

Title (en)

Method and apparatus for compacting waste material.

Title (de)

Verfahren und Vorrichtung zum Herstellen von Presslingen aus Altmaterial.

Title (fr)

Procédé et dispositif pour fabriquer des articles pressés de vieux matériaux.

Publication

EP 0054750 A2 19820630 (DE)

Application

EP 81109822 A 19811121

Priority

DE 3047673 A 19801218

Abstract (en)

1. Method for the production of pressed blocks of waste material (17), especially rubbish or garbage comprising bulky components, wherein the material introduced into a pressing box (1) through a filling shaft (5) is pressed with compression into a pressed block by a pressing plunger (2, 3; 21, 22) displaceable in the pressing box (1), and the pressed block thereafter is pushed in the pressing direction into a transport container (14) disposed in alignment behind the pressing box (1), characterized in that the material (17), especially the bulky material, passes, between its entry into the pressing box (1) and the pressing stage, through a pressing and disintegrating phase, in which the total quantity intended on each occasion for one pressed block is subdivided into partial quantities, the partial quantities are pre-compacted and then are again combined to the total quantity.

Abstract (de)

Zum Herstellen von Preßlingen aus Altmaterial, wobei das durch einen Füllschacht in einen Preßkasten eingebrachte Material von einem in dem Preßkasten verschiebbaren Preßstempel unter Verdichtung zu einem Preßling verpreßt und der Preßling danach in Preßrichtung in einen dem Preßkasten fluchtend nachgeordneten Transportbehälter geschoben wird, wird zur optimalen Nutzung des Transportbehältervolumens sowie zum Erreichen gleichmäßigerer Materialdichte bei gleichzeitigem Einhalten vorbestimmter Einzelstückgröße vorgeschlagen, daß das Material, insbesondere das sperrige Material, zwischen dem Einbringen in den Preßkasten und dem Verpressen eine Preßzerkleinerungsphase durchläuft, in der die für jeweils einen Preßling vorgesehene Gesamtmenge zu Teilmengen vereinzelt wird, die Teilmengen vorverdichtet und anschließend wieder zur Gesamtmenge vereinigt werden. Eine Vorrichtung zum Durchführen dieses Verfahrens zeichnet sich dadurch aus, daß der Preßstempel aus zusammen und/oder einzeln verschiebbaren Teilstempeln (2, 3) besteht, von denen mindestens einer nahe der die Füllschachthöffnung in Preßrichtung (4) begrenzenden, vorzugsweise mit einem Messer belegten Kante (6) vorbeigeführt werden kann.

IPC 1-7

B30B 9/30

IPC 8 full level

B09B 3/00 (2006.01); **B29B 11/00** (2006.01); **B29B 17/00** (2006.01); **B30B 9/30** (2006.01)

CPC (source: EP)

B30B 9/3021 (2013.01); **B30B 9/3078** (2013.01); **B30B 15/08** (2013.01)

Citation (applicant)

DE 2520573 A1 19761118 - LINDEMANN MASCHFAB GMBH

Cited by

US6196124B1; FR2757443A1; US5181463A; CN104999689A; WO2021028221A1

Designated contracting state (EPC)

AT BE CH DE FR GB IT LI NL SE

DOCDB simple family (publication)

EP 0054750 A2 19820630; **EP 0054750 A3 19830504**; **EP 0054750 B1 19850918**; AT E15622 T1 19851015; BR 8108227 A 19821005; DE 3047673 A1 19820715; DE 3172372 D1 19851024; ES 508075 A0 19821201; ES 8302535 A1 19821201; JP S57125014 A 19820804

DOCDB simple family (application)

EP 81109822 A 19811121; AT 81109822 T 19811121; BR 8108227 A 19811217; DE 3047673 A 19801218; DE 3172372 T 19811121; ES 508075 A 19811217; JP 20263681 A 19811217