

Title (en)

Press for the continuous production of fibre boards or the like.

Title (de)

Presse zum kontinuierlichen Herstellen von Span- und Faserplatten oder dergleichen.

Title (fr)

Presse pour la fabrication continue de panneaux de fibres ou analogues.

Publication

**EP 0324070 A2 19890719 (DE)**

Application

**EP 88118080 A 19881031**

Priority

DE 3800994 A 19880115

Abstract (en)

[origin: JPH01216803A] PURPOSE: To prevent damage to an outer periphery of a press drum, an endless steel belt or pressure rollers by providing a unit for removing nips in a pressing drum bearing and between stands by operating at a central shaft of the drum. CONSTITUTION: Press rollers 3, 4 and 5 are paired at a pressing drum 2. An endless steel belt 6 is loaded with a high tension by a tension roller 7, and bridged over the drum 2, a turning roller 9, a tension roller 7 and a pressure roller 3. The rollers 3, 4 and 5 are adjustably movable to an axis of the drum 2. The drum 2 is regulated by hydraulic cylinders 10, 11, which are hinge-coupled to an additional bearing 12 and a console 13. When the cylinder 11 is operated, the bearing 12 is pressed down to remove an assembling error between a bearing of a main bearing 16 and a stand 1, i.e., a play 24 and a nip 23 between a roller 19 and an outer race 20.

Abstract (de)

Es wird eine Presse zum kontinuierlichen Herstellen von dünnen Span- und Faserplatten (22) aufgezeigt, bestehend aus einer zentralen, in Ständern (1) gelagerten Preßtrommel (2) und mehreren Umlenk-(9) oder Andrückwalzen (3,4,5) sowie einem endlosen, um die Preßtrommel und die Andrückwalzen herumgeführten, unter Zugspannung stehenden Stahlband (6), wobei die mit einem Bindemittel vermischte Span- oder Faserschicht zwischen dem endlosen Stahlband und der beheizten, rotierenden Preßtrommel einem Flächendruck und in den Spalten zwischen der Preßtrommel und den Andrückwalzen einem Liniendruck unterworfen wird. Dadurch, daß die Achse der Preßtrommel gegenüber den Achsen der Andrück- und Umlenkwalzen radial verstellbar ausgebildet ist, wird erreicht, daß die Presse ohne Schäden an der Preßtrommel und dem endlosen Stahlband sowie den Andrückwalzen im Leerzustand angefahren werden kann, auch wenn damit sehr dünne Bahnen hergestellt werden.

IPC 1-7

**B27N 3/26**

IPC 8 full level

**B27N 3/24** (2006.01); **B27N 3/26** (2006.01); **B30B 5/04** (2006.01); **F16C 13/00** (2006.01); **F16C 13/02** (2006.01)

CPC (source: EP US)

**B27N 3/26** (2013.01 - EP US); **B30B 5/04** (2013.01 - EP US)

Designated contracting state (EPC)

DE FR GB IT

DOCDB simple family (publication)

**EP 0324070 A2 19890719**; **EP 0324070 A3 19900613**; **EP 0324070 B1 19930127**; CN 1011676 B 19910220; CN 1034160 A 19890726; DE 3800994 A1 19890817; DE 3800994 C2 19891228; DE 3877937 D1 19930311; JP 2683083 B2 19971126; JP H01216803 A 19890830; SU 1605918 A3 19901107; US 4932855 A 19900612

DOCDB simple family (application)

**EP 88118080 A 19881031**; CN 88108261 A 19881201; DE 3800994 A 19880115; DE 3877937 T 19881031; JP 503589 A 19890113; SU 4356927 A 19881206; US 29682989 A 19890113