

Title (en)

Distribution machine for creating a pressed material mat or a layer of the same in the course of creating wood material boards and a method for operating a distribution machine

Title (de)

Streumaschine zur Bildung einer Pressgutmatte oder einer Schicht derselben im Zuger der Herstellung von Holzwerkstoffplatten und ein Verfahren zum Betreiben einer Streumaschine

Title (fr)

Machine de dispersion destinée à la formation d'une nappe de moulage sous pression ou d'une couche de celle-ci lors de la fabrication de plaques de matière première en bois et procédé de fonctionnement d'une machine de dispersion

Publication

EP 2030748 A1 20090304 (DE)

Application

EP 08014801 A 20080820

Priority

DE 102007041196 A 20070831

Abstract (en)

The spreader has a grit spreaded for forming a pressed material mat on a continuously moving form strip, which is brought and hardened into an end form under application of pressure and heat by a press. The grit is subjected with steam by a steam strip (8) in the spreader. A heating device (17) is arranged in the steam strip for heating contact areas (14), a steam channel (16) and/or a steam nozzle (15) at a temperature above the present steam (18) in the steam strip. Heat conductive connecting pieces (21) are arranged for heating a guide plate and/or the areas over the heating device. An independent claim is also included for a method for operating a spreader.

Abstract (de)

Die Erfindung betrifft ein Streumaschine für Streugut zur Bildung einer Pressgutmatte oder einer Schicht derselben auf einem Formband im Zuge der Herstellung von Werkstoffplatten, wobei die Pressgutmatte anschließend unter Anwendung von Druck und Wärme mittels einer Presse in eine Endform gebracht und ausgehärtet wird und wobei in der Streumaschine das Streugut mittels einer oder mehrerer Dampfleisten mit Dampf beaufschlagt wird. Die Erfindung zeichnet sich dadurch aus, dass in zumindest einer Dampfleiste (8) zur Beheizung der Kontaktflächen (14) und/oder des Dampfkanals (16) und/oder der Dampfdüsen (15) auf eine Temperatur oberhalb des Verwendung findenden Dampfes (18) in der Dampfleiste (8) eine Heizvorrichtung (17) angeordnet ist. Ein hier offenbartes Verfahren besteht darin, dass zumindest eine Dampfleiste (8) und/oder das Leitblech (7) und/oder die Kontaktflächen (14) mittels einer Heizvorrichtung (17) auf eine Temperatur aufgeheizt werden, die oberhalb des verwendeten Dampfes (18) liegt.

IPC 8 full level

B27N 3/14 (2006.01); **B27N 3/18** (2006.01)

CPC (source: EP)

B27N 3/14 (2013.01); **B27N 3/18** (2013.01)

Citation (applicant)

- DE 4434876 A1 19960404 - DIEFFENBACHER GMBH MASCHF [DE]
- DE 10314623 B3 20050113 - KRONOTEC AG [CH]
- DE 102005035244 A1 20070201 - DIEFFENBACHER GMBH & CO KG [DE]

Citation (search report)

- [DY] DE 102005035244 A1 20070201 - DIEFFENBACHER GMBH & CO KG [DE]
- [Y] JP H02192906 A 19900730 - KITAGAWA ELABORATE MACH
- [A] GB 1040629 A 19660901 - MILLER HOFFT INC
- [A] JP S5968226 A 19840418 - NUNOMURA AKIO, et al
- [A] US 2003066440 A1 20030410 - VOMBERG RAINER [DE]
- [DA] DE 4434876 A1 19960404 - DIEFFENBACHER GMBH MASCHF [DE]
- [DA] DE 10314623 B3 20050113 - KRONOTEC AG [CH]

Cited by

EP2241434A3; EP2241610A3; CN102335946A; WO2011009636A1

Designated contracting state (EPC)

AT BE BG CH CY CZ DE DK EE ES FI FR GB GR HR HU IE IS IT LI LT LU LV MC MT NL NO PL PT RO SE SI SK TR

Designated extension state (EPC)

AL BA MK RS

DOCDB simple family (publication)

EP 2030748 A1 20090304; EP 2030748 B1 20140402; CN 101468485 A 20090701; CN 101468485 B 20140716;
DE 102007041196 A1 20090305

DOCDB simple family (application)

EP 08014801 A 20080820; CN 200810173783 A 20080829; DE 102007041196 A 20070831