

Title (en)

Method for producing composite panels in a continuously operating press and continuously operating press

Title (de)

Verfahren zur Herstellung von Werkstoffplatten in einer kontinuierlich arbeitenden Presse und eine kontinuierlich arbeitende Presse

Title (fr)

Procédé de fabrication de plaques en matière première dans une presse fonctionnant en continu et presse fonctionnant en continu

Publication

EP 2236258 A1 20101006 (DE)

Application

EP 10003654 A 20100401

Priority

DE 102009015893 A 20090401

Abstract (en)

The method involves clamping and/or compressing pressing mats (7) from upper sides (33) of the pressing mats using a linear inlet heating plate (16) or two linear hinge plates (12, 13). The pressing mats are clamped and/or compressed from opposite upper sides of the pressing mats in a region of a longitudinal center line using the heating plate, which bends transverse to a production direction (22) towards the pressing mats. The heating plate and the linear hinge plates are evenly adjusted, and run transverse to the production direction. An independent claim is also included for a continuously operating press comprising a hydraulic adjustment device.

Abstract (de)

Die Erfindung betrifft ein Verfahren zur Herstellung von Werkstoffplatten in einer kontinuierlich arbeitende Presse (1), in der in Produktionsrichtung (22) durch um Umlenktrummeln (10) geführte und über Rollstangen (4) abgestützte Stahlbänder (2, 3) eine Pressgutmatte (7) eine Einklemmung und/oder eine Verdichtung in einem Einlaufbereich vor einem Hauptpressbereich unterworfen wird, wobei im Einlaufbereich Einlaufheizplatten (16) und/oder Gelenkplatten (12, 13) zur Einstellung der Geometrie des Einlaufspaltes (E) in Produktionsrichtung in ihrem Abstand zueinander verstellbar und/oder verbiegbare sind. Die Erfindung besteht darin, dass während des Durchlaufes durch den Einlaufbereich (I, II) zumindest in einem Abschnitt in Produktionsrichtung (22) die Pressgutmatte (7) von einer Oberflächenseite (33) mit einer quer zur Produktionsrichtung (22) im Wesentlichen linearen Einlaufheizplatte (16) oder zumindest mit zwei quer zur Produktionsrichtung (22) im Wesentlichen linearen Gelenkplatten (12, 13) und von der gegenüberliegenden Oberflächenseite (33) mit einer zumindest im Bereich der Längsmittellinie (LML) in Richtung der Pressgutmatte (7) quer zur Produktionsrichtung (22) gebogenen Einlaufheizplatte (16) eingeklemmt und/oder verdichtet wird. Weiter bezieht sich die Erfindung auf eine kontinuierlich arbeitende Presse, insbesondere zur Durchführung des Verfahrens.

IPC 8 full level

B30B 15/00 (2006.01); **B27N 3/24** (2006.01); **B30B 5/06** (2006.01)

CPC (source: EP)

B27N 3/24 (2013.01); **B30B 5/06** (2013.01); **B30B 15/007** (2013.01); **B30B 15/064** (2013.01)

Citation (applicant)

- DE 3913991 C2 19970116 - DIEFFENBACHER GMBH MASCHF [DE]
- DE 3413397 A1 19851031 - SIEMPELKAMP GMBH & CO [DE]
- DE 19824723 C1 20000427 - SIEMPELKAMP GMBH & CO [DE]
- DE 4301594 C2 20021031 - DIEFFENBACHER GMBH MASCHF [DE]
- DE 10045681 A1 20020328 - DIEFFENBACHER GMBH MASCHF [DE]
- HANS GERT SOINE: "Holzwerkstoffe, Herstellung und Verarbeitung", DRW-VERLAG, pages: 17FF

Citation (search report)

- [X] US 5537919 A 19960723 - BIELFELDT FRIEDRICH B [DE], et al
- [X] US 5579687 A 19961203 - BIELFELDT FRIEDRICH B [DE]
- [X] US 5562028 A 19961008 - BIELFELDT FRIEDRICH B [DE], et al
- [A] DE 19701569 A1 19980723 - SIEMPELKAMP GMBH & CO [DE]
- [A] DE 19701570 A1 19980723 - SIEMPELKAMP GMBH & CO [DE]
- [A] DE 10123793 A1 20021128 - METSO PAPER INC [FI]
- [A] EP 1435281 A1 20040707 - DIEFFENBACHER GMBH & CO KG [DE]
- [A] DE 10228936 A1 20040122 - METSO PAPER INC [FI]

Cited by

CN103057106A; DE102016119837A1; DE102016119837B4

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 MK MT NL NO PL PT RO SE SI SK SM TR

Designated extension state (EPC)

AL BA ME RS

DOCDB simple family (publication)

EP 2236258 A1 20101006; **EP 2236258 B1 20150708**; CN 101856835 A 20101013; CN 101856835 B 20160120; DE 102009015893 A1 20101007; HU E027947 T2 20161128; PL 2236258 T3 20151231; SI 2236258 T1 20160129

DOCDB simple family (application)

EP 10003654 A 20100401; CN 201010157106 A 20100331; DE 102009015893 A 20090401; HU E10003654 A 20100401; PL 10003654 T 20100401; SI 201031036 T 20100401