

Title (en)
Continuous press and process to manufacture wood panels

Title (de)
Kontinuierliche Presse und Verfahren zur Herstellung von Holzwerkstoffplatten

Title (fr)
Presse continue et procédé pour fabriquer des panneaux de bois

Publication
EP 2527113 A1 20121128 (DE)

Application
EP 11167906 A 20110527

Priority
EP 11167906 A 20110527

Abstract (en)
The continuous press has several press frames (3) that are arranged in longitudinal direction. An upper press plate (1) and a lower press plate (2) are arranged on the press frames. Several cylinder piston assemblies (6) are connected to upper press plate. A pressure distribution plate (7) is arranged between each two adjacent press frames. A support (8) is arranged on pressure distribution plate for supporting press plates, such that height of the support is adjustable for variation of pressing process. An independent claim is included for method for manufacturing wood-based board.

Abstract (de)
Es handelt sich um eine kontinuierliche Presse für die Herstellung von Holzwerkstoffplatten, insbesondere Faserplatten oder Spanplatten, mit einem Pressengestell mit mehreren in Pressenlängsrichtung gereihten Pressenrahmen (3), wobei innerhalb der Pressenrahmen einen Pressspalt (P) bildende obere Pressenplatte (1) und untere Pressenplatte (2) angeordnet sind, wobei die obere Pressenplatte (1) oder die untere Pressenplatte (2) mit mehreren in Pressenlängsrichtung bzw. Arbeitsrichtung (A) verteilten Reihen von Zylinderkolbenanordnungen (6) beaufschlagt ist, welche einerseits an die Querholme (3a, 3b) der Pressenrahmen (34) und andererseits an die jeweilige Pressenplatte (1, 2) angeschlossen sind, wobei die den Zylinderkolbenanordnungen (6) abgewandte Pressenplatte (1, 2) unter Zwischenschaltung von Druckverteilplatten (7) an die dieser Pressenplatte (1, 2) zugeordneten Querholme (3a, 3b) der Pressenrahmen angeschlossen ist, wobei an den Druckverteilplatten (7) zwischen jeweils zwei in Pressenlängsrichtung benachbarten Pressenrahmen (3) Auflager (8) für die Pressenplatte (1, 2) befestigt sind. Diese Presse ist dadurch gekennzeichnet, dass die Auflager (8) zur Variation des Pressprozesses in ihrer Höhe (h) einstellbar sind.

IPC 8 full level
B27N 3/24 (2006.01); **B30B 5/06** (2006.01); **B30B 15/00** (2006.01)

CPC (source: EP)
B27N 3/24 (2013.01); **B30B 5/06** (2013.01); **B30B 15/007** (2013.01)

Citation (applicant)
• DE 10320741 B4 20050224 - SIEMPELKAMP MASCH & ANLAGENBAU [DE]
• DE 19926258 A1 20001214 - DIEFFENBACHER GMBH MASCHF [DE]

Citation (search report)
• [XYI] DE 102009023581 A1 20101209 - DIEFFENBACHER GMBH & CO KG [DE]
• [X] DE 102009023577 A1 20101209 - DIEFFENBACHER GMBH & CO KG [DE]
• [Y] DE 19828822 C1 19990930 - SIEMPELKAMP GMBH & CO [DE]
• [Y] DE 3825819 A1 19900201 - SIEMPELKAMP GMBH & CO [DE]
• [A] DE 3914105 A1 19901031 - SIEMPELKAMP GMBH & CO [DE]

Cited by
WO2020115038A1

Designated contracting state (EPC)
AL 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 RS SE SI SK SM TR

Designated extension state (EPC)
BA ME

DOCDB simple family (publication)
EP 2527113 A1 20121128; EP 2527113 B1 20151202; CN 102794812 A 20121128; CN 102794812 B 20150318

DOCDB simple family (application)
EP 11167906 A 20110527; CN 201110195162 A 20110713