

Title (en)

Particle board press provided with frames spaced from each other.

Title (de)

Spanplattenpresse mit im Abstand zueinander angeordneten Rahmen.

Title (fr)

Presse pour panneau de copeaux avec des cadres disposés à distance les uns des autres.

Publication

**EP 0065582 A1 19821201 (DE)**

Application

**EP 81103987 A 19810523**

Priority

EP 81103987 A 19810523

Abstract (en)

[origin: US4504207A] A press for the production of particleboard from a preformed mat of wood particles and a suitable binder has spaced apart frames aligned one after the other and first and second parallel press platens movable toward and away from each other. The improvement comprises motivating structure connected between the first press platen and at least some of the frames for moving that platen to an extended position toward the second platen and against the preformed mat to thereby close the press. Dimensionally stable support structure positioned between the press frames and the first press platen maintains that platen at its extended position while preventing bending or arching thereof. Actuator structure connected between the press frames and the second press platen moves that platen toward the first platen and against the preformed mat while maintaining the second platen substantially parallel to the first to thereby press the preformed mat. Separating the press procedure into a closing step and a pressing step produces particleboards having a high degree of thickness precision.

Abstract (de)

Bei einem Verfahren zum Pressen eines Spänevlieses zu einer Spanplatte, durch einen Schließvorgang und einen Pressvorgang der Presse, wird aus einem Spänevlies unter Hitzeeinwirkung eine Spanplatte hergestellt, die sich durch hohe Oberflächengüte auszeichnet. Bei einer Presse zur Herstellung von Holzspanplatten und ähnlichen Werkstoffen, gemäß dem Verfahren, sind mehrere hintereinander angeordnete Gestelle (1) und beheizbare bewegliche Pressplatten (6, 11) vorgesehen, wobei zwischen den Pressplatten Spänevliese durch Einwirkung des Drucks und der Temperatur zu Spanplatten verfestigt werden. Um in ihrer Dicke hochgeneue Spanplatten zu erhalten, wird der Pressvorgang aufgetrennt in einen Schließ- und einen Pressvorgang.

IPC 1-7

**B29J 5/04**; **B30B 1/32**

IPC 8 full level

**B27N 3/20** (2006.01); **B30B 1/32** (2006.01)

CPC (source: EP US)

**B27N 3/20** (2013.01 - EP US); **B30B 1/32** (2013.01 - EP US)

Citation (search report)

- DE 2312177 A1 19740919 - WEMHOENER KG HEINRICH
- CH 182778 A 19360229 - LEYA A G MASCHBAU [CH]
- FR 1548751 A 19681206

Cited by

EP0105344A4

Designated contracting state (EPC)

BE DE FR IT SE

DOCDB simple family (publication)

**EP 0065582 A1 19821201**; **EP 0065582 B1 19850508**; DE 3170376 D1 19850613; FI 73913 B 19870831; FI 73913 C 19871210; FI 820640 A0 19820225; US 4504207 A 19850312

DOCDB simple family (application)

**EP 81103987 A 19810523**; DE 3170376 T 19810523; FI 820640 A 19820225; US 37828082 A 19820514