

Title (en)

Apparatus for handling and circulating products in a dryer

Title (de)

Vorrichtung zum Bewegen und Umlaufen von Produkten in einem Trockner

Title (fr)

Dispositif de manutention et de circulation de produits dans un séchoir

Publication

EP 0732558 A1 19960918 (FR)

Application

EP 96400525 A 19960314

Priority

FR 9502948 A 19950314

Abstract (en)

Wet clay products placed on trays (3) at a loading station (Db) are conveyed (11) to an entry zone (A), where vertical stacks 16 trays high are erected on the ends of 6 parallel conveyors (10), passing through the drier (B), by successive crane lifts (12,14,16). The drier doors open, allowing these stacks to enter, and 6 dried stacks to emerge at the other end (C). The latter, by a converse but similar lifting process (18,20,22), are broken down to single trays from which the products are removed (Da) and sent by conveyor (23) for firing, while the empty trays (3) return (11) to the loading station (Db). The operation continues cyclically, with step-by-step movement of the drier conveyors (10). A variant employs robot handlers at entry and exit, with continuously moving drier conveyors.

Abstract (fr)

Dispositif de manutention et de circulation pour le séchage des produits crus disposés sur des claies 3, de faible largeur, empilées les unes sur les autres de façon à réaliser un alignement 2() de faible largeur et de hauteur importante caractérisé par le fait qu'il est divisé en quatre zones : une première zone A dans laquelle lesdites claies 3 sont empilées les unes sur les autres de façon à constituer des piles qui sont chargées sur une pluralité de convoyeurs parallèles 10 ; une deuxième zone B, constituant le séchoir proprement dit 1 qui est traversé par lesdits convoyeurs parallèles 10 ; une troisième zone C, située à l'autre extrémité de la deuxième zone B, dans laquelle les piles de claies 3 sont déchargées des convoyeurs et les claies 3 défilées ; une quatrième zone D allant de la troisième zone C à la première zone A dans laquelle les claies 3 sont déchargées des produits ayant traversé le séchoir 1, puis rechargées avec des produits à sécher et acheminées vers le début de la première zone A ; les alignements 2 de claies 3 empilées traversant l'enceinte de séchage 1 pas à pas. <IMAGE>

IPC 1-7

F26B 15/14; **F26B 25/00**

IPC 8 full level

F26B 15/14 (2006.01); **F26B 25/00** (2006.01)

CPC (source: EP)

F26B 15/14 (2013.01); **F26B 25/001** (2013.01)

Citation (search report)

- [Y] FR 2441142 A1 19800606 - FUCHS & CO AG [AT]
- [Y] FR 1101524 A 19551007 - ROBERT AEBI & CIE
- [A] DE 4002643 A1 19910808 - MEINDL JOSEF OHG [DE]
- [A] FR 2587980 A1 19870403 - DUPONT JEAN LOUIS [FR]
- [A] FR 2589836 A2 19870515 - DUPONT JEAN LOUIS [FR]

Cited by

EP1821055A1; FR2811309A1; WO0203001A1

Designated contracting state (EPC)

AT BE DE ES FR GR IT NL PT

DOCDB simple family (publication)

EP 0732558 A1 19960918; **EP 0732558 B1 19990616**; AT E181415 T1 19990715; DE 69602863 D1 19990722; DE 69602863 T2 20000127; FR 2731783 A1 19960920; FR 2731783 B1 19970530

DOCDB simple family (application)

EP 96400525 A 19960314; AT 96400525 T 19960314; DE 69602863 T 19960314; FR 9502948 A 19950314