

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>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 [1, 2006.01]</p> <p>1/02 • par un mécanisme à levier (par un mécanisme à bascule B30B 1/10) [1, 2006.01]</p> <p>1/04 • • actionné à la main ou au pied [1, 2006.01]</p> <p>1/06 • • actionné par des cames, des excentriques ou des vilebrequins [1, 2006.01]</p> <p>1/08 • • actionné par des moyens à pression de fluide [1, 2006.01]</p> <p>1/10 • par un mécanisme à bascule [1, 2006.01]</p> <p>1/12 • • actionné à la main ou au pied [1, 2006.01]</p> <p>1/14 • • actionné par des cames, des excentriques ou des vilebrequins [1, 2006.01]</p> <p>1/16 • • actionné par des moyens à pression de fluide [1, 2006.01]</p> <p>1/18 • par des systèmes à vis [1, 2006.01]</p> <p>1/20 • • entraînés manuellement [1, 2006.01]</p> <p>1/22 • • entraînés par des systèmes à disques de friction [1, 2006.01]</p> <p>1/23 • • entraînés au moyen d'une pression de fluide [2, 2006.01]</p> <p>1/24 • par des systèmes à pignons et crémaillères [1, 2006.01]</p> <p>1/26 • par des cames, des excentriques ou des vilebrequins [1, 2006.01]</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 [1, 2006.01]</p> <p>1/30 • par traction de chaînes ou câbles [1, 2006.01]</p> <p>1/32 • par des plongeurs sous pression de fluide [1, 2006.01]</p> <p>1/34 • • comportant plusieurs plongeurs agissant sur la platine (actionnés par un gaz B30B 1/38) [1, 2006.01]</p> <p>1/36 • • à plongeurs télescopiques (actionnés par un gaz B30B 1/38) [1, 2006.01]</p> | <p>1/38 • • les plongeurs étant actionnés par la pression d'un gaz, p.ex. de la vapeur, de l'air [1, 2006.01]</p> <p>1/40 • au moyen de coins [1, 2006.01]</p> <p>1/42 • par des moyens magnétiques p.ex. électromagnétiques [2, 2006.01]</p> <p>3/00 PresSES caractérisées par l'emploi d'organes de pression rotatifs, p.ex. rouleaux, anneaux, disques [1, 2006.01]</p> <p>3/02 • les organes rotatifs coopérant avec un organe fixe [1, 2006.01]</p> <p>3/04 • les organes rotatifs coopérant entre eux, p.ex. cônes associés [1, 2006.01]</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 [1, 2006.01]</p> <p>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 [1, 2006.01]</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 [1, 2, 2006.01]</p> <p>5/04 • dans lesquelles les organes de pression se présentent sous forme d'une bande sans fin [1, 2006.01]</p> <p>5/06 • • coopérant avec une autre bande sans fin [1, 2006.01]</p> <p>7/00 PresSES caractérisées par une disposition particulière des organes de pression [1, 2006.01]</p> <p>7/02 • ayant plusieurs platines disposées l'une au-dessus de l'autre [1, 2006.01]</p> <p>7/04 • dans lesquelles le pressage se fait simultanément ou successivement dans différentes directions [1, 2006.01]</p> <p>9/00 PresSES spécialement adaptées à des fins particulières [1, 2006.01]</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) [1, 2006.01]
- 9/04 • • utilisant des pilons de presse [1, 2006.01]
- 9/06 • • • en combinaison avec des parois perméables ou les tamis du réceptacle [1, 2006.01]
- 9/08 • • • en combinaison avec la paroi rotative du réceptacle [1, 2006.01]
- 9/10 • • • sans réceptacles [1, 2006.01]
- 9/12 • • utilisant des vis de pression coopérant avec une paroi perméable [1, 2006.01]
- 9/14 • • • fonctionnant avec une seule vis [1, 2006.01]
- 9/16 • • • fonctionnant avec plusieurs vis [1, 2006.01]
- 9/18 • • • avec des moyens pour régler la sortie du solide [1, 2006.01]
- 9/20 • • utilisant des organes de pression rotatifs, autres que les vis, p.ex. des rouleaux, anneaux, disques [1, 2006.01]
- 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) [1, 3, 2006.01]
- 9/24 • • utilisant une bande sans fin comme organe de pression [1, 2006.01]
- 9/26 • • Parois perméables ou tamis du réceptacle [1, 2006.01]
- 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) [1, 2006.01]
- 9/30 • pour botteier; Boîtes de compression à cet effet (bottelage du foin, de la paille ou des produits similaires A01F) [1, 2006.01]
- 9/32 • pour rendre compacts des résidus métalliques ou pour comprimer des véhicules devenus inutilisables [1, 2006.01]
- 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) [1, 2006.01]
- 11/02 • utilisant un pilon exerçant une pression sur le matériau dans une cavité de moulage [1, 2006.01]
- 11/04 • • coopérant avec un moule fixe [1, 2006.01]
- 11/06 • • • chaque charge du matériau étant comprimée contre le corps formé précédemment [1, 2006.01]
- 11/08 • • coopérant avec des moules portés par une table tournante [1, 2006.01]
- 11/10 • • • à mouvement intermittent [1, 2006.01]
- 11/12 • • coopérant avec des moules disposés sur la circonférence d'un tambour rotatif [1, 2006.01]
- 11/14 • • coopérant avec des moules disposés sur un support mobile autre qu'une table tournante ou un tambour rotatif [1, 2006.01]
- 11/16 • utilisant des rouleaux, p.ex. utilisant deux rouleaux alvéolés associés [1, 2006.01]
- 11/18 • utilisant des rouleaux profilés [1, 2006.01]
- 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 [1, 2006.01]
- 11/22 • Presses d'extrusion; Matrices pour ces presses (extrusion par utilisation de machines du type à rouleau et anneau B30B 11/20) [1, 2006.01]
- 11/24 • • utilisant des vis [1, 2006.01]
- 11/26 • • utilisant des pilons [1, 2006.01]
- 11/28 • • utilisant des rouleaux ou des disques perforés [1, 2006.01]
- 11/30 • • utilisant la pression directe d'un fluide [1, 2006.01]
- 11/34 • pour recouvrir des objets, p.ex. des tablettes [1, 2006.01]
- 12/00 Presses non prévues dans les groupes B30B 1/00-B30B 11/00** [2, 2006.01]
- 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** [1, 2, 2006.01]
- 15/00 Parties constitutives des presses ou accessoires de presses; Mesures auxiliaires prises en rapport avec le pressage** (dispositifs de sécurité F16P) [1, 2006.01]
- 15/02 • Matrices; Garnitures ou montures appropriées; Moules (matrices d'extrusion B30B 11/22) [1, 2006.01]
- 15/04 • Châssis; Guides [1, 2006.01]
- 15/06 • Platines ou pilons de presse [1, 2006.01]
- 15/08 • Outillage accessoire, p.ex. couteaux; Montures appropriées [1, 2006.01]
- 15/10 • Freins spécialement adaptés aux presses [1, 2006.01]
- 15/12 • Embrayages spécialement adaptés aux presses [1, 2006.01]
- 15/14 • Commande des presses actionnées mécaniquement [1, 2006.01]
- 15/16 • Commande des presses actionnées pneumatiquement (pompes en soi F04; accumulateurs hydrauliques en soi F15B; valves en soi F16K) [1, 2006.01]
- 15/18 • • commandant le mouvement alternatif du pilon [1, 2006.01]
- 15/20 • • • commandant la vitesse du pilon, p.ex. vitesse d'approche, de la course de pressage ou de la course de retour [1, 2006.01]
- 15/22 • • commandant la pression appliquée par le pilon pendant la course de pressage [1, 2006.01]
- 15/24 • • commandant le mouvement d'un certain nombre d'organes pour maintenir le parallélisme du mouvement entre platine et tige de la presse [1, 2006.01]
- 15/26 • Commande programmée [1, 2006.01]
- 15/28 • Dispositions pour empêcher la déformation ou l'avarie des presses ou des parties de presses [1, 2006.01]
- 15/30 • Alimentation des presses en matériau [1, 2006.01]
- 15/32 • Déchargement des presses [1, 2006.01]
- 15/34 • Chauffage ou refroidissement des presses ou des parties de presse [1, 2006.01]