

Title (en)

Method and device for bar extruding or tube extruding.

Title (de)

Verfahren und Vorrichtung zum Strangpressen oder Strangrohrpressen.

Title (fr)

Procédé et dispositif pour extruder des tiges ou pour extruder des tubes.

Publication

EP 0339497 A2 19891102 (DE)

Application

EP 89107169 A 19890420

Priority

- DE 3814068 A 19880426
- DE 3814085 A 19880426
- DE 3816630 A 19880516

Abstract (en)

The invention relates to a method and a device for bar extruding or tube extruding a mixture of plant particles with binding agents, wherein the mixture is pressed, so as to undergo compression, by a pressing ram from a filling and pressing space into a curing channel. A movably arranged mandrel is mounted in the pressing space and guided through the pressing ram. In this process, the mandrel projects beyond the pressing space into the curing channel. This mandrel is arranged so as to be movable in the direction of the pressing ram independently of the movement of the pressing ram. The pressing ram presses the filled material out of the pressing space into the curing channel, the mandrel being moved simultaneously in such a way that the degree of compression remains constant and a uniform post-compression of the pre-compressed mixture occurs. The mandrel can be heated by a liquid or gaseous medium and a plurality of mandrels of any desired cross-sections and lengths are provided.

Abstract (de)

Die Erfindung bezieht sich auf ein Verfahren und eine Vorrichtung zum Strangpressen (1) oder Strangrohrpressen eines Gemenges aus pflanzlichen Kleinteilen mit Bindemitteln, wobei das Gemenge durch einen Preßstempel (5) unter Verdichtung von einem Füll- und Preßraum (4) in eine Aushärtekanal (7) gepreßt wird. Ein beweglich angeordneter Dorn (6) ist im Preßraum gelagert und durch den Preßstempel hindurchgeführt. Der Dorn ragt hierbei über den Preßraum hinaus in den Aushärtekanal hinein. Dieser Dorn ist unabhängig von der Bewegung des Preßstempels in Richtung des Preßstempels beweglich angeordnet. Der Preßstempel preßt das Füllgut aus dem Preßraum heraus in den Aushärtekanal hinein, hierbei wird der Dorn derart mitbewegt, daß der Verdichtungsgrad konstant bleibt und eine gleichmäßige Nachverdichtung des vorverdichteten Gemenges eintritt. Der Dorn ist durch ein flüssiges oder gasförmiges Medium beheizbar und es sind mehrere Dorne vorgesehene, die beliebige Querschnitte und Längen besitzen.

IPC 1-7

B27N 3/28

IPC 8 full level

B27N 3/28 (2006.01); **B30B 11/26** (2006.01)

CPC (source: EP)

B27N 3/28 (2013.01); **B30B 11/26** (2013.01)

Cited by

EP1238792A3; DE202020100117U1; EP0718079A1; BE1006847A4; WO9948675A1; WO9948676A1

Designated contracting state (EPC)

AT BE CH DE ES FR GB GR IT LI LU NL SE

DOCDB simple family (publication)

EP 0339497 A2 19891102; EP 0339497 A3 19910410; EP 0339497 B1 19941109; AT E113893 T1 19941115; DE 58908617 D1 19941215

DOCDB simple family (application)

EP 89107169 A 19890420; AT 89107169 T 19890420; DE 58908617 T 19890420