distributeur pouvant recevoir deux distributeurs.

[0009] Selon une autre particularité, le porte distributeur comprend :

- une plaque rectangulaire comportant une languette formée sur un des côtés longitudinaux de la plaque par pliage et quatre encoches sur le côté longitudinal opposé à la languette, les extrémités de la plaque sont pliées une première fois perpendiculairement pour former des montants, chaque extrémité libre des montants est pliée perpendiculairement pour former deux premiers plateaux latéraux avec une encoche, la partie centrale de la plaque, comprise entre les deux montants forme un plateau cen-

tral avec deux encoches décalées en hauteur par rapport aux encoches des plateaux latéraux, la plaque étant soudée sur le fond au niveau de la languette,

- une deuxième plaque pliée de la même façon que la première plaque pour former un troisième plateau central et deux troisièmes plateaux latéraux, est fixée sur le fond par la languette de la même façon que la première plaque de telle façon que l'arête formée par le pliage de la partie centrale et les montants de la deuxième plaque soit positionnée contre l'arête formée par le pliage des montants et des plateaux latéraux de la première plaque,
- une plaque métallique possédant une première languette perpendiculaire formée sur un des côtés longitudinaux par pliage, deux autres languettes formées sur les deux côtés transversaux de la plaque par pliage et deux encoches sur le côté opposé à la première languette, est fixée par l'intermédiaire des languettes pour former un deuxième plateau central, la première languette étant soudée sur le fond, tandis que les deux autres languettes sont soudées sur les faces, disposées en vis à vis, des montants de la première plaque,
- deux plaques possédant une première languette formée sur un des côtés longitudinaux, une deuxième languette sur le côté latéral positionné à droite de la première languette pour une des deux plaques et à gauche pour l'autre et une encoche sur le côté opposé à la première languette, la première languette étant soudée sur le fond du porte-distributeur et la deuxième languette sur la face d'un montant de la deuxième plaque, opposée au deuxième montant, afin de constituer un porte-distributeur pouvant recevoir quatre distributeurs.

[0010] Selon une autre particularité, les soudures entre le fond et les languettes remontent au-dessus du bord supérieur des languettes.

[0011] Selon une autre particularité, les moyens de fixation du fond sont constitués par des ouvertures permettant d'enclencher le fond sur la tête de vis positionnées sur une paroi d'une machine.

[0012] Selon une autre particularité, le côté inférieur du fond est plié perpendiculairement dans le même sens que les plateaux, pour former un quatrième plateau

[0013] Un autre but de l'invention est de proposer un porte-distributeur qui s'adapte simplement sur une machine afin de faciliter l'utilisation des distributeurs lorsque les distributeurs s'utilisent en combinaison avec ladite machine.

[0014] Ce but est atteint par le fait que des moyens de fixation du fond comprennent une embase constituée d'une partie plane rectangulaire possédant une face supérieure et une face inférieure dont les extrémités sont pliées perpendiculairement dans le même sens que la face arrière pour former deux flancs, une languette est

formée par pliage le long d'un côté longitudinal en étant orientée dans le même sens que la face supérieure et une languette formée sur chaque flanc par pliage, cette embase étant soudée sur le fond par les languettes des flancs et la languette de la partie centrale, et des entretoises positionnées contre le fond et la partie centrale plane pour maintenir le fond perpendiculairement à l'embase, permettant de monter le porte-distributeur sur une machine de telle façon que, les flancs de l'embase viennent sur les côtés latéraux de la machine, la face arrière de la partie centrale de l'embase venant reposer sur le dessus de la machine, la face arrière du fond du porte-distributeur étant sensiblement dans le même plan que la face avant de la machine, des moyens de fixation étant disposés sur les flancs de l'embase pour assurer le maintien du porte-distributeur sur la machine.

[0015] Selon une particularité, les moyens de fixation sont constitués d'encoches coopérant avec des vis ou des rivets de la machine, dépassant des côtés latéraux de la machines.

[0016] Selon une particularité, un cache de protection, formé d'une bande en forme de U et dont les extrémités peuvent se monter sur les flancs de l'embase, la base du U étant sensiblement parallèle à la face avant de la machine, permet de cacher et protéger des commandes de la face avant de la machine.

[0017] D'autres particularités et avantages de la présente invention apparaîtront plus clairement à la lecture de la description ci-après faite en référence aux dessins annexés dans lesquels :

- la figure 1 représente une vue en perspective d'un porte-distributeur selon un premier mode de réalisation pouvant accueillir deux distributeurs ;
- la figure 2 représente une vue en perspective d'un distributeur pouvant être maintenu sur un porte-distributeur selon l'invention ;
- les figures 3, 4, et 5 représentent respectivement une vue en perspective du premier plateau, une vue en perspective du troisième plateau et une vue de dessus du deuxième plateau d'un porte-distributeur tel que représenté figure 1 ;
- la figure 6 représente un porte-distributeur selon un deuxième mode de réalisation pouvant accueillir quatre distributeurs ;
- les figures 7 et 8 représentent une vue de face et de dessus de la première plaque constituant les premiers plateaux ;
- les figures 9 et 10 représentent une vue de dessus avant pliage et une vue en perspective après pliage, de la plaque constituant les troisièmes plateaux ;
- les figures 11 et 12 représentent une vue de dessus avant pliage et une vue de côté après pliage de la plaque constituant le deuxième plateau central ;
- la figure 13 représente une vue de dessus avant pliage d'une des plaques constituant un deuxième plateau latéral ;

- la figure 14 représente une vue de dessus d'une tige cylindrique permettant de fixer un distributeur ;
- les figures 15 et 16 représentent respectivement une vue de dessus de l'embase du porte-distributeur avant pliage et une vue en perspective de l'embase après pliage ;
- la figure 17 représente une vue de côté du porte-distributeur selon le deuxième mode de réalisation.
- la figure 18 représente une vue en perspective d'un cache de protection pouvant se monter sur l'embase.
- la figure 19 représente une vue de face d'un porte-distributeur monté sur une machine.

[0018] L'invention va à présent être décrite en référence aux figures.

[0019] Un premier porte-distributeur, pouvant accueillir deux distributeurs va être décrit en référence aux figures 2 à 5. Les distributeurs concernés dans ce mode de réalisation sont des distributeurs constitués d'un récipient muni d'un col qui peut être cylindrique. La figure 2 représente un distributeur (1) utilisable dans l'invention. Le col (2) est positionné sur une surface plane du récipient (3). Le récipient peut par exemple être de forme cylindrique. Le col (2) est positionné au milieu d'une des deux extrémités planes du récipient. Le col comprend, de façon connue, un moyen de distribution permettant d'extraire du récipient une quantité déterminée de contenu par l'ouverture (4) du col (2). Ce moyen de distribution peut, par exemple, être actionné par une manette que l'on déplace selon l'axe du distributeur. L'extrémité plane possédant le col constitue un épaulement (5). L'autre extrémité (6) du récipient (3) peut posséder une ouverture permettant de remplir le récipient. Le porte-distributeur selon l'invention permet de maintenir au moins un distributeur, l'ouverture du col du distributeur étant orientée vers le bas. En référence à la figure 1, le porte-distributeur (9) comporte un fond (10) servant de support pour des plateaux. Les différents éléments du porte-distributeur peuvent être réalisés en tôle par exemple. Le fond (10) peut être constitué d'une plaque rectangulaire comportant deux faces principales planes, une face avant (11) et une face arrière (12). Trois plateaux (13, 14, 15) sont disposés parallèlement entre eux sur la face avant (11) du fond, un premier plateau (13) étant positionné au-dessus d'un deuxième plateau (14), un troisième plateau (15) étant positionné en dessous du deuxième plateau (14). Chaque plateau est constitué d'une plaque rectangulaire et est fixé par un des côtés longitudinaux à la face avant du fond, perpendiculairement par rapport au fond.

[0020] Selon un mode de réalisation, et en référence à la figure 3, le premier plateau (13) est constitué d'une plaque métallique (16) rectangulaire possédant une face supérieure (17) et une face inférieure (18). Un côté longitudinal de la plaque (16) est plié perpendiculairement pour former une languette (19). La languette est

orientée dans le même sens que la face supérieure (17). Les côtés transversaux de la plaque sont pliés perpendiculairement pour former des montants (20, 21), orientés dans le même sens que la face inférieure (18) de la plaque. Pour permettre de plier les côtés transversaux, deux encoches (22a, 22b) sont préalablement réalisées sur toute la hauteur de la languette (19). La partie centrale de la plaque comprise entre les deux montants constitue le premier plateau (13). La plaque peut être fixée sur le fond (10) en effectuant une soudure entre la languette (19) et le fond (10).

[0021] En référence à la figure 4, le troisième plateau (15) est constitué d'une plaque rectangulaire métallique (23) possédant une face supérieure (24) et une face inférieure (25). Une première languette (26) est formée sur un des côtés longitudinaux par pliage. Deux autres languettes (27, 28) sont formées sur les deux côtés transversaux de la plaque (23) par pliage. La distance entre les deux languettes (27, 28) est sensiblement égale à la distance entre les deux montants (20, 21) de la première plaque (16). Les languettes (26, 27, 28) sont sensiblement perpendiculaires à la plaque et orientées dans le même sens que la face supérieure (24) de la plaque. La plaque (23) peut ensuite être fixée par l'intermédiaire des languettes (26, 27, 28) pour former le troisième plateau (15). Les dimensions du premier et du troisième plateaux sont sensiblement identiques. La première languette (26) est soudée sur le fond (11), tandis que les deux autres languettes (27, 28) sont soudées sur les faces, disposées en vis-à-vis des montants (20, 21) de la plaque (16) formant le premier plateau (14). La face supérieure (24) du deuxième plateau (15) et la face inférieure (18) du premier plateau (14) sont en vis à vis. La face inférieure (18) du troisième plateau (15) peut être sensiblement dans le même plan que les extrémités libres des montants (20, 21).

[0022] En référence à la figure 5, le deuxième plateau (14) est formé de la même façon que le troisième plateau (15) à partir d'une plaque (34) similaire de la plaque (23) constituant le troisième plateau (15). Ce deuxième plateau (14) est positionné parallèlement et entre le premier et le troisième plateaux. Ce deuxième plateau (14) est fixé de la même façon que le troisième plateau (15).

[0023] Deux encoches circulaires (29a, 29b) (30a, 30b), sensiblement identiques, sont réalisées sur le premier (13) et le deuxième (14) plateaux. Les encoches sont réalisées sur le côté du plateau opposé au fond (10) du porte-distributeur de telle sorte qu'une encoche (29a, 29b) du premier plateau (13) soit dans le même axe qu'une encoche (30a, 30b) du deuxième plateau (14). Ces encoches sont réalisées lors de la réalisation des plateaux à partir des plaques métalliques, avant d'être soudées et préférablement avant le pliage de celles-ci. Le rayon de courbure de ces encoches est adapté pour recevoir le col (2) du distributeur (1). Un distributeur peut être placé sur le porte-distributeur (9) de telle sorte que le col (2) du distributeur (1) soit positionné dans deux encoches disposées sur le même axe, une enco-

che du premier plateau et une encoche du deuxième plateau. La paroi circulaire d'une encoche (29a, 29b) du premier plateau (13) est positionnée à proximité de la base (7) du col (2), la paroi circulaire de l'encoche (30a, 30b) du deuxième plateau (14) est positionnée à proximité de l'extrémité du col, l'épaule (5) du distributeur repose sur la surface supérieure (17) du premier plateau (13). L'ouverture (4) du col (2) se positionne en dessous du deuxième plateau.

[0024] Un premier moyen de maintien agissant sur le récipient du distributeur est disposé sur la face supérieure du premier plateau. Ce moyen de maintien peut être constitué d'un trou (31a, 31b), effectué sur le premier plateau (13), à proximité de chaque encoche et coopérant avec un bossage (8, figure 2) du distributeur (1) positionné sur l'épaule (5). Le bossage (8) peut ainsi se positionner dans le trou, afin d'assurer le maintien du distributeur sur le porte-distributeur (1). Un moyen, positionné au niveau du deuxième plateau (14), permet de maintenir le distributeur (1) dans les encoches (29a, 30a) (29b, 30b) en agissant sur le col (2). Ce moyen peut être constitué d'une tige cylindrique, en forme de U par exemple. Les extrémités de la tige peuvent se glisser dans des conduits cylindriques, par exemple, positionnés sur la face inférieure du deuxième plateau (14) de part et d'autre de chaque encoche, jusqu'à ce que la base du U soit tangente au col (2) du récipient. La tige peut être fixée par une soudure entre la face inférieure du deuxième plateau (14) et les extrémités de la tige. Ce moyen assure un bon maintien du distributeur, notamment lors de l'actionnement de la manette de distribution. L'ergot du récipient positionné dans le trou du premier plateau et la tige métallique permettent de maintenir l'axe principal du distributeur parallèle au fond (10) et d'éviter aussi tout mouvement du distributeur autour de son axe principal.

[0025] Lorsque le distributeur est monté sur le porte-distributeur, le troisième plateau (15) est positionné en dessous de l'ouverture (4) du col (2) du distributeur (1). Deux encoches (32a, 32b), circulaires par exemple, sont réalisées sur le côté longitudinal du troisième plateau (15), opposé au fond (10). Chaque encoche du troisième plateau est positionnée dans l'axe d'une encoche du premier et du deuxième plateaux. Le rayon de courbure et le positionnement du centre du rayon de courbure de l'encoche sont déterminés pour permettre de positionner convenablement dans l'axe de l'ouverture du col, un récipient possédant une paroi cylindrique et dans lequel on souhaite verser le contenu du distributeur. La forme de ces encoches peut être adaptée pour différents types de récipients.

[0026] Le fond (10) du porte-distributeur (9) peut être fixé sur un support plan de telle sorte que les plateaux (13, 14, 15) soient positionnés horizontalement, la face supérieure des plateaux orientée vers le haut. Des moyens de fixation sont formés sur le fond (10) du porte-distributeur, pour permettre de fixer le porte-distributeur sur un mur par exemple. Ces moyens peuvent être

constitués d'ouvertures (33) traversant de part en part la plaque constituant le fond. La largeur de l'ouverture est inférieure à celle de la tête de vis. Les extrémités des ouvertures, orientées dans le même sens que les faces inférieures des plateaux, comportent un perçage de diamètre supérieur à la tête de vis. Des vis sont vissées sur le support sur lequel on désire fixer le porte-distributeur. Le porte-distributeur peut ainsi s'enclencher sur la tête des vis par les perçages des ouvertures (33). La fixation peut par exemple s'effectuer avec trois vis, deux ouvertures étant positionnées horizontalement au-dessus du premier plateau (13), symétriquement par rapport à l'axe longitudinal du fond du porte-distributeur, et une autre ouverture étant positionnée au-dessous du troisième plateau (15) sensiblement sur ce même axe longitudinal. Le porte-distributeur peut se monter sur un support vertical, sur la paroi d'une machine par exemple.

[0027] Le côté inférieur du fond, vers lequel la face inférieure des plateaux est orientée, peut être plié perpendiculairement, pour former un quatrième plateau (34). Des récipients peuvent ainsi être posés sur ce quatrième plateau, sous l'ouverture du col d'un distributeur par exemple.

[0028] La figure 6 représente un porte-distributeur (40) permettant d'accueillir quatre distributeurs (1) similaires des précédents. Le porte-distributeur comprend un fond (41) et des premiers (42a, 42b, 42c), deuxièmes (43a, 43b, 43c) et troisièmes (44a, 44b, 44c) plateaux tels que définis dans le premier mode de réalisation. Les figures 7 à 13 représentent les différentes plaques métalliques permettant de former ces plateaux. En référence aux figures 7 et 8, les premiers plateaux sur lesquels l'épaule des distributeurs repose sont constitués à partir d'une plaque rectangulaire (45). Une languette (46) est formée sur un des côtés longitudinaux de la plaque. Les extrémités de la plaque sont pliées une première fois perpendiculairement pour former des montants (47, 48), de la même façon que lors du premier mode de réalisation. Chaque extrémité libre des montants (47, 48) est pliée perpendiculairement pour former un plateau latéral (42b, 42c). La partie centrale de la plaque, comprise entre les deux montants (47, 48) forme un plateau central (42a). Des encoches sont effectuées dans la languette pour permettre ces différents pliages. La plaque (45) est soudée sur le fond (41) au niveau de la languette (46). La largeur du fond (41) peut être sensiblement égale à la distance entre les extrémités libres des plateaux latéraux (42b, 42c).

[0029] En référence aux figures 9 et 10, une deuxième plaque (50) est pliée de la même façon que la première plaque (45). Les dimensions des plateaux (44a, 44b, 44c) ainsi formés sont sensiblement identiques de celles des premiers plateaux (42a, 42b, 42c). La longueur des montants (51, 52) de cette deuxième plaque (50) peut varier. La deuxième plaque est soudée sur le fond (41) par la languette (53), les montants de la deuxième plaque étant sensiblement dans le même

plan que les montants de la première plaque. L'arête (54a, 54b) formée par le pliage de la partie centrale (44a) et les montants (51, 52) de la deuxième plaque (50) peut être positionnée contre l'arête (55a, 55b) formée par le pliage des montants (47, 48) et des plateaux latéraux (42b, 42c) de la première plaque (45). Les plateaux (44a, 44b, 44c) de cette deuxième plaque (50), le plateau central et les deux plateaux latéraux, constituent les troisièmes plateaux tels que définis lors du premier mode de réalisation, permettant de positionner un récipient sous l'ouverture du col du distributeur. En référence à la figure 9 qui représente la plaque (50) avant pliage, les encoches (55) permettant le pliage de la plaque pour constituer les montants par exemple, peuvent avoir la forme d'un triangle isocèle, la base du triangle étant dans le même plan que le côté longitudinal de la plaque. Les côtés du triangle se retrouvent ainsi bord à bord lorsque le pliage est effectué tel que représenté figure 10. La languette (55) est ainsi en continue au niveau des plisages, ce qui améliore et facilite la fixation de la plaque par soudage de la languette sur le fond du porte-distributeur.

[0030] Suivant les figures 11, 12, et 13, les deuxièmes plateaux tels que définis lors du premier mode de réalisation, sont constitués de trois plaques métalliques possédant chacune une face supérieure et une face inférieure. Suivant les figures 11 et 12, le deuxième plateau central (43a) est constitué à partir d'une plaque métallique (60) possédant une face supérieure (64) et une face inférieure (65). Une première languette (62) est formée sur un des côtés longitudinaux et deux autres languettes (63a, 63b) sur les deux côtés transversaux de la plaque (60) par pliage. Les languettes (62, 63a, 63b) sont sensiblement perpendiculaires à la plaque (60) et orientées dans le même sens que la face supérieure (64) de la plaque (60). Cette plaque (60) est positionnée entre les deux montants (47, 48) de la première plaque (45) et entre les plateaux centraux (42a, 44a) de la première et deuxième plaques (45, 50). La première languette (60) est soudée sur le fond, tandis que les deux autres languettes (63a, 63b) sont soudées sur les faces, disposées en vis-à-vis des montants (47, 48) de la première plaque (45). Un plateau (43b, 43c) est positionné entre un plateau latéral (42b, 42c) de la première plaque (45) et un plateau latéral (44b, 44c) de la deuxième plaque (50) disposé en dessous du premier (45). Suivant la figure 13, chacun de ces plateaux (43a, 43b) est constitué d'une plaque (61). Une première languette (66) est formée sur un des côtés longitudinaux et une deuxième languette (67) sur un des deux côtés transversaux de la plaque (61) par pliage. Cette deuxième languette (67) est réalisée sur le côté latéral positionné à droite de la première languette pour une des deux plaques et à gauche pour l'autre. Les languettes (66, 67) sont sensiblement perpendiculaires à la plaque et orientées dans le même sens que la face supérieure de la plaque. La première languette (66) est soudée sur le fond (41) du porte-distributeur et la deuxième sur la face d'un montant

(47) de la deuxième plaque (50), opposée au deuxième montant (48).

[0031] Les premiers (42a, 42b, 42c) et deuxièmes (43a, 43b, 43c) plateaux possèdent chacun des encoches circulaires permettant de positionner le col de quatre distributeurs, deux distributeurs dans des encoches (68, 71) (69, 72) des plateaux centraux (42a, 43a) et un distributeur dans des encoches (67, 73) de chaque premier et deuxième plateaux latéraux (42b, 43b) (42c, 43c). Les encoches des premiers et des deuxièmes plateaux sont disposées les une par rapport aux autres de la même façon que dans le premier mode de réalisation. Les premiers plateaux possèdent des trous (66, figure 8) qui coopèrent un bossage de l'épaulement (5) de chaque distributeur (1). Une tige cylindrique (74) en forme de U par exemple, représentée figure 14, permet de maintenir le distributeur (1) dans les encoches. Les extrémités (75, 76) de la tige peuvent, par exemple, se glisser dans des conduits cylindriques positionnés sur la face inférieure des deuxièmes plateaux, jusqu'à ce que la base du U soit tangente au col (2) du récipient (3). Une tige de plus grande taille, représentée figure 6 avec la référence (78), peut maintenir en même temps deux distributeurs positionnés au niveau des plateaux centraux (42a, 43a). Les extrémités de la tige peuvent alors se glisser dans des conduits cylindriques positionnés sur la face inférieure des deuxièmes plateaux centraux, un conduit étant positionné perpendiculairement au fond, entre une encoche et un montant du premier plateau. Dans les deux modes de réalisation, des conduits cylindriques ou d'autres moyens peuvent être disposés sur les montants de la première plaque pour recevoir une des extrémités de la tige cylindrique, ou sur les montants de la deuxième plaque dans le deuxième mode de réalisation. Les extrémités (75, 76) de la tige peuvent aussi être directement soudées sur la face inférieure des deuxièmes plateaux, de telle sorte que la base du U soit tangente au col (2) d'un récipient (3). De la même façon que le premier mode de réalisation, les troisièmes plateaux possèdent des encoches (56) facilitant le remplissage de récipients à partir des distributeurs.

[0032] Préférentiellement, les différentes soudures effectuées entre le fond et les languettes des plaques remontent au-dessus du bord supérieur des languettes. Ainsi, les dépôts de saleté entre les languettes et le fond sont évités, et le nettoyage du porte-distributeur est facilité.

[0033] Avantageusement, le porte-distributeur peut comprendre différents éléments permettant de fixer le porte-distributeur sur une machine. Le porte-distributeur peut, par exemple, être utilisé pour porter des distributeurs de friandises, telles que des pépites de chocolat, des morceaux de cacahuète par exemple, destinées à être réparties sur des crèmes glacées. Des éléments positionnés sur la face arrière du fond du porte-distributeur peuvent être prévus pour monter le porte-distributeur sur un distributeur de crème glacée par exemple.

[0034] En référence aux figures 17 et 6, les éléments permettant de monter le porte-distributeur sur une machine, du type distributeur de crème glacée par exemple, sont constitués d'une embase (80) et de deux entretoises (81). Suivant les figures 15 et 16, l'embase (80) est constituée d'une plaque plane rectangulaire possédant une face supérieure (83) et une face inférieure (84), dont les extrémités sont pliées perpendiculairement dans le même sens que la face arrière pour former deux flancs (85, 86). Une languette (87) est formée par pliage le long d'un côté longitudinal de la partie centrale plane (82) comprise entre les flancs (85, 86). La languette est orientée dans le même sens que la face supérieure (83). Une languette (87, 88) peut être formée sur chaque flanc (85, 86) par pliage, en étant sensiblement dans le même plan que la languette (87) précédente, une des extrémités de la languette étant contre la surface inférieure (84) de la partie centrale plane de l'embase comprise entre les deux flancs (85, 86). Cette embase (80) est soudée sur le fond du porte-distributeur, sur la face arrière de l'embase ne comportant pas les plateaux, la partie centrale plane (82) de l'embase (80) étant perpendiculaire au fond (41). La soudure est effectuée entre les languettes de l'embase et le fond, les languettes (86, 87) des flancs et celle de la partie centrale (84). La longueur de la partie centrale (82) plane de l'embase peut être sensiblement de la même longueur que celle du fond (41).

[0035] Des entretoises (81) sont positionnées contre le fond (41) et la partie centrale plane (82) pour maintenir le fond perpendiculairement à l'embase. Chaque entretoise (81) peut être constituée par une extrémité du fond (41) pliée perpendiculairement, dans le même sens que la face arrière du fond. L'entretoise peut être pliée pour former une languette pour permettre de souder l'entretoise sur l'embase.

[0036] L'embase peut être positionnée sur le dessus d'une machine, les flancs (85, 86) de l'embase venant sur les côtés latéraux de la machine, la face inférieure (84) de la partie centrale (82) de l'embase venant reposer sur le dessus de la machine, la face arrière du fond du porte-distributeur étant sensiblement dans le même plan que la face avant de la machine. Des moyens de fixation sont disposés sur les flancs de l'embase pour assurer le maintien du porte-distributeur sur la machine. Ces moyens peuvent être constitués d'encoches (89) coopérant avec des vis ou des rivets de la machine, dépassant des côtés latéraux de la machine. Le porte-distributeur peut se fixer rapidement sur un distributeur de glaces par exemple, les dimensions de l'embase étant adaptées à celles du distributeur de glace. L'utilisateur peut remplir une coupelle de glace par la face avant du distributeur de glace et ensuite rapidement garnir la coupelle de friandises à partir d'un distributeur positionné juste au-dessus du système de distribution de glace.

[0037] Avantageusement, un cache de protection peut être prévu pour protéger, lors de la manipulation

des distributeurs de friandises, des commandes de la machine ou des boutons de réglage par exemple, présents sur la partie supérieure de la face avant de la machine. En référence à la figure 18, le cache peut par exemple être constitué d'une bande (92) en forme de U. Les extrémités (93, 94) du U peuvent se fixer sur les flancs (85, 86) de l'embase (80), de telle sorte que la base (95) du U soit sensiblement parallèle à la face avant de la machine, à proximité de celle-ci. Deux perçages (91, figure 17) positionnés sur chaque flancs (85, 86) peuvent coopérer avec deux perçages (96) positionnés sur les extrémités (93, 94) de la bande (92) pour permettre de fixer la bande sur l'embase. Suivant la figure 19, des renforcements (90), de dimensions complémentaires de celles des extrémités (93, 94) de la bande (92), peuvent être réalisés sur la face intérieure des flancs de l'embase (80), afin de positionner les extrémités de la bande entre les flancs et les côtés latéraux de la machine. Les extrémités (93, 94) du cache peuvent ainsi être positionnées dans les renforcements (90) et être fixées au moyen de vis par exemple, par l'intermédiaire des perçages (91) des flancs positionnés dans les renforcements (90) et les perçages (96) des extrémités (93, 94) du cache. La base (95) du cache est alors positionnée devant les boutons de réglage (99) présents sur la partie supérieure de la face (97) avant de la machine (98). Les distributeurs de friandises peuvent alors être actionnés sans craindre de dérégler la machine, le distributeur de crème glacée par exemple.

[0038] L'orientation des languettes de chaque plaque peut bien entendu varier. La forme des encoches du premier plateau et du deuxième plateau peuvent être différentes ou similaires et peuvent être adaptées au col de différents distributeurs. La forme des plateaux autour des encoches peut être adaptée à la forme de l'épaule de différents distributeurs. Le porte-distributeur selon l'invention peut être constitué de plaques métalliques qui sont découpées, pliées et ensuite soudées entre elles. Il est simple à réaliser, peu onéreux, et facile à entretenir. La totalité de la paroi du récipient, qui n'est pas orientée vers le fond du porte-distributeur, est dégagée et peut être utilisée comme support publicitaire. De plus, si la paroi du récipient est transparente, en verre ou en plastique par exemple, le contenu du récipient est bien visible et il est possible de visualiser facilement la quantité de produit restant dans le récipient.

[0039] D'autres modifications à la portée de l'homme de métier font également partie de l'esprit de l'invention.

Revendications

1. Porte-distributeur permettant de maintenir des distributeurs (1) constitués d'un récipient (3) muni d'un col (2), le col étant relié au récipient par un épaulement (5), caractérisé en ce qu'il comporte un fond (10) possédant des moyens de fixation (33) (80,81) permettant de fixer le porte-distributeur sur un sup-

port fixe, au moins un premier plateau (13) est fixé sur la face avant (11) du fond (10), perpendiculairement au fond, possédant sur le côté opposé au fond au moins une encoche (29a, 29b) de forme complémentaire de celle du col (2) d'un distributeur, un deuxième plateau (14) est fixé perpendiculairement au fond, parallèlement et en dessous du premier plateau (13), possédant au moins une encoche (32a, 32b) disposée selon le même axe que l'encoche (29a, 29b) du premier plateau (13), de telle sorte que le col du distributeur (1) puisse se positionner sur un premier et deuxième plateaux, la paroi de la base du col (2) du distributeur étant positionnée dans une encoche (29a, 29b) du premier plateau (13), l'épaule (5) du distributeur reposant sur la face supérieure (17) du premier plateau, la paroi du col à proximité de l'extrémité du col étant positionnée dans une encoche (32a, 32b) du deuxième plateau, l'ouverture (4) du col étant positionnée en dessous du deuxième plateau (14), le distributeur (1) étant maintenu sur le porte-distributeurs (9) par un premier moyen de maintien disposé sur la face supérieure du premier plateau et un deuxième moyen de maintien disposé au niveau de la face inférieure (25) du deuxième plateau.

2. Porte-distributeurs selon la revendication 1, caractérisé en ce que le premier moyen de maintien est constitué d'au moins un trou (31a, 31b) coopérant avec au moins un ergot (8) disposé sur l'épaule (5) du distributeur (1), le deuxième moyen de maintien est constitué d'une tige (74) pouvant venir en contact avec la paroi du col (2) et dont les extrémités (75, 76) peuvent se fixer sous le deuxième plateau.

3. Porte-distributeurs selon la revendication 1 ou 2, caractérisé en ce qu'un troisième plateau (15) est fixé en dessous du deuxième plateau (16) et de l'ouverture du col du distributeur, le côté longitudinal opposé au fond comprend des encoches permettant de positionner un récipient dans l'axe de l'ouverture du col d'un distributeur.

4. Porte-distributeurs selon l'une des revendications précédentes, caractérisé en ce que :

- une première plaque métallique (16) rectangulaire possédant un côté longitudinal plié perpendiculairement pour former une languette (19), et des côtés transversaux pliés perpendiculairement pour former des montants (20, 21), la partie centrale de la plaque comprise entre les deux montants comporte deux encoches (29a, 29b) sur le côté opposé à la languette constituant le premier plateau (13), est fixée sur le fond (10) en effectuant une soudure entre la languette (19) et le fond (10),

- une plaque métallique (23) possédant une première languette perpendiculaire (26) formée sur un des côtés longitudinaux par pliage, deux autres languettes (27, 28) formées sur les deux côtés transversaux de la plaque (23) par pliage et deux encoches (32a, 32b) sur le côté opposé à la première languette, est fixée par l'intermédiaire des languettes (26, 27, 28) pour former le deuxième plateau (14), la première languette (26) étant soudée sur le fond (11), tandis que les deux autres languettes (27, 28) sont soudées sur les faces, disposées en vis-à-vis des montants (20, 21) de la première plaque (16),
- un troisième plateau (15) est formé à partir d'une plaque similaire de la deuxième plaque et se fixe de la même façon que celle-ci, en dessous du deuxième plateau, afin de constituer un porte-distributeurs pouvant recevoir deux distributeurs (9).

5. Porte-distributeurs selon l'une des revendications 1 à 3, caractérisé en ce que :

- une plaque rectangulaire (45) comportant une languette (46) formée sur un des côtés longitudinaux de la plaque par pliage et quatre encoches sur le côté longitudinal opposé à la languette, les extrémités de la plaque sont pliées une première fois perpendiculairement pour former des montants (47, 48), chaque extrémité libre des montants (47, 48) est pliée perpendiculairement pour former deux premiers plateaux latéraux (42b, 42c) avec une encoche, la partie centrale de la plaque, comprise entre les deux montants (47, 48) forme un plateau central (42a) avec deux encoches décalées en hauteur par rapport aux encoches des plateaux latéraux (42b, 42c), la plaque (45) étant soudée sur le fond (41) au niveau de la languette (46),
- une deuxième plaque (50) pliée de la même façon que la première plaque (45) pour former un troisième plateau central et deux troisièmes plateaux latéraux, est fixée sur le fond (41) par la languette (53) de la même façon que la première plaque de telle façon que l'arête (54a, 54b) formée par le pliage de la partie centrale (44a) et les montants (51, 52) de la deuxième plaque (50) soit positionnée contre l'arête (55a, 55b) formée par le pliage des montants (47, 48) et des plateaux latéraux (42b, 42c) de la première plaque (45),
- une plaque métallique (60) possédant une première languette perpendiculaire (62) formée sur un des côtés longitudinaux par pliage, deux autres languettes (63a, 63b) formées sur les deux côtés transversaux de la plaque (60) par pliage et deux encoches (71, 72) sur le côté opposé à la première languette, est fixée par l'in-

- termédiaire des languettes pour former un deuxième plateau central, la première languette (62) étant soudée sur le fond (41), tandis que les deux autres languettes (63a, 63b) sont soudées sur les faces, disposées en vis-à-vis des montants (47, 48) de la première plaque (45),
- deux plaques (61) possédant une première languette (66) formée sur un des côtés longitudinaux, une deuxième languette (67) sur le côté latéral positionné à droite de la première languette pour une des deux plaques et à gauche pour l'autre et une encoche sur le côté opposé à la première languette, la première languette (66) étant soudée sur le fond (41) du porte-distributeur et la deuxième languette sur la face d'un montant (47) de la deuxième plaque (50), opposée au deuxième montant (48), afin de constituer un porte-distributeur (40) pouvant recevoir quatre distributeurs.
6. Porte-distributeur selon la revendication 4 ou 5, caractérisé en ce que les soudures entre le fond et les languettes remontent au-dessus du bord supérieur des languettes.
7. Porte-distributeur selon l'une des revendications précédentes, caractérisé en ce que les moyens de fixation du fond sont constitués par des ouvertures (33) permettant d'enclencher le fond sur la tête de vis positionnées sur une paroi d'une machine.
8. Porte-distributeur selon l'une des revendications précédentes, caractérisé en ce que le côté inférieur du fond (10, 41) est plié perpendiculairement dans le même sens que les plateaux, pour former un quatrième plateau (34).
9. Porte-distributeur selon l'une des revendications précédentes, caractérisé en ce que des moyens de fixation du fond comprennent une embase (80) constituée d'une partie plane rectangulaire (82) possédant une face supérieure (83) et une face inférieure (84) dont les extrémités sont pliées perpendiculairement dans le même sens que la face arrière pour former deux flancs (85, 86), une languette (87) est formée par pliage le long d'un côté longitudinal en étant orientée dans le même sens que la face supérieure (83) et une languette (87, 88) formée sur chaque flanc (85, 86) par pliage, cette embase (80) étant soudée sur le fond par les languettes (86, 87) des flancs et la languette de la partie centrale (84), et des entretoises (81) positionnées contre le fond et la partie centrale plane pour maintenir le fond perpendiculairement à l'embase, permettant de monter le porte-distributeur sur une machine de telle façon que, les flancs de l'embase venant sur les côtés latéraux de la machine, la face arrière de la partie centrale de l'embase venant re-
- poser sur le dessus de la machine, la face arrière du fond du porte-distributeur étant sensiblement dans le même plan que la face avant de la machine, des moyens de fixation étant disposés sur les flancs de l'embase pour assurer le maintien du porte-distributeur sur la machine.
10. Porte-distributeur selon la revendication 9, caractérisé en ce que les moyens de fixation sont constitués d'encoches (89) coopérant avec des vis ou des rivets de la machine, dépassant des côtés latéraux de la machine.
11. Porte-distributeur selon la revendication 9 ou 10, caractérisé en ce que un cache de protection, formé d'une bande (92) en forme de U et dont les extrémités (93, 94) peuvent se monter sur les flancs (85, 86) de l'embase (80), la base (95) du U étant sensiblement parallèle à la face avant (97) de la machine (98), permet de cacher et protéger des commandes (99) de la face avant de la machine.

Figure 1

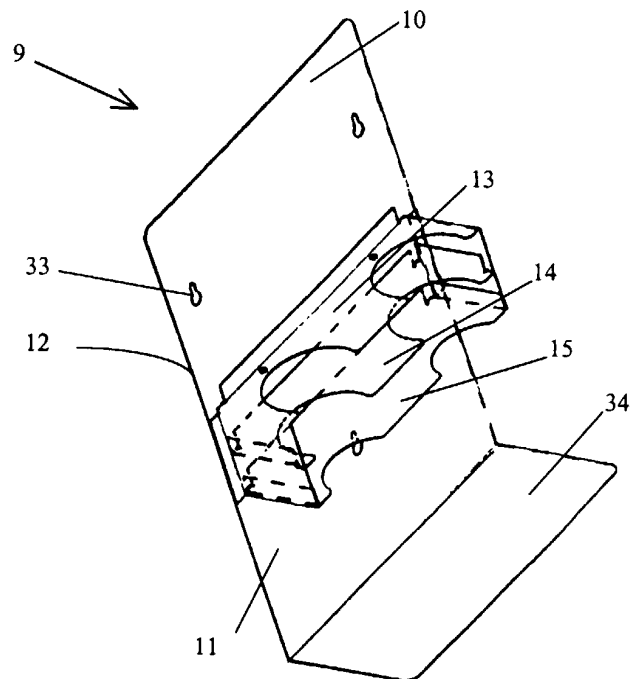


Figure 3

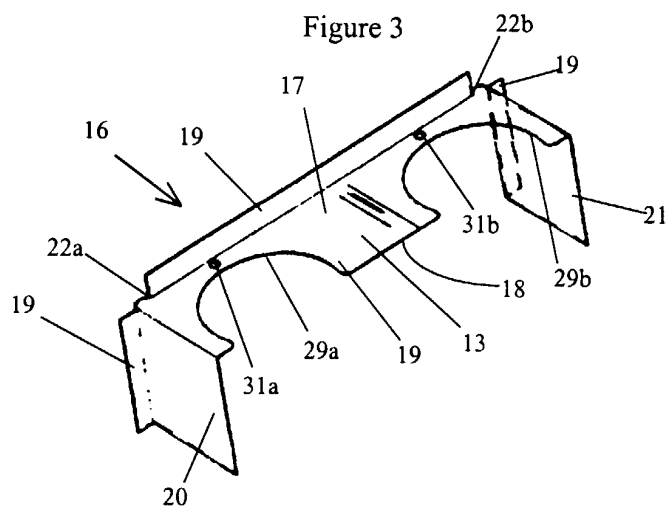


Figure 4

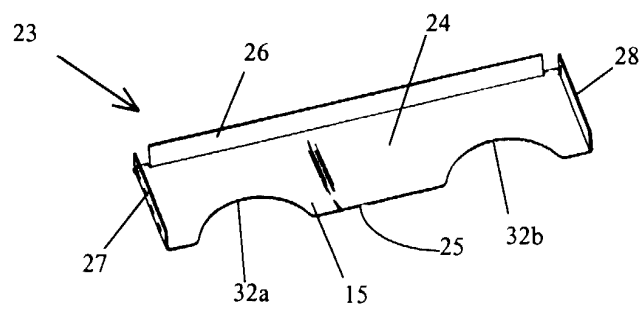


Figure 2

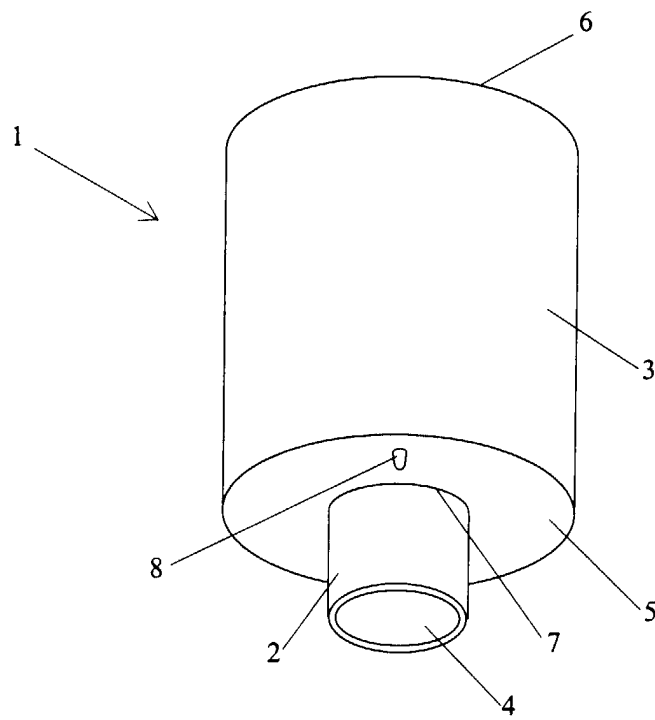
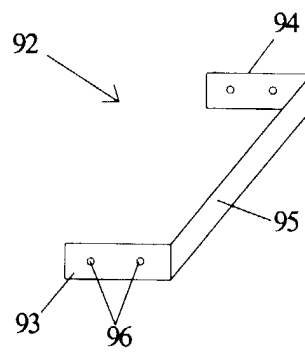
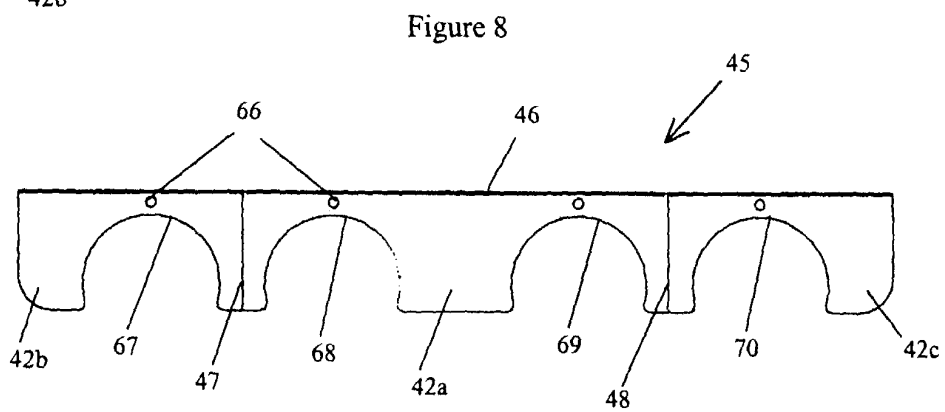
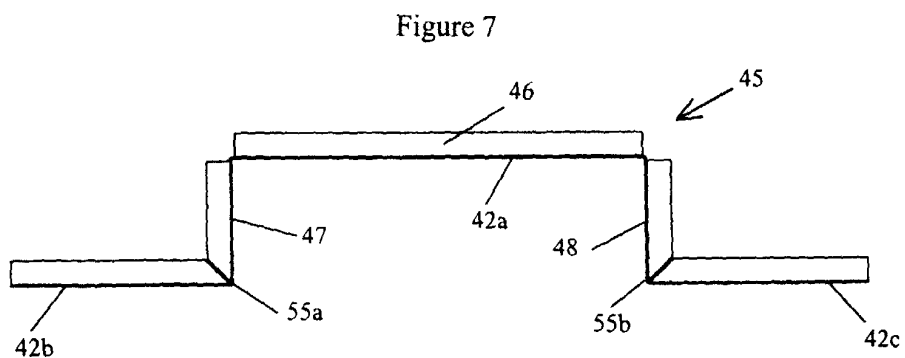
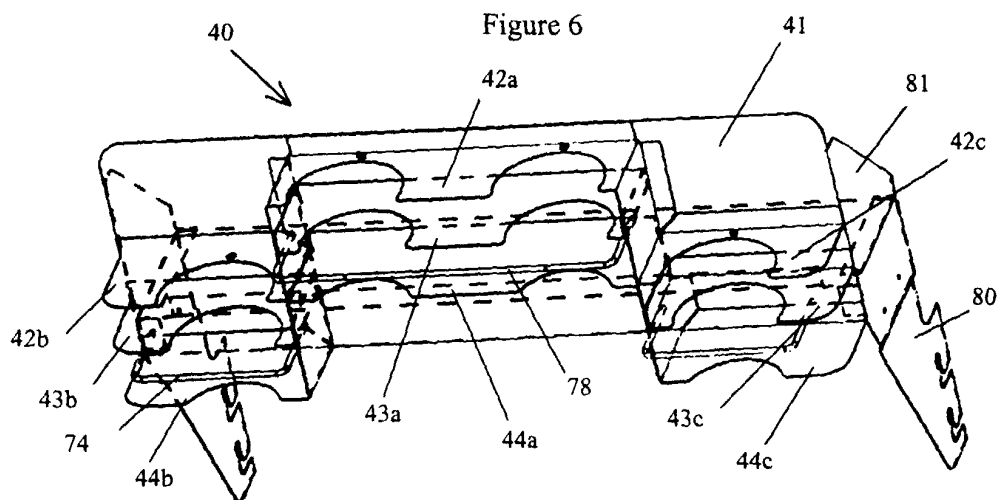
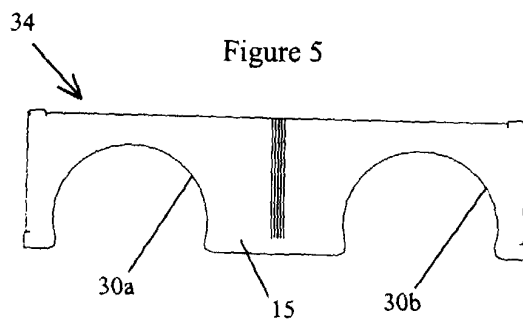


Figure 18





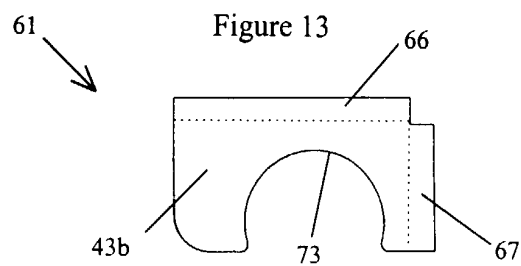
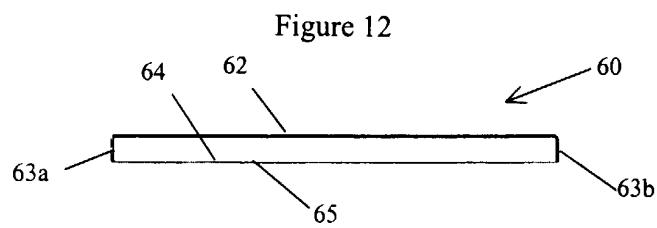
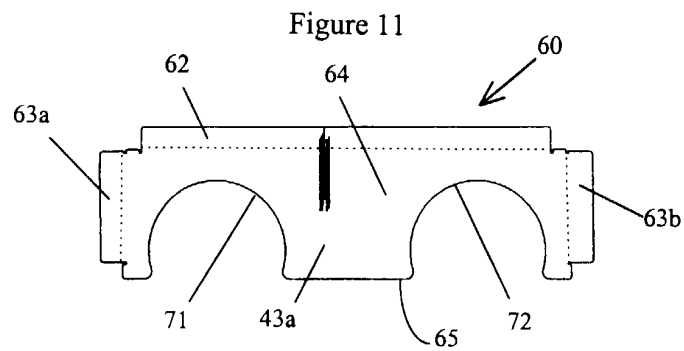
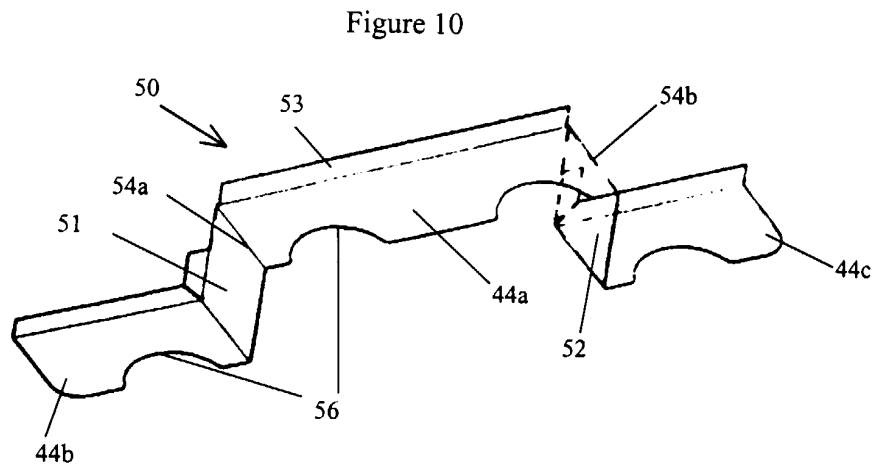
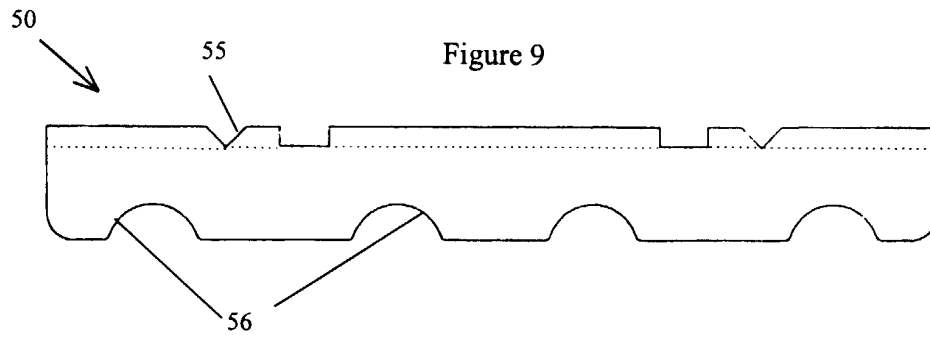


Figure 14

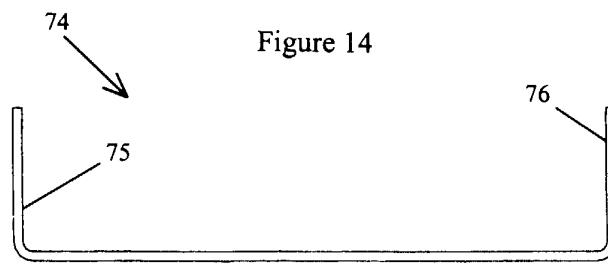


Figure 15

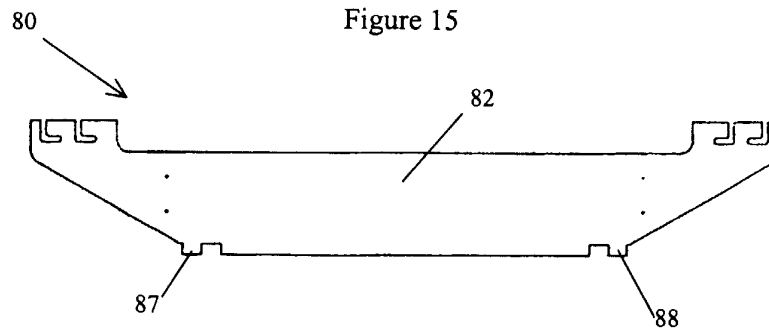


Figure 16

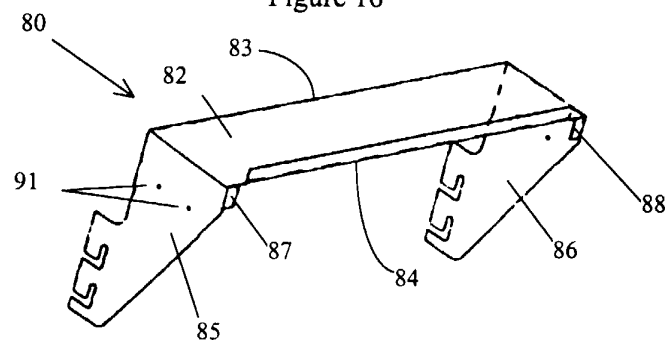


Figure 17

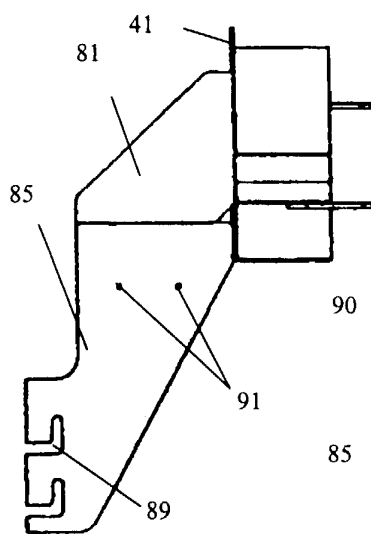
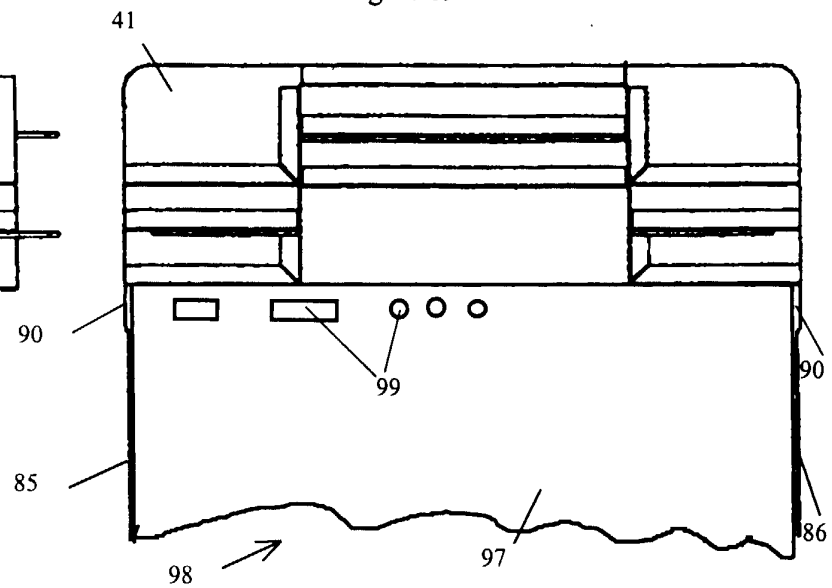


Figure 19





Office européen
des brevets

RAPPORT DE RECHERCHE EUROPEENNE

Numéro de la demande

EP 99 40 1834

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.7)
X	US 4 974 753 A (TUCKER COUNCIL A ET AL) 4 décembre 1990 (1990-12-04) * colonne 2, ligne 13 - colonne 4, ligne 11; figures *	1,2,7,8	A47J47/16 B67D3/00
A	US 3 368 720 A (MOLL NAYLAND) 13 février 1968 (1968-02-13)		
A	US 4 303 109 A (COHEN DONALD P) 1 décembre 1981 (1981-12-01)		
			DOMAINES TECHNIQUES RECHERCHES (Int.Cl.7)
			A47J B67D A47G A47K B65D
Le présent rapport a été établi pour toutes les revendications			
Lieu de la recherche		Date d'achèvement de la recherche	Examineur
LA HAYE		8 octobre 1999	Vistisen, L
CATEGORIE DES DOCUMENTS CITES 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 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			

EPO FORM 1503 03.82 (P4C02)

**ANNEXE AU RAPPORT DE RECHERCHE EUROPEENNE
RELATIF A LA DEMANDE DE BREVET EUROPEEN NO.**

EP 99 40 1834

La présente annexe indique les membres de la famille de brevets relatifs aux documents brevets cités dans le rapport de recherche européenne visé ci-dessus.
Lesdits membres sont contenus au fichier informatique de l'Office européen des brevets à la date du 08-10-1999.
Les renseignements fournis sont donnés à titre indicatif et n'engagent pas la responsabilité de l'Office européen des brevets.

08-10-1999

Document brevet cité au rapport de recherche	Date de publication	Membre(s) de la famille de brevet(s)	Date de publication
US 4974753 A	04-12-1990	AT 103562 T	15-04-1994
		DE 69007746 D	05-05-1994
		DE 69007746 T	11-08-1994
		DK 427514 T	02-05-1994
		EP 0427514 A	15-05-1991
		ES 2050966 T	01-06-1994
US 3368720 A	13-02-1968	AUCUN	
US 4303109 A	01-12-1981	AR 229818 A	30-11-1983
		AU 545776 B	01-08-1985
		AU 6763181 A	03-09-1981
		BR 8101171 A	01-09-1981
		CA 1169447 A	19-06-1984
		DE 3107275 A	27-05-1982
		FR 2476560 A	28-08-1981
		GB 2073010 A, B	14-10-1981
		IT 1168103 B	20-05-1987
		JP 56154339 A	28-11-1981
		NZ 196361 A	31-01-1985
		ZA 8101202 A	31-03-1982

EPO FORM P0460

Pour tout renseignement concernant cette annexe : voir Journal Officiel de l'Office européen des brevets, No.12/82