

(19)



Europäisches Patentamt

European Patent Office

Office européen des brevets



(11)

EP 1 389 511 A2

(12)

EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG

(43) Veröffentlichungstag:

18.02.2004 Patentblatt 2004/08

(51) Int Cl.7: **B27N 3/26**

(21) Anmeldenummer: **03014084.2**

(22) Anmeldetag: **23.06.2003**

(84) Benannte Vertragsstaaten:

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

Benannte Erstreckungsstaaten:

AL LT LV MK

(30) Priorität: **16.08.2002 DE 10237534**

(71) Anmelder: **Voith Paper Patent GmbH
89522 Heidenheim (DE)**

(72) Erfinder:

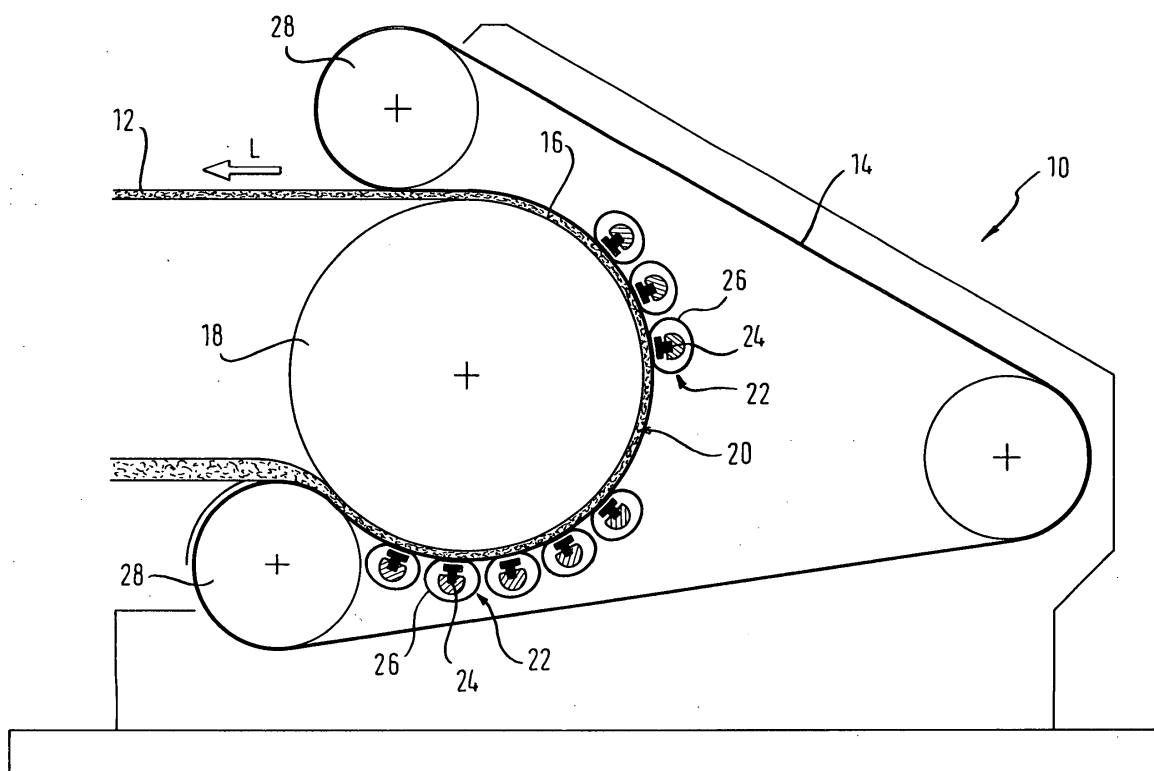
- **Schnyder, Eugen
5622 Waltenschwil (CH)**
- **Machguth, Günter
8116 Würenlos (CH)**
- **Steininger, Hans-Peter
31832 Springe (DE)**

(74) Vertreter: **Manitz, Finsterwald & Partner GbR
Postfach 31 02 20
80102 München (DE)**

(54) Vorrichtung zur Herstellung von Materialbahnen

(57) Eine Vorrichtung zur Herstellung von Materialbahnen (12) umfasst ein umlaufendes, mit einer bewegten Gegenfläche einen Pressspalt (20) bildendes Pressband (14) sowie mehrere in Bahnaufrichtung aufeinander folgende Anpresseinheiten (22), durch die das umlaufende Pressband (14) im Pressspaltbereich ge-

gen die bewegte Gegenfläche pressbar ist. Dabei ist zumindest eine der in Bahnaufrichtung aufeinander folgenden Anpresseinheiten (22) durch eine Breitnipeinheit mit wenigstens einem in Bahnaufrichtung verlängerten Breitnipschuh (24) und einem über den Breitnipschuh (24) geführten umlaufenden flexiblen Band gebildet.



EP 1 389 511 A2

Beschreibung

[0001] Die Erfindung betrifft eine Vorrichtung zur Herstellung von Materialbahnen mit einem umlaufenden, mit einer bewegten Gegenfläche einen Pressspalt bildenden Pressband sowie mit mehreren in Bahnlaufrichtung aufeinander folgenden Anpresseeinheiten, durch die das umlaufende Pressband im Pressspaltbereich gegen die bewegte Gegenfläche pressbar ist.

[0002] Im Bereich der Faser- und Spanplattenherstellung wird üblicherweise eine mit 10 bis 22% Leim versehene Span- oder Fasermenge zwischen einer beheizten Trommel und einem umlaufenden Stahlband zu Platten verdichtet. Der Durchmesser der Trommel liegt üblicherweise in einem Bereich von 2 bis 5 m. Die erhaltenen Platten besitzen in üblicher Weise eine Dicke in einem Bereich von 1,5 bis 12 mm. Das ebenfalls heiße Stahlband wird durch wenigstens eine Walze (vgl. z. B. DE 42 43 917 C) gegen die Trommel gepresst. Bei älteren Vorrichtungen der genannten Art weisen die Walzen einen relativ großen gegenseitigen Abstand auf. Im Bereich zwischen den relativ weit voneinander entfernten Walzen ergibt sich durch die Bandzugspannung nun aber lediglich ein relativ geringer Anpressdruck auf den Faserkuchen, der beispielsweise in einem Bereich von 20 bis 25 N/cm² liegen kann. Demgegenüber kann die Linienlast zwischen einer relativ harten Walze und der Trommel beispielsweise 10 000 N/cm betragen. Bei einer aus der EP 0 776 742 B bekannten Vorrichtung der genannten Art liegen die Durchbiegungseinstellwalzen in Bahnlaufrichtung nun dichter hintereinander, wodurch einerseits der zeitliche Abstand der Kraftpeaks auf den Faserkuchen reduziert und andererseits der Anpressdruck auf den Faserkuchen zwischen den Kraftpeaks auf einem höheren Niveau gehalten wird. Zur Optimierung des Systems wurde bisher also nur der Weg beschritten, relativ wenige größere Walzen mit einem Durchmesser von beispielsweise etwa 1,5 m durch mehrere direkt hintereinander liegende kleinere Durchbiegungseinstellwalzen mit einem Durchmesser von beispielsweise etwa 0,32 m zu ersetzen.

[0003] Der Erfindung liegt die Aufgabe zugrunde, die Vorrichtung der eingangs genannten Art weiter zu optimieren. Dabei soll die Vorrichtung in besonderer Weise vor allem auch für einen Einsatz bei der Herstellung von Faser- oder Spanplatten geeignet sein.

[0004] Diese Aufgabe wird erfindungsgemäß dadurch gelöst, dass zumindest eine der in Bahnlaufrichtung aufeinander folgenden Anpresseeinheiten durch eine Breitnipeinheit mit wenigstens einem in Bahnlaufrichtung verlängerten Breitnipschuh und einem über den Breitnipschuh geführten umlaufenden flexiblen Band gebildet ist. Erfindungsgemäß ist eine derart ausgebildete Vorrichtung insbesondere verwendbar zur Herstellung von in einzelne Platten aufteilbaren Faserplattenbahnen, Spanplattenbahnen und/oder dergleichen aus einem lignozellulose- und/oder zellulosehaltige Teilchen und zumindest ein Bindemittel enthaltenden

Vlies. Erfindungsgemäß ist sie insbesondere auch verwendbar zur Herstellung von Faserstoff-, Span-, HDF-, MDF-, LDF- und/oder OSB-Platten.

[0005] Aufgrund der erfindungsgemäßen Ausbildung wird der Druck über längere Strecken vergleichmäßig, wodurch die Qualität der erhaltenen Faseroder Spanplatten entsprechend erhöht wird.

[0006] Die Breitnipeinheit kann insbesondere durch eine Breitnipwalze mit einem über den Breitnipschuh geführten flexiblen Walzenmantel gebildet sein.

[0007] Vorteilhafterweise kann zumindest eine der in Bahnlaufrichtung aufeinander folgenden Anpresseeinheiten auch durch eine Durchbiegungseinstellwalze gebildet sein. Außer der bzw. den Breitnipeinheiten können also auch eine oder mehrere Durchbiegungseinstellwalzen vorgesehen sein, die normalerweise zu höheren Flächenpressungen (N/mm²) führen als Breitnipeinheiten.

[0008] Zweckmäßigerweise ist hierbei zumindest einem in Bahnlaufrichtung betrachteten vorderen Bereich des Pressspaltes wenigstens eine Durchbiegungseinstellwalze zugeordnet. So kann beispielsweise dem vorderen Pressspaltbereich wenigstens eine Durchbiegungseinstellwalze und einem darauf folgenden weiteren Pressspaltbereich wenigstens eine Breitnipeinheit zugeordnet sein. Bevorzugt sind ausschließlich dem vorderen Pressspaltbereich eine oder mehrere Durchbiegungseinstellwalzen und ausschließlich dem weiteren Pressspaltbereich eine oder mehrere Breitnipeinheiten zugeordnet.

[0009] In bestimmten Fällen kann es auch von Vorteil sein, wenn zumindest einem in Bahnlaufrichtung betrachteten vorderen Bereich des Pressspaltes wenigstens eine Breitnipeinheit zugeordnet ist. Es kann also beispielsweise dem vorderen Pressspaltbereich wenigstens eine Breitnipeinheit und einem darauf folgenden weiteren Pressspaltbereich wenigstens eine Durchbiegungseinstellwalze zugeordnet sein. Bevorzugt sind ausschließlich dem vorderen Pressspaltbereich eine oder mehrere Breitnipeinheiten und ausschließlich dem weiteren Pressspaltbereich eine oder mehrere Durchbiegungseinstellwalzen zugeordnet.

[0010] Grundsätzlich können dem gesamten Pressspaltbereich jedoch auch in beliebiger Aufeinanderfolge sowohl Breitnipeinheiten als auch Durchbiegungseinstellwalzen zugeordnet sein. Es ist also auch eine beliebig gemischte Anordnung von Breitnipeinheiten und Durchbiegungseinstellwalzen möglich.

[0011] Eine jeweilige Durchbiegungseinstellwalze umfasst vorzugsweise einen umlaufenden Walzenmantel, ein den Walzenmantel durchsetzendes drehfestes Joch sowie zwischen dem Walzenmantel und dem Joch angeordnete Anpresselemente.

[0012] Insbesondere bei der hier interessierenden Herstellung von Faser- oder Spanplatten ist im Einlaufbereich des Pressspaltes eine möglichst starke Verdichtung erwünscht. So werden dort im Wesentlichen nur die Deckschichten beeinflusst. Im weiteren Verlauf wer-

den zum Formen auch geringere Drücke ausreichen.

[0013] Gemäß einer zweckmäßigen praktischen Ausführungsform der erfindungsgemäßen Vorrichtung sind demzufolge die in Bahnlaufrichtung aufeinander folgenden Anpresseinheiten, hier zum Beispiel Breitnipeinheiten und/oder Durchbiegungseinstellwalzen, durch Anpresswalzen gebildet, die zumindest teilweise Walzenbeläge unterschiedlicher Härte besitzen. Dabei ist die Härte eines jeweiligen Walzenbelages vorzugsweise in Abhängigkeit vom Einsatzort der betreffenden Anpresswalze gebildet. Vorteilhafterweise kann einem in Bahnlaufrichtung betrachteten vorderen Bereich des Pressspaltes wenigstens eine Anpresswalze zugeordnet sein, deren Walzenbelag einen E-Modul besitzt, der höher oder niedriger ist als der E-Modul des Walzenbelags wenigstens einer einem darauf folgenden weiteren Pressspaltbereich zugeordneten Anpresswalze.

[0014] Der zwischen dem umlaufenden Pressband und der bewegten Gegenfläche gebildete Pressspalt kann einseitig oder beidseitig beheizbar sein.

[0015] Der Pressspalt besitzt vorzugsweise einen gekrümmten Verlauf. Die bewegte Gegenfläche kann insbesondere durch eine umlaufende Presstrommel gebildet sein.

[0016] Bei einer zweckmäßigen praktischen Ausführungsform der erfindungsgemäßen Vorrichtung ist das Pressband sowohl über einen Teilbereich einer die Gegenfläche bildenden Presstrommel als auch über Spann- und/oder Umlenkwalzen geführt.

[0017] Die bewegte Gegenfläche bzw. die umlaufende Presstrommel ist vorzugsweise beheizt. Das umlaufende Pressband kann vorteilhafterweise durch ein Stahlband gebildet sein.

[0018] Auch das umlaufende Pressband bzw. Stahlband ist vorzugsweise wieder beheizbar. Zur Beheizung des Stahlbandes kann beispielsweise eine Induktivheizung vorgesehen sein.

[0019] Bei einer bevorzugten praktischen Ausführungsform der erfindungsgemäßen Vorrichtung sind die in Bahnlaufrichtung aufeinander folgenden Breitnipeinheiten und/oder Durchbiegungseinstellwalzen zumindest teilweise dicht hintereinander angeordnet. Dabei können diese Anpresseinheiten beispielsweise auch zu Gruppen zusammengefasst sein. Innerhalb der jeweiligen Gruppen sind die Anpresseinheiten dann jeweils möglichst dicht aufeinander folgend angeordnet, während zwischen zwei jeweiligen Gruppen gegebenenfalls auch ein relativ größerer Abstand vorgesehen sein kann.

[0020] Wie bereits erwähnt ist die erfindungsgemäße Vorrichtung vorteilhafterweise insbesondere anwendbar zur Herstellung von in einzelne Platten aufteilbaren Faserplattenbahnen, Spanplattenbahnen und/oder dergleichen aus einem lignozellulose- und/oder zellulosehaltige Teilchen und zumindest ein Bindemittel enthaltenden Vlies.

[0021] Die erfindungsgemäße Vorrichtung ist vorteilhafterweise insbesondere zur Herstellung von Faser-

stoff-, Span-, HDF-, MDF-, LDF- und/oder OSB-Platten verwendbar.

[0022] Überdies ist die erfindungsgemäße Vorrichtung beispielsweise auch in einer Papiermaschine, einem Kalandrier oder einer Druckmaschine verwendbar.

[0023] Beliebige andere Verwendungen sind denkbar, wobei jedoch der Einsatz bei der Faser- und Spanplattenherstellung bevorzugt ist.

[0024] Die Erfindung wird im Folgenden anhand eines Ausführungsbeispiels unter Bezugnahme auf die Zeichnung näher erläutert.

[0025] Die einzige Figur der Zeichnung zeigt in schematischer Darstellung eine Vorrichtung 10 zur Herstellung von Materialbahnen 12, bei denen es sich insbesondere um in einzelne Platten aufteilbare Faserplattenbahnen, Spanplattenbahnen und/oder dergleichen aus einem lignozellulose- und/oder zellulosehaltige Teilchen und zumindest ein Bindemittel enthaltenden Vlies handeln kann. Die Vorrichtung 10 ist beispielsweise auch zur Herstellung von HDF-, MDF-, LDF- und/oder OSB-Platten verwendbar.

[0026] Die Vorrichtung 10 umfasst ein beispielsweise durch ein Stahlband gebildetes umlaufendes Pressband 14, das mit einer bewegten Fläche 16, die hier beispielsweise durch die Oberfläche einer Presstrommel 18 gebildet ist, einen Pressspalt 20 definiert, in dem das zur Herstellung der Materialbahn 12 dienende Ausgangsmaterial verdichtet wird.

[0027] Die Vorrichtung 10 umfasst überdies eine Mehrzahl von in Bahnlaufrichtung L aufeinander folgenden Anpresseinheiten 22, die im vorliegenden Fall zumindest teilweise durch eine jeweilige Breitnipeinheit gebildet sind und durch die das umlaufende Pressband 14 im Bereich des Pressspaltes 20 gegen die bewegte Gegenfläche 16, hier also gegen die Presstrommel 18 pressbar ist.

[0028] Wie anhand der einzigen Figur zu erkennen ist, sind im vorliegenden Fall sämtliche Anpresseinheiten 22 jeweils durch eine Breitnipeinheit gebildet. Eine solche Breitnipeinheit umfasst jeweils wenigstens einen in Bahnlaufrichtung L verlängerten Breitnipschuh 24 und ein über diesen Breitnipschuh 24 geführtes umlaufendes flexibles Band 26. Dabei können die Breitnipeinheiten jeweils insbesondere durch eine Breitnipwalze mit einem über den Breitnipschuh 24 geführten flexiblen Walzenmantel 26 gebildet sein.

[0029] Grundsätzlich können auch eine oder mehrere der Anpresseinheiten jeweils durch eine Durchbiegungseinstellwalze gebildet sein. Es ist also grundsätzlich auch eine kombinierte Anordnung von Breitnipeinheiten und Durchbiegungseinstellwalzen denkbar. So können beispielsweise in einem vorderen Pressspaltbereich eine oder mehrere Durchbiegungseinstellwalzen und in einem darauf folgenden weiteren Pressspaltbereich eine oder mehrere Breitnipeinheiten vorgesehen sein, oder umgekehrt.

[0030] Grundsätzlich ist beispielsweise auch eine solche Ausführung denkbar, bei der dem gesamten

Pressspaltbereich in beliebiger Aufeinanderfolge sowohl Breitnipeinheiten als auch Durchbiegungseinstellwalzen zugeordnet sind.

[0031] Insbesondere bei der Herstellung von Faser- oder Spanplatten ist im Einlaufbereich des Pressspaltes 20 eine möglichst starke Verdichtung erwünscht. So werden dort im Wesentlichen nur die Deckschichten beeinflusst. Im weiteren Verlauf werden zum Formen geringere Drücke benötigt.

[0032] Demzufolge können die in Bahnlaufrichtung L aufeinander folgenden Anpresseinheiten 22 beispielsweise auch durch Anpresswalzen, hier beispielsweise Breitnipwalzen und/oder Durchbiegungseinstellwalzen, gebildet sein, die zumindest teilweise Walzenbeläge unterschiedlicher Härte besitzen. Dabei kann die Härte eines jeweiligen Walzenbelages insbesondere in Abhängigkeit vom Einsatzort der betreffenden Anpresswalze gewählt werden. So kann beispielsweise einem in Bahnlaufrichtung betrachteten vorderen Bereich des Pressspaltes wenigstens eine Anpresswalze zugeordnet sein, deren Walzenbelag einen E-Modul besitzt, der höher oder niedriger ist als der E-Modul des Walzenbelags wenigstens einer einem darauf folgenden weiteren Pressspaltbereich zugeordneten Anpresswalze.

[0033] Wie anhand der einzigen Figur zu erkennen ist, ist das beispielsweise durch ein Stahlband gebildete Pressband 14 sowohl über einen Teilbereich der die Gegenfläche 16 bildenden Presstrommel 18 als auch über Spann- und/oder Umlenkwalzen 28 geführt.

[0034] Der zwischen dem umlaufenden Pressband 14 und der bewegten Gegenfläche 16 bzw. der Presstrommel 18 gebildete Pressspalt 20 ist zumindest einseitig und vorzugsweise beidseitig beheizbar. Es kann also beispielsweise sowohl die Presstrommel 18 als auch das hier durch ein Stahlband gebildete Pressband 14 beheizbar sein. Zur Beheizung des Press- bzw. Stahlbandes 14 kann insbesondere eine Induktivheizung vorgesehen sein.

[0035] Im vorliegenden Fall sind die Anpresseinheiten 22 in zwei Gruppen aufgeteilt, innerhalb derer sie jeweils dicht aufeinander folgend angeordnet sind. Dagegen ist zwischen den beiden aufeinander folgenden Gruppen von Anpresseinheiten 22 ein größerer Abstand vorgesehen.

[0036] Mit den Breitnipschuheinheiten 22 wird der Druck über längere Strecken gleichmäßig.

[0037] Die soeben beschriebene Vorrichtung 10 ist mit besonderem Vorteil verwendbar zur Herstellung von in einzelne Platten aufteilbaren Faserplattenbahnen, Spanplattenbahnen und/oder dergleichen, aus einem lignozellulose- und/oder zellulosehaltige Teilchen und zumindest ein Bindemittel enthaltenden Vlies. Sie ist insbesondere verwendbar zur Herstellung von Faserstoff-, Span-, HDF-, MDF-, LDF- und/oder OSB-Platten. Überdies ist beispielsweise auch eine Verwendung in einer Papiermaschine, einem Kalander, einer Druckmaschine und/oder dergleichen denkbar.

Bezugszeichenliste

[0038]

- | | | |
|----|----|--|
| 5 | 10 | Vorrichtung |
| | 12 | Materialbahn |
| | 14 | Pressband |
| | 16 | bewegte Fläche |
| | 18 | Presstrommel |
| 10 | 20 | Pressspalt |
| | 22 | Anpresseinheit, Breitnipeinheit |
| | 24 | Breitnipschuh |
| | 26 | flexibles Band, flexibler Walzenmantel |
| | 28 | Spann- und/oder Umlenkwalze |
| 15 | L | Bahnlaufrichtung |

Patentansprüche

- 20 1. Vorrichtung (10) zur Herstellung von Materialbahnen (12) mit einem umlaufenden, mit einer bewegten Gegenfläche (16) einen Pressspalt (20) bildenden Pressband (14) sowie mit mehreren in Bahnlaufrichtung (L) aufeinander folgenden Anpresseinheiten (22), durch die das umlaufende Pressband im Pressspaltbereich gegen die bewegte Gegenfläche (16) pressbar ist,
dadurch gekennzeichnet,
dass zumindest eine der in Bahnlaufrichtung (L) aufeinander folgenden Anpresseinheiten (22) durch eine Breitnipeinheit mit wenigstens einem in Bahnlaufrichtung verlängerten Breitnipschuh (24) und einem über den Breitnipschuh (24) geführten umlaufenden flexiblen Band (26) gebildet ist.
- 25 2. Vorrichtung nach Anspruch 1,
dadurch gekennzeichnet,
dass die Breitnipeinheit durch eine Breitnipwalze mit einem über den Breitnipschuh (24) geführten flexiblen Walzenmantel (26) gebildet ist.
- 30 3. Vorrichtung nach Anspruch 1 oder 2,
dadurch gekennzeichnet,
dass zumindest eine der in Bahnlaufrichtung (L) aufeinander folgenden Anpresseinheiten (22) durch eine Durchbiegungseinstellwalze gebildet ist.
- 35 4. Vorrichtung nach Anspruch 3,
dadurch gekennzeichnet,
dass die Durchbiegungseinstellwalze einen umlaufenden Walzenmantel, ein den Walzenmantel durchsetzendes drehfestes Joch sowie zwischen dem Walzenmantel und dem Joch angeordnete Anpresselemente umfasst.
- 40 5. Vorrichtung nach Anspruch 3 oder 4,
dadurch gekennzeichnet,
dass zumindest einem in Bahnlaufrichtung (L) be-

trachtet vorderen Bereich des Pressspaltes (20) wenigstens eine Durchbiegungseinstellwalze zugeordnet ist.

6. Vorrichtung nach Anspruch 5,
dadurch gekennzeichnet,
dass dem vorderen Pressspaltbereich wenigstens eine Durchbiegungseinstellwalze und einem darauf folgenden weiteren Pressspaltbereich wenigstens eine Breitnipeinheit (22) zugeordnet ist. 5 10
7. Vorrichtung nach Anspruch 6,
dadurch gekennzeichnet,
dass ausschließlich dem vorderen Pressspaltbereich eine oder mehrere Durchbiegungseinstellwalzen und ausschließlich dem weiteren Pressspaltbereich eine oder mehrere Breitnipeinheiten (22) zugeordnet sind. 15
8. Vorrichtung nach einem der vorhergehenden Ansprüche,
dadurch gekennzeichnet,
dass zumindest einem in Bahnaufrichtung (L) betrachtet vorderen Bereich des Pressspaltes (20) wenigstens eine Breitnipeinheit (22) zugeordnet ist. 20 25
9. Vorrichtung nach Anspruch 8,
dadurch gekennzeichnet,
dass dem vorderen Pressspaltbereich wenigstens eine Breitnipeinheit (22) und einem darauf folgenden weiteren Pressspaltbereich wenigstens eine Durchbiegungseinstellwalze zugeordnet ist. 30
10. Vorrichtung nach Anspruch 9,
dadurch gekennzeichnet,
dass ausschließlich dem vorderen Pressspaltbereich eine oder mehrere Breitnipeinheiten (22) und ausschließlich dem weiteren Pressspaltbereich eine oder mehrere Durchbiegungseinstellwalzen zugeordnet sind. 35 40
11. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 1 bis 4,
dadurch gekennzeichnet,
dass dem gesamten Pressspaltbereich in beliebiger Aufeinanderfolge sowohl Breitnipeinheiten (22) als auch Durchbiegungseinstellwalzen zugeordnet sind. 45
12. Vorrichtung nach einem der vorhergehenden Ansprüche,
dadurch gekennzeichnet,
dass die in Bahnaufrichtung (L) aufeinander folgenden Anpresseinheiten (22) bildenden Anpresswalzen zumindest teilweise Walzenbeläge unterschiedlicher Härte besitzen. 50 55
13. Vorrichtung nach Anspruch 12,
dadurch gekennzeichnet,

dass die Härte eines jeweiligen Walzenbelages in Abhängigkeit vom Einsatzort der betreffenden Anpresswalze gewählt ist.

14. Vorrichtung nach Anspruch 12 oder 13,
dadurch gekennzeichnet,
dass einem in Bahnaufrichtung (L) betrachtet vorderen Bereich des Pressspaltes wenigstens eine Anpresswalze zugeordnet ist, deren Walzenbelag einen E-Modul besitzt, der höher oder niedriger ist als der E-Modul des Walzenbelags wenigstens einer einem darauf folgenden weiteren Pressspaltbereich zugeordneten Anpresswalze.
15. Vorrichtung nach einem der vorhergehenden Ansprüche,
dadurch gekennzeichnet,
dass der zwischen dem umlaufenden Pressband (14) und der bewegten Gegenfläche (16) gebildete Pressspalt (20) zumindest einseitig beheizbar ist.
16. Vorrichtung nach Anspruch 15,
dadurch gekennzeichnet,
dass der Pressspalt (20) beidseitig beheizbar ist.
17. Vorrichtung nach einem der vorhergehenden Ansprüche,
dadurch gekennzeichnet,
dass der Pressspalt (20) einen gekrümmten Verlauf besitzt.
18. Vorrichtung nach einem der vorhergehenden Ansprüche,
dadurch gekennzeichnet,
dass die bewegte Gegenfläche (16) durch eine umlaufende Presstrommel (18) gebildet ist.
19. Vorrichtung nach Anspruch 18,
dadurch gekennzeichnet,
dass das Pressband (14) sowohl über einen Teilbereich der die Gegenfläche (16) bildenden Presstrommel (18) als auch über Spann- und/oder Umlenkwalzen (28) geführt ist.
20. Vorrichtung nach einem der vorhergehenden Ansprüche,
dadurch gekennzeichnet,
dass die bewegte Gegenfläche (16) bzw. die umlaufende Presstrommel (18) beheizbar ist.
21. Vorrichtung nach einem der vorhergehenden Ansprüche,
dadurch gekennzeichnet,
dass das umlaufende Pressband (14) durch ein Stahlband gebildet ist.
22. Vorrichtung nach Anspruch 21,

dadurch gekennzeichnet,

dass das umlaufende Pressband (14) bzw. Stahlband beheizbar ist.

23. Vorrichtung nach einem der vorhergehenden Ansprüche, 5
dadurch gekennzeichnet,
dass die in Bahnaufrichtung aufeinander folgenden Breitnipeinheiten und/oder Durchbiegungseinstellwalzen zumindest teilweise dicht hintereinander angeordnet sind. 10
24. Verwendung der Vorrichtung (10) nach einem der vorhergehenden Ansprüche zur Herstellung von in einzelne Platten aufteilbaren Faserplattenbahnen, Spanplattenbahnen und/oder dergleichen aus einem lignozellulose- und/oder zellulosehaltige Teilchen und zumindest ein Bindemittel enthaltenden Vlies. 15
- 20
25. Verwendung der Vorrichtung (10) nach einem der vorhergehenden Ansprüche zur Herstellung von Faserstoff-, Span-, HDF-, MDF-, LDF- und/oder OSB-Platten. 25
- 30
26. Verwendung der Vorrichtung (10) nach einem der vorhergehenden Ansprüche in einer Papiermaschine, einem Kalandrier oder einer Druckmaschine. 35
- 40
- 45
- 50
- 55

