

## B30 PRESSES

**B30B PRESSES EN GÉNÉRAL; PRESSES NON PRÉVUES AILLEURS** (production des ultra-pressions ou d'ultra-pressions avec des températures élevées en vue d'obtenir des modifications dans une substance, p.ex. pour fabrication de diamants artificiels, B01J 3/00) [2]

### Schéma général

PRESSES CARACTÉRISÉES PAR LE  
FONCTIONNEMENT DES MÉCANISMES

PRESSEURS ..... 1/00, 3/00,  
5/00, 7/00

PRESSES À BUTS PARTICULIERS ..... 9/00, 11/00

AUTRES PRESSES ..... 12/00

PARTIES CONSTITUTIVES,

ACCESSOIRES, COMMANDE ..... 15/00

AUTRES MÉTHODES DE PRESSAGE ..... 13/00

### **1/00 Presstes, utilisant un élément pilonnant, caractérisées par le mode d'entraînement du pilon, la pression étant transmise au pilon ou à la platine de presse directement ou uniquement par l'intermédiaire d'organes travaillant en simple poussée ou traction**

- 1/02 . par un mécanisme à levier (par un mécanisme à bascule B30B 1/10)
- 1/04 . . actionné à la main ou au pied
- 1/06 . . actionné par des cames, des excentriques ou des vilebrequins
- 1/08 . . actionné par des moyens à pression de fluide
- 1/10 . par un mécanisme à bascule
- 1/12 . . actionné à la main ou au pied
- 1/14 . . actionné par des cames, des excentriques ou des vilebrequins
- 1/16 . . actionné par des moyens à pression de fluide
- 1/18 . par des systèmes à vis
- 1/20 . . entraînés manuellement
- 1/22 . . entraînés par des systèmes à disques de friction
- 1/23 . . entraînés au moyen d'une pression de fluide [2]
- 1/24 . par des systèmes à pignons et crémaillères
- 1/26 . par des cames, des excentriques ou des vilebrequins
- 1/28 . . la came, le vilebrequin ou l'excentrique étant disposé au-dessous de la platine ou de la table inférieure et fonctionnant de façon à abaisser la glissière ou la platine supérieure
- 1/30 . par traction de chaînes ou câbles
- 1/32 . par des plongeurs sous pression de fluide
- 1/34 . . comportant plusieurs plongeurs agissant sur la platine (actionnés par un gaz B30B 1/38)
- 1/36 . . à plongeurs télescopiques (actionnés par un gaz B30B 1/38)
- 1/38 . . les plongeurs étant actionnés par la pression d'un gaz, p.ex. de la vapeur, de l'air
- 1/40 . au moyen de coins
- 1/42 . par des moyens magnétiques p.ex. électromagnétiques [2]

### **3/00 Presstes caractérisées par l'emploi d'organes de pression rotatifs, p.ex. rouleaux, anneaux, disques**

- 3/02 . les organes rotatifs coopérant avec un organe fixe
- 3/04 . les organes rotatifs coopérant entre eux, p.ex. cônes associés
- 3/06 . . et disposés à l'intérieur l'un de l'autre, p.ex. avec un rouleau disposé à l'intérieur d'un anneau rotatif et coopérant avec la surface intérieure de cet anneau

### **5/00 Presstes caractérisées par l'emploi d'organes de pression autres que ceux mentionnés dans les groupes B30B 1/00 et B30B 3/00**

- 5/02 . dans lesquels les organes de pression se présentent sous forme d'un élément flexible, mis en action par la pression d'un fluide, p.ex. un diaphragme [2]
- 5/04 . dans lesquelles les organes de pression se présentent sous forme d'une bande sans fin
- 5/06 . . coopérant avec une autre bande sans fin

### **7/00 Presstes caractérisées par une disposition particulière des organes de pression**

- 7/02 . ayant plusieurs platines disposées l'une au-dessus de l'autre
- 7/04 . dans lesquelles le pressage se fait simultanément ou successivement dans différentes directions

### **9/00 Presstes spécialement adaptées à des fins particulières**

- 9/02 . pour exprimer les liquides des substances les contenant, p.ex. le jus des fruits, les huiles des oléagineux (matériel de cuisine A47J; filtration, p.ex. séparation de solides au sein de fluides, utilisant des presses en combinaison avec des éléments de filtration B01D; essorage des tissus ou blanchissage D06C, D06F; séchage F26)
- 9/04 . . utilisant des pilons de presse
- 9/06 . . . en combinaison avec des parois perméables ou les tamis du réceptacle
- 9/08 . . . en combinaison avec la paroi rotative du réceptacle
- 9/10 . . . sans réceptacles
- 9/12 . . utilisant des vis de pression coopérant avec une paroi perméable
- 9/14 . . . fonctionnant avec une seule vis
- 9/16 . . . fonctionnant avec plusieurs vis
- 9/18 . . . avec des moyens pour régler la sortie du solide
- 9/20 . . utilisant des organes de pression rotatifs, autres que les vis, p.ex. des rouleaux, anneaux, disques
- 9/22 . . utilisant un élément flexible mis en action par la pression d'un fluide, p.ex. un diaphragme (raccordement des valves aux corps élastiques gonflables B60C 29/00) [3]
- 9/24 . . utilisant une bande sans fin comme organe de pression
- 9/26 . . Parois perméables ou tamis du réceptacle
- 9/28 . pour la fabrication d'objets façonnés (à partir d'un matériau en poudre, en grain ou en pâte, p.ex. presses à briquettes, B30B 11/00)

## B30B

9/30	<ul style="list-style-type: none"> <li>pour bottelet; Boîtes de compression à cet effet (bottelet du foin, de la paille ou des produits similaires A01F)</li> </ul>	11/30	<ul style="list-style-type: none"> <li>utilisant la pression directe d'un fluide</li> </ul>
9/32	<ul style="list-style-type: none"> <li>pour rendre compacts des résidus métalliques ou pour comprimer des véhicules devenus inutilisables</li> </ul>	11/34	<ul style="list-style-type: none"> <li>pour recouvrir des objets, p.ex. des tablettes</li> </ul>
11/00	<p><b>Presses spécialement adaptées à la fabrication d'objets à partir d'un matériau en grains ou à l'état plastique, p.ex. presses à briquettes, presses à tablettes</b> (machines ou appareils à façonner ou à former les blocs de pâte A21C 3/00, A21C 11/00; machines pour façonner l'argile ou les mélanges contenant du ciment B28B; machines pour façonner les matières plastiques ou les substances à l'état plastique B29, p.ex. pour le moulage par pressage B29C 43/00, pour le moulage par extrusion B29C 47/00)</p>	12/00	<p><b>Presses non prévues dans les groupes B30B 1/00 à B30B 11/00 [2]</b></p>
11/02	<ul style="list-style-type: none"> <li>utilisant un pilon exerçant une pression sur le matériau dans une cavité de moulage</li> </ul>	13/00	<p><b>Méthodes de pressage non liées à l'emploi des presses prévues dans l'un des groupes principaux B30B 1/00 à B30B 12/00 [2]</b></p>
11/04	<ul style="list-style-type: none"> <li>coopérant avec un moule fixe</li> </ul>	15/00	<p><b>Parties constitutives des presses ou accessoires de presses; Mesures auxiliaires prises en rapport avec le pressage</b> (dispositifs de sécurité F16P)</p>
11/06	<ul style="list-style-type: none"> <li>chaque charge du matériau étant comprimée contre le corps formé précédemment</li> </ul>	15/02	<ul style="list-style-type: none"> <li>Matrices; Garnitures ou montures appropriées; Moules (matrices d'extrusion B30B 11/22)</li> </ul>
11/08	<ul style="list-style-type: none"> <li>coopérant avec des moules portés par une table tournante</li> </ul>	15/04	<ul style="list-style-type: none"> <li>Châssis; Guides</li> </ul>
11/10	<ul style="list-style-type: none"> <li>à mouvement intermittent</li> </ul>	15/06	<ul style="list-style-type: none"> <li>Platines ou pilons de presse</li> </ul>
11/12	<ul style="list-style-type: none"> <li>coopérant avec des moules disposés sur la circonférence d'un tambour rotatif</li> </ul>	15/08	<ul style="list-style-type: none"> <li>Outillage accessoire, p.ex. couteaux; Montures appropriées</li> </ul>
11/14	<ul style="list-style-type: none"> <li>coopérant avec des moules disposés sur un support mobile autre qu'une table tournante ou un tambour rotatif</li> </ul>	15/10	<ul style="list-style-type: none"> <li>Freins spécialement adaptés aux presses</li> </ul>
11/16	<ul style="list-style-type: none"> <li>utilisant des rouleaux, p.ex. utilisant deux rouleaux alvéolés associés</li> </ul>	15/12	<ul style="list-style-type: none"> <li>Embrayages spécialement adaptés aux presses</li> </ul>
11/18	<ul style="list-style-type: none"> <li>utilisant des rouleaux profilés</li> </ul>	15/14	<ul style="list-style-type: none"> <li>Commande des presses actionnées mécaniquement</li> </ul>
11/20	<ul style="list-style-type: none"> <li>Machines à rouleau et anneau, c. à d. avec un rouleau disposé à l'intérieur d'un anneau et coopérant avec la surface interne de cet anneau</li> </ul>	15/16	<ul style="list-style-type: none"> <li>Commande des presses actionnées pneumatiquement (pompes en soi F04; accumulateurs hydrauliques en soi F15B; valves en soi F16K)</li> </ul>
11/22	<ul style="list-style-type: none"> <li>Presses d'extrusion; Matrices pour ces presses (extrusion par utilisation de machines du type à rouleau et anneau B30B 11/20)</li> </ul>	15/18	<ul style="list-style-type: none"> <li>commandant le mouvement alternatif du pilon</li> </ul>
11/24	<ul style="list-style-type: none"> <li>utilisant des vis</li> </ul>	15/20	<ul style="list-style-type: none"> <li>commandant la vitesse du pilon, p.ex. vitesse d'approche, de la course de pressage ou de la course de retour</li> </ul>
11/26	<ul style="list-style-type: none"> <li>utilisant des pilons</li> </ul>	15/22	<ul style="list-style-type: none"> <li>commandant la pression appliquée par le pilon pendant la course de pressage</li> </ul>
11/28	<ul style="list-style-type: none"> <li>utilisant des rouleaux ou des disques perforés</li> </ul>	15/24	<ul style="list-style-type: none"> <li>commandant le mouvement d'un certain nombre d'organes pour maintenir le parallélisme du mouvement entre platine et tige de la presse</li> </ul>
		15/26	<ul style="list-style-type: none"> <li>Commande programmée</li> </ul>
		15/28	<ul style="list-style-type: none"> <li>Dispositions pour empêcher la déformation ou l'avarie des presses ou des parties de presses</li> </ul>
		15/30	<ul style="list-style-type: none"> <li>Alimentation des presses en matériau</li> </ul>
		15/32	<ul style="list-style-type: none"> <li>Déchargement des presses</li> </ul>
		15/34	<ul style="list-style-type: none"> <li>Chauffage ou refroidissement des presses ou des parties de presse</li> </ul>