

Title (en)
EXTRUDING MACHINE.

Title (de)
SCHNECKENPRESSE.

Title (fr)
EXTRUDEUSE.

Publication
EP 0119208 A1 19840926 (DE)

Application
EP 83902419 A 19830801

Priority
• AT 45583 A 19830210
• AT 94283 A 19830317
• AT 346182 A 19820916

Abstract (en)
[origin: WO8401125A1] In screw extruders, intended particularly to process fuel wastes, it is required to provide for a dosed material supply, a high pressure and for the most complete liquid removal to obtain as good a ratio as possible between the supply, the compression and the densification. To this effect, at least one guiding member which is in contact with the front end of the screw and with the neighbouring die outlet (3), allows the axial guiding of the extruded material to avoid the breaking thereof. The cross-section area and consequently the counter-pressure in an extension member (18) of the die outlet (3) is adjustable and is obtained preferably by wall elements (21) which are axially removable and extensible owing to the action of springs. A dosing device depending therefrom comprises cover elements controlled preferably by the axial displacement of the extension member (18) as a function of the pressure. These cover elements protect a grid or the like arranged in the hopper (2) between a crusher of the hopper (2) and the end upstream the screw. The guiding member traverses the wall (5) of the die (1), is driven by the screw and continuously cleans the main outlet of expressed liquid, said outlet being provided by the slot of the support in the wall (5).

Abstract (fr)
Dans les extrudeuses à vis traitant en particulier des déchets combustibles, il est nécessaire d'avoir une alimentation de la matière par dosage, une pression élevée et une élimination de liquide la plus complète possible pour obtenir un rapport aussi bon que possible entre l'alimentation, la compression et la densification. A cet effet, au moins un organe de guidage qui est en contact avec l'extrémité antérieure de la vis et avec la sortie (3) voisine de la filière, permet le guidage axial de la matière extrudée pour éviter qu'elle ne se casse. La section et par conséquent la contre-pression dans un organe de rallonge (18) de la sortie de filière (3) est réglable et s'obtient de préférence par des éléments de paroi (21) extensibles et amovibles axialement grâce à l'action de ressorts. Un dispositif de dosage qui en dépend, comprend des éléments de couvertures commandés de préférence par le déplacement axial de l'organe de rallonge (18) en fonction de la pression. Ces éléments de couverture protègent une grille ou similaire disposée dans la trémie (2) entre un broyeur de la trémie (2) et l'extrémité amont de la vis. L'organe de guidage traverse la paroi (5) de la filière (1), est entraîné par la vis et nettoie constamment la sortie principale du liquide exprimé, matérialisée par la fente du support dans la paroi (5).

IPC 1-7
B30B 9/12; **B30B 9/18**; **B30B 11/22**

IPC 8 full level
B30B 9/12 (2006.01); **B30B 9/18** (2006.01); **B30B 11/22** (2006.01)

CPC (source: EP)
B30B 9/12 (2013.01); **B30B 9/122** (2013.01); **B30B 9/18** (2013.01); **B30B 11/225** (2013.01); **B30B 11/227** (2013.01)

Designated contracting state (EPC)
AT BE CH DE FR GB LI LU NL SE

DOCDB simple family (publication)
WO 8401125 A1 19840329; AU 1824183 A 19840404; DE 3376102 D1 19880505; EP 0119208 A1 19840926; EP 0119208 B1 19880330; IT 1193148 B 19880602; IT 8367958 A0 19830915

DOCDB simple family (application)
AT 8300024 W 19830801; AU 1824183 A 19830801; DE 3376102 T 19830801; EP 83902419 A 19830801; IT 6795883 A 19830915