

## Title (en)

Method and press for continuous manufacturing of fiberboards from wood

## Title (de)

Verfahren und Presse zur kontinuierlichen Herstellung von Holzwerkstoffplatten

## Title (fr)

Procédé et presse pour la fabrication en continu de panneaux en fibres lignocellulosiques

## Publication

**EP 1435281 A1 20040707 (DE)**

## Application

**EP 03029960 A 20031230**

## Priority

DE 10261730 A 20021230

## Abstract (en)

The continuous belt press, for the production of wood boards, has upper and lower frame sections (7,8) and continuous steel belts (9,10) to draw the wood material mat (4) through the press (3). The steel belts are supported by roller rods (16) at the heated plates (12,14). The length of the press zone is at most 11 m, the entry zone has a length of 1.3-1.7 m, and there is a joint at the upper frame section. The upper heated plate (14) is expanded after being in contact with the wood mat for 1.8-2.4 m, to give an abrupt pressure release (11) at the press gap (23) for a heated plate thickness of 90-100 mm, with flexible rolling plates (15) at the roller rods.

## Abstract (de)

Eine kontinuierlich arbeitende Presse, bestehend aus einem unteren und oberen Rahmenteil (7,8), zweier um die Rahmentteile umlaufend geführten, die Pressgutmatte (4) durch die Presse (3) ziehenden Stahlbänder (9,10), wobei die Stahlbänder über mit umlaufende Rollstangen (16) an Heizplatten (12,13,14) der Rahmentteile (7,8) abgestützt sind. Die Erfindung besteht darin, dass die Presslänge der kontinuierlich arbeitenden Presse (3) weniger als 11 m beträgt, der Einlaufbereich eine Länge von 1,3 m bis 1,7 m aufweist und im oberen Teil mit einem Gelenk versehen ist, und dass die obere Heizplatte (14) nach 1,8 bis 2,4 m Mattenkontakt für einen Entlastungsstoß (11) den Pressspalt (23) erweiternd ausgebildet ist, wofür die Heizplattendicke zwischen 90 - 100 mm beträgt und gegenüber den Rollstangen (16) mit flexiblen Abrollplatten (15) versehen ist.

<IMAGE>

## IPC 1-7

**B27N 3/24**

## IPC 8 full level

**B27N 3/24** (2006.01)

## CPC (source: EP)

**B27N 3/24** (2013.01)

## Citation (search report)

- [X] US 2002036046 A1 20020328 - DUEHOLM STEN [DK]
- [X] DE 10106815 A1 20020829 - DIEFFENBACHER GMBH MASCHF [DE]
- [A] DE 3133817 A1 19830317 - SIEMPELKAMP GMBH & CO [DE]
- [A] DE 10124928 A1 20021205 - METSO PAPER INC [FI]
- [A] DE 10123793 A1 20021128 - METSO PAPER INC [FI]
- [A] US 6439113 B1 20020827 - GAWLITTA WERNER [NL], et al
- [A] DE 10045681 A1 20020328 - DIEFFENBACHER GMBH MASCHF [DE]
- [A] US 6344101 B1 20020205 - GRAF MATTHIAS [DE]
- [DA] US 5775214 A 19980707 - BIELFELDT FRIEDRICH B [DE], et al

## Cited by

CN102259372A; CN113840702A; CN104552503A; CN102490245A; CN103009667A; EP1435288A3; EP2236258A1; CN102917865A; EP2233261A1; CN102241045A; CN109843569A; CN114746263A; EP3406435A1; CN108943320A; DE102017110875B4; WO2011116986A1; EP2236258B1

## Designated contracting state (EPC)

AT BE BG CH CY CZ DE DK EE ES FI FR GB GR HU IE IT LI LU MC NL PT RO SE SI SK TR

## DOCDB simple family (publication)

**EP 1435281 A1 20040707; EP 1435281 B1 20100602**; AT E469742 T1 20100615; DE 10261730 A1 20040708; DE 50312762 D1 20100715

## DOCDB simple family (application)

**EP 03029960 A 20031230**; AT 03029960 T 20031230; DE 10261730 A 20021230; DE 50312762 T 20031230