

Title (en)

Continuously operating press for pressing a moving material sheet.

Title (de)

Kontinuierlich arbeitende Presse zum Pressen einer vorlaufenden Werkstoffbahn.

Title (fr)

Presse à travailler continuellement pour presser un lé de matière en mouvement.

Publication

EP 0140117 A1 19850508 (DE)

Application

EP 84111039 A 19840915

Priority

DE 3337913 A 19831019

Abstract (en)

[origin: US4615758A] The invention relates to a continuously operating press for pressing an advancing web of material, comprising a rigid press frame, an upper and a lower endless press belt, each guided over a pair of deflection rollers mounted for rotation on the press frame, comprising a heating device to heat at least one deflection roller of each pair, comprising a reaction zone located between the upper and lower press belt strands facing each other for pressing the advancing web of material with the simultaneous application of heat, and comprising pressure plates with a heating device at the rear sides of the press belt strands remote from the reaction zone for exerting a pressure on these rear sides and, consequently, on the web of material. In order to attain dimensional accuracy of the laminates exiting from the press, provision is made for the press frame or at least parts of it to be additionally heated by a further heating device and for thermal shield caps which may be moved out of the way to be arranged on the press frame.

Abstract (de)

Die Erfindung bezieht sich auf eine kontinuierlich arbeitende Presse zum Pressen einer vorlaufenden Werkstoffbahn mit einem starren Pressengestell (1), mit einem oberen und einem unteren jeweils über ein im Pressengestell (1) drehbar gelagertes Paar von Umlenkwalzen (2,3,4,5) geführten, endlosen Pressband (6,7), mit einer Heizeinrichtung zum Beheizen wenigstens einer Umlenkwalze jedes Paares, mit einer zwischen den einander zugekehrten Trüms des oberen und unteren Pressbandes (6,7) ausgebildeten Reaktionszone zum Pressen der vorlaufenden Werkstoffbahn unter gleichzeitiger Wärmeeinwirkung und mit einer Heizeinrichtung aufweisenden Druckplatten (9,11) an den der Reaktionszone abgewandten Rückseiten der Pressbandtrüms zur Ausübung eines Pressdrucks auf diese Rückseiten und damit auf die Werkstoffbahn. Zur Erzielung einer genauen Maßhaltigkeit des aus der Presse austretenden Pressgutes ist vorgesehen, daß das Pressengestell (1) oder zumindest Teile davon durch eine weitere Heizeinrichtung zusätzlich aufgeheizt und am Pressengestell außer Weges bewegbare Wärmeabschirmkappen (34) angeordnet sind.

IPC 1-7

B27N 3/24; **B30B 15/34**

IPC 8 full level

B27D 3/04 (2006.01); **B27N 3/24** (2006.01); **B27N 3/26** (2006.01); **B30B 5/06** (2006.01); **B30B 15/34** (2006.01)

CPC (source: EP US)

B27N 3/24 (2013.01 - EP US); **B30B 5/06** (2013.01 - EP US); **B30B 15/34** (2013.01 - EP US); **Y10T 156/1741** (2015.01 - EP US)

Citation (search report)

- EP 0103122 A1 19840321 - HELD KURT
- GB 1592755 A 19810708 - SANDVIK CONVEYOR GMBH
- DE 2220074 B2 19760325
- DE 2211191 B2 19751113

Cited by

EP0291756A3

Designated contracting state (EPC)

FR GB IT SE

DOCDB simple family (publication)

EP 0140117 A1 19850508; **EP 0140117 B1 19871209**; DE 3337913 A1 19850502; JP S6094305 A 19850527; US 4615758 A 19861007

DOCDB simple family (application)

EP 84111039 A 19840915; DE 3337913 A 19831019; JP 19966084 A 19840926; US 65652484 A 19841001