

Title (en)
Briquetting press.

Title (de)
Brikettierpresse.

Title (fr)
Presse à briquettes.

Publication
EP 0246388 A1 19871125 (DE)

Application
EP 86810306 A 19860710

Priority
CH 207886 A 19860522

Abstract (en)
1. Briquetting press, which serves for the production of elongate briquettes from stock to be pressed, with a press space, characterised thereby, that the press space is bounded by a substantially horizontal trough (2d) in a matrix (2b), which is horizontally displaceable transversely to the longitudinal direction of the trough, a vertically displaceable die (5) serving for preliminary compaction and by compaction dies (7a, 8a) arranged at both end faces of the space formed by matrix and die, wherein means are present in order, when the die is drawn up, to fill the trough (2d) with the stock to be pressed and with means in order, when the die (5) is drawn up, to displace the matrix (2b) transversely to the longitudinal direction of the trough into a setting which serves for the ejection of the briquette as well as an ejector (9) in order to eject the briquette from the matrix.

Abstract (de)
Die Presse zur Herstellung längerer Briketts unterscheidet sich von den bisher bekannten Pressen dadurch, dass sie einen Füllraum (4a) aufweist, aus welchem das Pressgut quer zur Längsrichtung des Pressraumes in diesen eingefüllt und mittels eines in der Einfüllrichtung arbeitenden Stempels (5) vorverdichtet wird. Nach dem Vorverdichten erfolgt die Endverdichtung durch zwei in der Längsrichtung des Presslings wirkende Presskolben (7 und 8). Zum Entfernen des Briketts aus der Presse werden nicht nur die in der Längsrichtung wirkenden Kolben in ihre Ausgangsstellung zurückgezogen, sondern es wird auch der Vorverdichterstempel (5) angehoben, und dann die Matrize (2b) aus ihrer ersten Endstellung quer zur Brikett-Längsrichtung horizontal in eine zweite Endstellung verschoben, in welcher ein Ausstosser (9) das fertige Brikett ausstossen kann. Einerseits entstehen auf diese Art und Weise Briketts mit sehr homogener Dichte und andererseits wird das Entstehen von Hitzeschäden vermieden, da beim Ausstossen keine grosse Reibungswärme entsteht.

IPC 1-7
B30B 11/02

IPC 8 full level
B30B 9/30 (2006.01); **B30B 11/02** (2006.01); **B30B 11/14** (2006.01); **B30B 15/30** (2006.01); **B30B 15/32** (2006.01)

CPC (source: EP)
B30B 9/3078 (2013.01); **B30B 11/14** (2013.01); **B30B 15/302** (2013.01); **B30B 15/32** (2013.01)

Citation (search report)
• DE 3333766 A1 19850328 - RUF HANS
• DE 3432414 A1 19860313 - KIENAST GUENTER
• DE 3038839 A1 19820527 - STOECKEL KLAUS [DE]
• DE 2928111 A1 19810129 - ETERNAL INVEST AG
• DE 2653105 A1 19770608 - VEZZANI SPA OFF

Cited by
EP1479511A3; EP1568481A1; US4880373A; ES2445246R1

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

DOCDB simple family (publication)
EP 0246388 A1 19871125; EP 0246388 B1 19900926; AT E56915 T1 19901015; CH 669929 A5 19890428; DE 3674589 D1 19901031

DOCDB simple family (application)
EP 86810306 A 19860710; AT 86810306 T 19860710; CH 207886 A 19860522; DE 3674589 T 19860710