

Title (en)  
CONTINUOUS PRESS FOR PRODUCING WOOD-BASED BOARDS

Title (de)  
KONTINUIERLICHE PRESSE ZUR HERSTELLUNG VON HOLZWERKSTOFFPLATTEN

Title (fr)  
PRESSE CONTINUE PERMETTANT LA FABRICATION DES PLAQUES EN MATÉRIAU DÉRIVÉ DU BOIS

Publication  
**EP 3360675 A1 20180815 (DE)**

Application  
**EP 17207303 A 20171214**

Priority  
DE 102017000392 A 20170118

Abstract (en)  
[origin: CN108327038A] The invention relates to a continuous press for producing wood-based boards. The press has a circulating upper band (3) and lower band (4) under the circumstance of forming an extrusion gap (5), the upper band and lower band can be extruded towards a cushion made of wood fiber material by virtue of at least partially heatable pressing plates, the pressing plates can be supplied with heat carrier media via input and output pipelines (11, 24.1, 24.2, 25.1, 25.2) extending along the press, the upper band and lower band are such extruded that pressure can be applied to at least part of the pressing plates (7, 8) via an actuator (9) supported on a frame (13), and at least one input and/or output pipeline (11, 24.1, 24.2, 25.1, 25.2) of heat carrier media used for heating the pressing plates (7,8), which longitudinally extends along the press, is supported on a sliding support (28).

Abstract (de)  
Die Erfindung betrifft eine kontinuierliche Presse zur Herstellung von Holzwerkstoffplatten, wobei die Presse jeweils ein unter Pressspaltbildung (5) umlaufendes Oberband (3) und Unterband (4) aufweist, die mit Hilfe von zumindest teilweise beheizbaren Druckplatten, die über längs der Presse verlaufende Zu- und Ableitungen (11, 24.1, 24.2, 25.1, 25.2) mit einem Wärmeträgermedium versorgbar sind und gegen eine Matte aus einem Holzfaserverwerkstoff pressbar sind, indem zumindest ein Teil der Druckplatten (7, 8) über sich an einem Rahmen (13) abstützenden Aktuatoren (9) mit Druck beaufschlagbar ist. Um die Problematik rund um die Wärmedehnung und die Leitungsführung für das Wärmeträgermedium besser in den Griff zu bekommen, ist vorgesehen, dass zumindest eine in Pressenlängsrichtung verlaufende Zu- und/oder Ableitung (11, 24.1, 24.2, 25.1, 25.2) für das Wärmeträgermedium zur Beheizung der Druckplatten (7, 8) auf Gleitlagern (28) abgestützt ist.

IPC 8 full level  
**B27N 3/24** (2006.01); **B30B 5/06** (2006.01); **B30B 15/06** (2006.01); **F16L 3/16** (2006.01)

CPC (source: CN EP)  
**B27N 3/24** (2013.01 - EP); **B27N 3/26** (2013.01 - CN); **B30B 5/06** (2013.01 - EP); **B30B 15/064** (2013.01 - EP)

Citation (search report)  
• [Y] DE 4208262 A1 19930916 - SIEMPELKAMP GMBH & CO [DE]  
• [Y] DE 1225452 B 19660922 - KRAFTANLAGEN AG  
• [A] DE 3216121 A1 19820923 - WITZENMANN METALLSCHLAUCHFAB [DE]  
• [A] DE 3914793 A1 19901108 - WITZENMANN METALLSCHLAUCHFAB [DE]  
• [A] DD 260742 A1 19881005 - INST F INGENIEUR U TIEFBAU LEI [DD]

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 3360675 A1 20180815**; **EP 3360675 B1 20220907**; CN 108327038 A 20180727; CN 108327038 B 20210604;  
DE 102017000392 A1 20180719

DOCDB simple family (application)  
**EP 17207303 A 20171214**; CN 201810048396 A 20180118; DE 102017000392 A 20170118