

1. Шнековий прес-екструдер для отримання брикетів, що містить розміщений на опорній поверхні корпус преса, завантажувальний бункер, привід, вал приводу, з'єднаний з пресуючим шнеком, розташованим у пресуючій камері, що має внутрішні ребра та отвори, матрицю і приєднаний до неї пристрій остаточного формування, виконаний у вигляді труби, яка складається із секцій труб, з'єднаних між собою з можливістю регулювання зазору та обладнана системою охолодження, який відрізняється тим, що до вихідного торця пресуючого шнека співвісно приєднано дожимний шнек, до вихідного торця пресуючої камери приєднано дожимну камеру, що має внутрішні ребра та обладнану охолоджувальним пристроєм, причому у вихідній торцевій частині дожимної камери встановлена матриця.
2. Шнековий прес для отримання брикетів за п. 1 ф-ли, який відрізняється тим, що внутрішня частина дожимного шнека виконана конічної форми.
3. Шнековий прес для отримання брикетів за п. 1 ф-ли, який відрізняється тим, що матриця виконаний у вигляді втулки з конусною внутрішньою поверхнею довільної форми внутрішнього перерізу, яка приєднана до вхідного торця формувального пристрою і має можливість рухомого осьового переміщення вздовж дожимної камери за допомогою різьбового з'єднання.
4. Шнековий прес для отримання брикетів за п. 1 ф-ли, який відрізняється тим, що довжина кожної секції труб пристрою остаточного формування не перевищує 245 мм.
5. Шнековий прес для отримання брикетів за п. 1 ф-ли, який відрізняється тим, що секції труб пристрою остаточного формування мають фаски на внутрішній поверхні в місцях з'єднання секцій труб між собою.
6. Шнековий прес для отримання брикетів за п. 1 ф-ли, який відрізняється тим, що дожимна камера приєднана до пресуючої камери з можливістю рухомого осьового переміщення.