

## SECTION B — TECHNIQUES INDUSTRIELLES; TRANSPORTS

### 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

- |   |  |
|---|--|
| <p><b>1/00 PresSES, 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</b></p> <p>1/02 • par un mécanisme à levier (par un mécanisme à bascule B30B 1/10)</p> <p>1/04 • • actionné à la main ou au pied</p> <p>1/06 • • actionné par des cames, des excentriques ou des vilebrequins</p> <p>1/08 • • actionné par des moyens à pression de fluide</p> <p>1/10 • par un mécanisme à bascule</p> <p>1/12 • • actionné à la main ou au pied</p> <p>1/14 • • actionné par des cames, des excentriques ou des vilebrequins</p> <p>1/16 • • actionné par des moyens à pression de fluide</p> <p>1/18 • par des systèmes à vis</p> <p>1/20 • • entraînés manuellement</p> <p>1/22 • • entraînés par des systèmes à disques de friction</p> <p>1/23 • • entraînés au moyen d'une pression de fluide [2]</p> <p>1/24 • par des systèmes à pignons et crémaillères</p> <p>1/26 • par des cames, des excentriques ou des vilebrequins</p> <p>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</p> <p>1/30 • par traction de chaînes ou câbles</p> <p>1/32 • par des plongeurs sous pression de fluide</p> <p>1/34 • • comportant plusieurs plongeurs agissant sur la platine (actionnés par un gaz B30B 1/38)</p> <p>1/36 • • à plongeurs télescopiques (actionnés par un gaz B30B 1/38)</p> <p>1/38 • • les plongeurs étant actionnés par la pression d'un gaz, p.ex. de la vapeur, de l'air</p> <p>1/40 • au moyen de coins</p> <p>1/42 • par des moyens magnétiques p.ex. électromagnétiques [2]</p> <p><b>3/00 PresSES caractérisées par l'emploi d'organes de pression rotatifs, p.ex. rouleaux, anneaux, disques</b></p> <p>3/02 • les organes rotatifs coopérant avec un organe fixe</p> | <p>3/04 • les organes rotatifs coopérant entre eux, p.ex. cônes associés</p> <p>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</p> <p><b>5/00 PresSES caractérisées par l'emploi d'organes de pression autres que ceux mentionnés dans les groupes B30B 1/00 et B30B 3/00</b></p> <p>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]</p> <p>5/04 • dans lesquelles les organes de pression se présentent sous forme d'une bande sans fin</p> <p>5/06 • • coopérant avec une autre bande sans fin</p> <p><b>7/00 PresSES caractérisées par une disposition particulière des organes de pression</b></p> <p>7/02 • ayant plusieurs platines disposées l'une au-dessus de l'autre</p> <p>7/04 • dans lesquelles le pressage se fait simultanément ou successivement dans différentes directions</p> <p><b>9/00 PresSES spécialement adaptées à des fins particulières</b></p> <p>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)</p> <p>9/04 • • utilisant des pilons de presse</p> <p>9/06 • • • en combinaison avec des parois perméables ou les tamis du réceptacle</p> <p>9/08 • • • en combinaison avec la paroi rotative du réceptacle</p> <p>9/10 • • • sans réceptacles</p> <p>9/12 • • utilisant des vis de pression coopérant avec une paroi perméable</p> <p>9/14 • • • fonctionnant avec une seule vis</p> <p>9/16 • • • fonctionnant avec plusieurs vis</p> <p>9/18 • • • avec des moyens pour régler la sortie du solide</p> |
|---|--|

## B30B

- 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)
- 9/30 • pour botteier; Boîtes de compression à cet effet (bottelage du foin, de la paille ou des produits similaires A01F)
- 9/32 • pour rendre compacts des résidus métalliques ou pour comprimer des véhicules devenus inutilisables
- 11/00 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** (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)
- 11/02 • utilisant un pilon exerçant une pression sur le matériau dans une cavité de moulage
- 11/04 • • coopérant avec un moule fixe
- 11/06 • • • chaque charge du matériau étant comprimée contre le corps formé précédemment
- 11/08 • • coopérant avec des moules portés par une table tournante
- 11/10 • • • à mouvement intermittent
- 11/12 • • coopérant avec des moules disposés sur la circonférence d'un tambour rotatif
- 11/14 • • coopérant avec des moules disposés sur un support mobile autre qu'une table tournante ou un tambour rotatif
- 11/16 • utilisant des rouleaux, p.ex. utilisant deux rouleaux alvéolés associés
- 11/18 • utilisant des rouleaux profilés
- 11/20 • 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
- 11/22 • Presses d'extrusion; Matrices pour ces presses (extrusion par utilisation de machines du type à rouleau et anneau B30B 11/20)
- 11/24 • • utilisant des vis
- 11/26 • • utilisant des pilons
- 11/28 • • utilisant des rouleaux ou des disques perforés
- 11/30 • • utilisant la pression directe d'un fluide
- 11/34 • pour recouvrir des objets, p.ex. des tablettes
- 12/00 Presses non prévues dans les groupes B30B 1/00-B30B 11/00 [2]**
- 13/00 Méthodes de pressage non liées à l'emploi des presses prévues dans l'un des groupes principaux B30B 1/00-B30B 12/00 [2]**
- 15/00 Parties constitutives des presses ou accessoires de presses; Mesures auxiliaires prises en rapport avec le pressage** (dispositifs de sécurité F16P)
- 15/02 • Matrices; Garnitures ou montures appropriées; Moules (matrices d'extrusion B30B 11/22)
- 15/04 • Châssis; Guides
- 15/06 • Platines ou pilons de presse
- 15/08 • Outillage accessoire, p.ex. couteaux; Montures appropriées
- 15/10 • Freins spécialement adaptés aux presses
- 15/12 • Embrayages spécialement adaptés aux presses
- 15/14 • Commande des presses actionnées mécaniquement
- 15/16 • Commande des presses actionnées pneumatiquement (pompes en soi F04; accumulateurs hydrauliques en soi F15B; valves en soi F16K)
- 15/18 • • commandant le mouvement alternatif du pilon
- 15/20 • • • commandant la vitesse du pilon, p.ex. vitesse d'approche, de la course de pressage ou de la course de retour
- 15/22 • • commandant la pression appliquée par le pilon pendant la course de pressage
- 15/24 • • commandant le mouvement d'un certain nombre d'organes pour maintenir le parallélisme du mouvement entre platine et tige de la presse
- 15/26 • Commande programmée
- 15/28 • Dispositions pour empêcher la déformation ou l'avarie des presses ou des parties de presses
- 15/30 • Alimentation des presses en matériau
- 15/32 • Déchargement des presses
- 15/34 • Chauffage ou refroidissement des presses ou des parties de presse