

B30 PRENSAS

B30B PRENSAS EN GENERAL; PRENSAS NO PREVISTAS EN OTRO LUGAR (producción de las ultrapresiones o de ultrapresiones con temperaturas elevadas para obtener modificaciones en una sustancia, p. ej. para fabricar diamantes artificiales, B01J 3/00) [2]

Esquema general

PRENSAS CARACTERIZADAS POR EL
FUNCIONAMIENTO DE LOS

MECANISMOS COMPRESORES 1/00, 3/00,
5/00, 7/00

PRENSAS CON FINES PARTICULARES 9/00, 11/00

OTRAS PRENSAS 12/00

PARTES CONSTITUTIVAS, ACCESORIOS,

CONTROL 15/00

OTROS METODOS DE PENSADO 13/00

1/00 **Prensas, que utilizan un elemento apisonador, caracterizadas por la forma de propulsión del pistón, siendo la presión transmitida a éste o a la platina de la prensa directamente o únicamente por medio de órganos que trabajan por simple impulso o tracción**

1/02 . por un mecanismo de palanca (por un mecanismo basculante B30B 1/10)

1/04 . . accionado con la mano o con el pie

1/06 . . accionado por balancines, excéntricas o cigüeñales

1/08 . . accionado por la presión de un fluido

1/10 . por un mecanismo basculante

1/12 . . accionado con la mano o con el pie

1/14 . . accionado por balancines, excéntricas o cigüeñales

1/16 . . accionado por la presión de un fluido

1/18 . por sistemas de tornillo

1/20 . . propulsados manualmente

1/22 . . propulsados por sistemas de discos de fricción

1/23 . . propulsados por medio de la presión de un fluido [2]

1/24 . por sistemas de piñones y cremalleras

1/26 . por balancines, excéntricas o cigüeñales

1/28 . . estando dispuestos el balancín, el cigüeñal o la excéntrica debajo de la platina o de la mesa inferior y funcionando de manera que hacen descender el carro o la platina superior

1/30 . por tracción de cadenas o cables

1/32 . por pistones bajo presión de fluido

1/34 . . comportando varios pistones que actúan sobre la platina (accionados por un gas B30B 1/38)

1/36 . . con pistones telescópicos (accionados por un gas B30B 1/38)

1/38 . . estando accionado los pistones por la presión de un gas, p. ej. del vapor, del aire

1/40 . por medio de cuñas

1/42 . por medios magnéticos, p. ej. electromagnéticos [2]

3/00 **Prensas caracterizadas por el empleo de órganos de presión rotativos, p. ej. rodillos, anillos, discos**

3/02 . los órganos rotativos cooperan con un órgano fijo

3/04 . los órganos rotativos cooperan entre ellos, p. ej. conos asociados

3/06 . . y dispuestos uno en el interior del otro, p. ej. con un rodillo dispuesto en el interior de un anillo rotativo y cooperando con la superficie interior de este anillo

5/00 **Prensas caracterizadas por el empleo de órganos de presión distintos a los mencionados en los grupos B30B 1/00 y B30B 3/00**

5/02 . en las que los órganos de presión se presentan bajo la forma de un elemento flexible, accionado por la presión de un fluido, p. ej. un diafragma [2]

5/04 . en las que los órganos de presión se presentan bajo la forma de una cinta sin fin

5/06 . . cooperando con otra cinta sin fin

7/00 **Prensas caracterizadas por una disposición particular de los órganos de presión**

7/02 . con varias platinas superpuestas una encima de otra

7/04 . en las que el prensado se hace simultáneamente o sucesivamente en diferentes direcciones

9/00 **Prensas especialmente adaptadas a usos especiales**

9/02 . para exprimir los líquidos de las sustancias que los contienen, p. ej. los jugos de frutas, los aceites oleaginosos (material de cocina A47J; filtración, p. ej. separación de sólidos en el seno de fluidos, utilizando prensas en combinación con elementos de filtración B01D; escurrido de tejidos D06C, D06F; secado F26)

9/04 . . utilizando pistones de prensa

9/06 . . . en combinación con paredes permeables a los tamices del recipiente

9/08 . . . en combinación con la pared rotativa del recipiente

9/10 . . . sin recipientes

9/12 . . utilizando tornillos de presión que cooperan con una pared permeable

9/14 . . . que funcionan con un solo tornillo

9/16 . . . que funcionan con varios tornillos

9/18 . . . con medios para regular la salida del sólido

9/20 . . utilizando órganos de presión rotativos, que no sean tornillos, p. ej. rodillos, anillos, discos

9/22 . . utilizando un elemento flexible accionado por la presión de un fluido, p. ej. un diafragma (unión de válvulas a cuerpos elásticos inflables B60C 29/00) [3]

9/24 . . utilizando una cinta sin fin como órgano de presión

9/26 . . Paredes permeables o colador de tamiz

9/28 . para la fabricación de objetos conformados (a partir de un material en polvo, en grano o en pasta, p. ej. prensas de briquetas B30B 11/00)

B30B

9/30	<ul style="list-style-type: none"> para empacar; Cajas de compresión a este efecto (empacado del heno, de la paja o de productos similares A01F) 	11/30	<ul style="list-style-type: none"> utilizando la presión directa de un fluido
9/32	<ul style="list-style-type: none"> para hacer compactos los residuos metálicos o para comprimir vehículos inutilizables 	11/34	<ul style="list-style-type: none"> para recubrir objetos, p. ej. pastillas
11/00	Prensas especialmente adaptadas a la fabricación de objetos a partir de un material en granos o en estado plástico, p. ej. prensas para briquetas, prensas para pastillas (aparatos para conformar pasta alimenticia A21C 3/00, A21C 11/00; aparatos para conformar la arcilla o las mezclas que contengan cemento B28B; aparatos para conformar plásticos o sustancias en estado plástico B29, p. ej. para moldeo por compresión B29C 43/00, para moldeo por extrusión B29C 47/00)	12/00	Prensas no previstas en los grupos B30B 1/00 Hasta B30B 11/00 [2]
11/02	<ul style="list-style-type: none"> utilizando un pistón que ejerce una presión sobre el material en una cavidad de moldeo 	13/00	Métodos de prensado no vinculados al empleo de prensas previstas en alguno de los grupos precedentes B30B 1/00 Hasta B30B 12/00 [2]
11/04	<ul style="list-style-type: none"> cooperando con un molde fijo 	15/00	Partes constitutivas de prensas o accesorios de prensas; Medidas auxiliares tomadas en relación con el prensado (dispositivos de seguridad F16P)
11/06	<ul style="list-style-type: none"> siendo comprimida cada carga del material contra el cuerpo formado anteriormente 	15/02	<ul style="list-style-type: none"> Matrices; Insertos apropiados; Monturas apropiadas; Moldes (matrices de extrusión B30B 11/22)
11/08	<ul style="list-style-type: none"> cooperando con moldes colocados sobre una mesa rotativa 	15/04	<ul style="list-style-type: none"> Chasis; Guías
11/10	<ul style="list-style-type: none"> de movimiento intermitente 	15/06	<ul style="list-style-type: none"> Platinas o pisonos de prensa
11/12	<ul style="list-style-type: none"> cooperando con moldes dispuestos sobre la circunferencia de un tambor rotativo 	15/08	<ul style="list-style-type: none"> Utillaje accesorio, p. ej. cuchillos; Monturas apropiadas
11/14	<ul style="list-style-type: none"> cooperando con moldes dispuestos sobre un soporte móvil que no sea ni mesa ni tambor rotativo 	15/10	<ul style="list-style-type: none"> Frenos especialmente adaptados a las prensas
11/16	<ul style="list-style-type: none"> utilizando rodillos, p. ej. utilizando dos rodillos alveolados asociados 	15/12	<ul style="list-style-type: none"> Embragues especialmente adaptados a las prensas
11/18	<ul style="list-style-type: none"> utilizando rodillos perfilados 	15/14	<ul style="list-style-type: none"> Control de las prensas accionadas mecánicamente
11/20	<ul style="list-style-type: none"> Máquinas de rodillo y anillo, es decir, con un rodillo dispuesto en el interior de un anillo y cooperando con la superficie interior de este anillo 	15/16	<ul style="list-style-type: none"> Control de las prensas accionadas neumáticamente (bombas <u>en sí</u> F04; acumuladores hidráulicos <u>en sí</u> F15B; válvulas <u>en sí</u> F16K)
11/22	<ul style="list-style-type: none"> Prensas de extrusión; Matrices para estas prensas (extrusión mediante el uso de máquinas del tipo rodillo-anillo B30B 11/20) 	15/18	<ul style="list-style-type: none"> controlando el movimiento alternativo del pisón
11/24	<ul style="list-style-type: none"> utilizando tornillos 	15/20	<ul style="list-style-type: none"> controlando la velocidad del pisón, p. ej. velocidad de aproximación, de la marcha de prensado o de la marcha de retorno
11/26	<ul style="list-style-type: none"> utilizando pisonos 	15/22	<ul style="list-style-type: none"> controlando la presión aplicada por el pisón durante la marcha de prensado
11/28	<ul style="list-style-type: none"> utilizando rodillos o discos perforados 	15/24	<ul style="list-style-type: none"> controlando el movimiento de un cierto número de órganos para mantener el paralelismo del movimiento entre la platina y el vástago de la prensa
		15/26	<ul style="list-style-type: none"> Control programado
		15/28	<ul style="list-style-type: none"> Dispositivos para impedir la deformación o la avería de las prensas o de las distintas partes de las prensas
		15/30	<ul style="list-style-type: none"> Suministro del material a las prensas
		15/32	<ul style="list-style-type: none"> Descarga de las prensas
		15/34	<ul style="list-style-type: none"> Calentamiento o enfriamiento de las prensas o de sus partes