

Title (en)

Device for the continuous production of particle boards, fibre boards or the like.

Title (de)

Einrichtung zur kontinuierlichen Herstellung von Spanplatten, Faserplatten oder dgl.

Title (fr)

Dispositif pour la fabrication continue de panneaux de particules, panneaux de fibres ou autre.

Publication

EP 0630726 A1 19941228 (DE)

Application

EP 93810458 A 19930625

Priority

EP 93810458 A 19930625

Abstract (en)

[origin: EP0630725A1] An installation for the production of particle boards or fibre boards has a pressing drum (1) and an endless steel belt (2) which encloses the drum (1) on a part of its circumference and thereat forms a pressing zone (P) in which introduced, chipped or fibrised, lignocellulose or cellulose material provided with thermo-hardening binder is compressed and set over a sufficiently long time by the action of pressure and temperature. The pressing pressure and the heating-up are produced by extended pressure shoes (10, 13, 14, 15) with a hydrostatic bearing pocket (11) supplied with hot pressure oil, the pressing drum (1) being equipped with a rotationally fixed carrier (19) and a shell (20) rotatable about the latter and supported by means of supporting elements (21) supplied with hot pressure oil, so that simultaneously the shell (20) is heated up and adjustable pressing forces are produced without bearing loading, with a uniform even gap. <IMAGE>

Abstract (de)

Eine Anlage zur Herstellung von Spanplatten oder Faserplatten weist eine Presstrommel (1) und ein endloses Stahlband (2) auf, das die Trommel (1) auf einem Teil ihres Umfanges umschliesst und dort eine Pressstrecke (P) bildet, in der eingebrachtes, mit thermohärtendem Bindemittel versehenes, zerspantes oder zerfasertes Lignocellulose- oder Cellulose-Material durch Druck- und Temperatureinwirkung während ausreichend langer Zeit verdichtet und ausgehärtet wird. Der Pressdruck und die Aufheizung wird durch ausgedehnte Druckschuhe (10, 13, 14, 15) mit einer mit heissem Drucköl versorgte hydrostatische Lagertasche (11) erzeugt und über die erforderliche Zeit unter Vermeidung unerwünschter Druckspitzen gehalten, und kann bei mehreren Druckschuhen stufenweise herabgesetzt werden. Die Presstrommel (1) kann mit einem drehfesten Träger (19) und einem um diesen rotierbaren, mittels mit heissem Drucköl versorgter Stützelemente (21) abgestützten Mantel (20) versehen sein, so dass gleichzeitig der Mantel (20) aufgeheizt und einstellbare Presskräfte ohne Lagerbelastung erzeugt werden. <IMAGE>

IPC 1-7

B27N 3/26; **B30B 5/04**

IPC 8 full level

B27N 3/26 (2006.01); **B30B 5/04** (2006.01)

CPC (source: EP US)

B27N 3/26 (2013.01 - EP US); **B30B 5/04** (2013.01 - EP US); **Y10T 156/1741** (2015.01 - EP US)

Citation (search report)

- [X] FR 1374001 A 19641002 - TS P KONSTROUKTORSKOJE BUREAU
- [A] US 4992133 A 19910212 - BORDER JOHN N [US]
- [AD] DE 3800513 A1 19890727 - BAEHRE & GRETEN [DE]
- [AD] DE 2549560 A1 19770518 - BERSTORFF GMBH MASCH HERMANN
- [A] GB 1193156 A 19700528 - ASHIHARA TEKKOSHO KK [JP]
- [A] WO 9219809 A1 19921112 - ESCHER WYSS GMBH [DE]

Cited by

DE10237535A1; CN105599068A; WO2010118609A1

Designated contracting state (EPC)

BE DE ES FR IT

DOCDB simple family (publication)

EP 0630726 A1 19941228; **EP 0630726 B1 19980916**; DE 59308992 D1 19981022; DE 59308993 D1 19981022; EP 0630725 A1 19941228; EP 0630725 B1 19980916; ES 2121931 T3 19981216; ES 2121977 T3 19981216; RU 2066634 C1 19960920; RU 2067930 C1 19961020; RU 94028279 A 19960627; US 5527422 A 19960618

DOCDB simple family (application)

EP 93810458 A 19930625; DE 59308992 T 19930625; DE 59308993 T 19930625; EP 93202303 A 19930625; ES 93202303 T 19930625; ES 93810458 T 19930625; RU 94022263 A 19940623; RU 94028279 A 19940801; US 24951794 A 19940526