

Title (en)

Method and press in continuous operation for manufacturing composite panels

Title (de)

Verfahren und kontinuierlich arbeitende Presse zur Herstellung von Werkstoffplatten

Title (fr)

Procédé et presse fonctionnant en continu destinés à la fabrication de plaques de matière première

Publication

EP 1825993 A2 20070829 (DE)

Application

EP 07003836 A 20070224

Priority

DE 102006009108 A 20060224

Abstract (en)

The method involves hardening a press gear mat in a press gap (22) over a press line with pressure and heat by a continuously working double belt press. The press gap is defined over two steel belts that are endlessly guided in a circulating manner. Heating plates (12, 13) are moveably and deformably arranged by a main cylinder piston arrangement (10). A bend line is formed based on a tangent for a longitudinal flexible deformation of the heating plates between two support points with the maximum possible bend line. An independent claim is also included for a continuously working double belt press for manufacturing chipboards, fiber boards or material plates from a press gear mat running in a press gap.

Abstract (de)

Die Erfindung bezieht sich auf ein Verfahren zur Steuerung und Regelung des Pressspaltes einer kontinuierlich arbeitenden Doppelbandpresse im Zuge der Herstellung von Spanplatten, Faserplatten oder ähnlichen Werkstoffplatten, wobei der Pressspalt über zwei endlos umlaufend geführte Stahlbänder definiert wird, die mittels eines Wälzkörperteppichs an Heizplatten abrollend abgestützt, und wobei die Heizplatten mittels Zylinderkolbenanordnungen verfahrbar und verbiegbare angeordnet sind. Die Aufgabe der Erfindung ist es, ein Verfahren und eine kontinuierlich arbeitende Presse zu schaffen um große Änderungen des Pressspaltes pro Meter Presslänge unter vollem spezifischem Druck bei Heizplattendicken über 100 mm zu ermöglichen. Die Änderung der Pressspaltweite von geringer zu großer Pressspaltweite und umgekehrt muss dabei online möglich sein ohne dabei plastische Deformationen der Heizplatte zu verursachen. Die Erfindung besteht darin, dass für eine longitudinale elastische Verformung einer Heizplatte zwischen zwei Auflagerpunkten mit einer maximal möglichen Biegelinie die Biegelinie auf die jeweils in den Auflagerpunkten der Heizplatte angelegte Tangente bezogen wird.

IPC 8 full level

B30B 5/06 (2006.01); **B27N 3/24** (2006.01)

CPC (source: EP)

B27N 3/24 (2013.01); **B30B 5/06** (2013.01)

Cited by

CN103182792A; WO2018073056A1; EP3403816B1

Designated contracting state (EPC)

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

Designated extension state (EPC)

AL BA HR MK RS

DOCDB simple family (publication)

EP 1825993 A2 20070829; **EP 1825993 A3 20130904**; CN 101104288 A 20080116; CN 101104288 B 20120613; DE 102006009108 A1 20070830

DOCDB simple family (application)

EP 07003836 A 20070224; CN 200710137919 A 20070225; DE 102006009108 A 20060224