

Title (en)

Method and device for profile extruding, especially tube extruding a mixture of plant particles with binding agents.

Title (de)

Verfahren und Vorrichtung zum Strangpressen bzw. Strangrohrpressen eines Gemenges aus pflanzlichen Kleinteilen mit Bindemitteln.

Title (fr)

Procédé et dispositif pour extruder des profils, en particulier pour extruder des tubes à partir d'un mélange de copeaux végétaux et de liants.

Publication

EP 0638401 A1 19950215 (DE)

Application

EP 94113635 A 19890420

Priority

- DE 3814099 A 19880426
- DE 3814103 A 19880426
- EP 89107163 A 19890420

Abstract (en)

The invention relates to a method for profile extruding or tube extruding a mixture of plant particles, in particular wood particles, with binding agents, the mixture being compressed by the ram of an extruder in a filling space and solidified in the curing channel. The filled material is forced through a filling and pressing space, this space widening in the form of a wedge towards the curing channel, so that the filled material experiences uniform compression in the pressing direction. Due to the uniform compression in the length of each extruded piece produced with the pressing stroke, the pressure acting on the bounding walls of the filling and pressing space will be approximately uniform over the length when the final compression of the extruded part is reached. <IMAGE>

Abstract (de)

Die Erfindung bezieht sich auf ein Verfahren zum Strangpressen oder Strangrohrpressen eines Gemenges aus pflanzlichen Kleinteilen, insbesondere Holzkleinteilen mit Bindemitteln, bei denen das Gemenge durch den Preßstempel einer Strangpressung in einem Füllraum verdichtet und im Aushärtekanal verfestigt wird. Das Füllgut wird durch einen Füll- und Preßraum gedrückt, wobei sich dieser Raum keilförmig zum Aushärtekanal hin erweitert, so daß das Füllgut in Preßrichtung eine gleich große Verdichtung erfährt. Durch die gleich große Verdichtung in der Länge eines jeden mit dem Preßhub erzeugten Strangteilstückes wird der auf die Begrenzungswände des Füll- und Preßraumes wirkende Druck beim Erreichen der endgültigen Verdichtung des Strangteiles über die Länge annähernd gleich groß sein. <IMAGE>

IPC 1-7

B27N 3/28; **B30B 11/26**

IPC 8 full level

B27N 3/28 (2006.01); **B30B 11/26** (2006.01)

CPC (source: EP)

B27N 3/28 (2013.01); **B27N 5/02** (2013.01); **B30B 11/26** (2013.01)

Citation (search report)

- [X] DE 432095 C 19260726 - CANDLOT SA FA ETS
- [X] DE 2932405 A1 19810212 - HEGGENSTALLER ANTON

Designated contracting state (EPC)

AT BE CH DE ES FR GB GR IT LI LU NL SE

DOCDB simple family (publication)

EP 0339495 A2 19891102; **EP 0339495 A3 19910403**; AT E141544 T1 19960915; DE 58909715 D1 19960926; EP 0638401 A1 19950215; EP 0638401 B1 19960821

DOCDB simple family (application)

EP 89107163 A 19890420; AT 94113635 T 19890420; DE 58909715 T 19890420; EP 94113635 A 19890420