



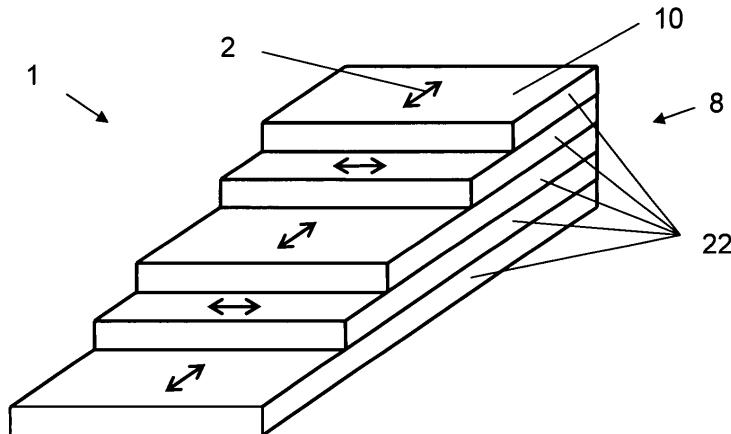
(11) EP 2 251 170 A3

(12)

EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG(88) Veröffentlichungstag A3:
14.11.2012 Patentblatt 2012/46(51) Int Cl.:
B27N 3/08 (2006.01)
B27N 3/20 (2006.01)
B27N 3/14 (2006.01)
B27N 3/18 (2006.01)
B27N 3/04 (2006.01)(43) Veröffentlichungstag A2:
17.11.2010 Patentblatt 2010/46(21) Anmeldenummer: **10005057.4**(22) Anmeldetag: **12.05.2010**(84) Benannte Vertragsstaaten:
**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 SE SI SK SM TR**Benannte Erstreckungsstaaten:
BA ME RS(30) Priorität: **13.05.2009 DE 102009021016**(71) Anmelder: **Dieffenbacher GmbH Maschinen- und Anlagenbau
75031 Eppingen (DE)**(72) Erfinder: **von Haas, Gernot, Dr.
69123 Heidelberg (DE)**(74) Vertreter: **Hartdegen, Anton
Angerfeldstrasse 12
82205 Gilching (DE)**(54) **Verfahren und Taktpresse zur Herstellung einer hochdichten Werkstoffplatte aus holz- oder holzähnlichen Rohstoffen, eine hochdichte Werkstoffplatte und eine Verwendung der Werkstoffplatte**

(57) Die Erfindung betrifft ein Verfahren zur Herstellung einer hochdichten Werkstoffplatte aus holz- oder holzähnlichen Rohstoffen, eine Werkstoffplatte, eine Verwendung dieser Werkstoffplatte und eine Taktpresse zur Herstellung einer solchen hochdichten Werkstoffplatte. Die Erfindung für das Verfahren besteht im Ablauf folgender Verfahrensschritte: Schnitzel (6) einer Länge in Längsrichtung (2) von über 180 mm werden zu einer Matte (19) gestreut, in einer Taktpresse (15) auf eine erste Dichte (3) verdichtet, die höher ist als eine zweite Dichte (4) der herzustellenden Werkstoffplatte (1), die

Schnitzel (6) werden dabei mit einem eingebrachten Fluid auf eine Temperatur (9) über 120° C aufgeheizt und plastifiziert, der Klebstoff wird im Wesentlichen durch den Eintrag des Fluids und die damit einhergehende Temperaturerhöhung in der Taktpresse (15) vor dem Öffnen ausgehärtet, wobei die Aushärtung des Klebstoffes in der Werkstoffplatte (1) und die Plastifizierung der Schnitzel (6) durch die Temperaturerhöhung und/oder die Verdichtung so eingestellt wird, dass während oder nach dem Öffnen der Taktpresse (15) die Werkstoffplatte (1) nach einer Rückfederung (21) eine zweite Dichte (4) von mehr als 800 kg/m³ aufweist.

Fig. 2



EUROPÄISCHER RECHERCHENBERICHT

Nummer der Anmeldung
EP 10 00 5057

| EINSCHLÄGIGE DOKUMENTE | | | |
|---|---|---|--|
| Kategorie | Kennzeichnung des Dokuments mit Angabe, soweit erforderlich, der maßgeblichen Teile | Betreff Anspruch | KLASSIFIKATION DER ANMELDUNG (IPC) |
| X | US 6 129 871 A (SUZUKI SATOSHI [JP] ET AL) 10. Oktober 2000 (2000-10-10) | 28 | INV. B27N3/08 |
| Y | * Zusammenfassung * * Spalte 5, Zeile 64 - Spalte 6, Zeile 59 * * Spalte 7, Zeilen 17-24; Abbildungen 1,2 * | 1-19 | B27N3/14 B27N3/20 B27N3/18 B27N3/04 |
| X,D | ----- DE 10 2005 035214 A1 (DIEFFENBACHER GMBH & CO KG [DE]) 1. Februar 2007 (2007-02-01) | 27 | |
| Y | * Absätze [0005], [0028], [0029] * | 20-26 | |
| Y | ----- US 2006/127634 A1 (DIMAKIS ALKIVIADES G [US] ET AL) 15. Juni 2006 (2006-06-15) | 20-26 | |
| | * Zusammenfassung * * Absätze [0001], [0003], [0024], [0029]; Abbildungen * | | |
| Y | ----- US 6 479 127 B1 (KORNICER DRAGAN R [US] ET AL) 12. November 2002 (2002-11-12) | 1-19 | |
| | * Spalte 1, Zeilen 5-49 * | | |
| | * Spalte 3, Zeile 66 - Spalte 4, Zeile 52 | | |
| | * | | |
| | * Spalte 6, Zeile 49 - Spalte 7, Zeile 54 | | |
| | * | | |
| A,D | ----- DE 102 06 861 A1 (SIEMPELKAMP MASCH & ANLAGENBAU [DE]) 4. September 2003 (2003-09-04) | 1-28 | |
| A | ----- WO 2008/002761 A2 (HUBER ENGINEERED WOODS LLC [US]; LAWSON ERIC N [US]; OU NIAN [US]; PEE) 3. Januar 2008 (2008-01-03) | 1-28 | |
| | ----- | | |
| Der vorliegende Recherchenbericht wurde für alle Patentansprüche erstellt | | | |
| 1 | Recherchenort Den Haag | Abschlußdatum der Recherche 28. September 2012 | Prüfer Söderberg, Jan-Eric |
| KATEGORIE DER GENANNTEN DOKUMENTE | | | |
| X : von besonderer Bedeutung allein betrachtet Y : von besonderer Bedeutung in Verbindung mit einer anderen Veröffentlichung derselben Kategorie A : technologischer Hintergrund O : nichtschriftliche Offenbarung P : Zwischenliteratur | | | |
| T : der Erfindung zugrunde liegende Theorien oder Grundsätze E : älteres Patentdokument, das jedoch erst am oder nach dem Anmelde datum veröffentlicht worden ist D : in der Anmeldung angeführtes Dokument L : aus anderen Gründen angeführtes Dokument & : Mitglied der gleichen Patentfamilie, übereinstimmendes Dokument | | | |

**ANHANG ZUM EUROPÄISCHEN RECHERCHENBERICHT
ÜBER DIE EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG NR.**

EP 10 00 5057

In diesem Anhang sind die Mitglieder der Patentfamilien der im obengenannten europäischen Recherchenbericht angeführten Patendokumente angegeben.

Die Angaben über die Familienmitglieder entsprechen dem Stand der Datei des Europäischen Patentamts am
Diese Angaben dienen nur zur Unterrichtung und erfolgen ohne Gewähr.

28-09-2012

| Im Recherchenbericht angeführtes Patendokument | | Datum der Veröffentlichung | | Mitglied(er) der Patentfamilie | | Datum der Veröffentlichung |
|---|----|-------------------------------|--|---|--|--|
| US 6129871 | A | 10-10-2000 | AU AU CA JP JP NZ US | 715331 B2 2368397 A 2204271 A1 3050156 B2 10044113 A 314693 A 6129871 A | | 20-01-2000 04-12-1997 30-11-1997 12-06-2000 17-02-1998 24-11-1997 10-10-2000 |
| DE 102005035214 | A1 | 01-02-2007 | CN DE | 1931535 A 102005035214 A1 | | 21-03-2007 01-02-2007 |
| US 2006127634 | A1 | 15-06-2006 | | KEINE | | |
| US 6479127 | B1 | 12-11-2002 | US US | 6479127 B1 2003035921 A1 | | 12-11-2002 20-02-2003 |
| DE 10206861 | A1 | 04-09-2003 | CN DE FI SE SE | 1439501 A 10206861 A1 20030185 A 527081 C2 0300083 A | | 03-09-2003 04-09-2003 19-08-2003 20-12-2005 19-08-2003 |
| WO 2008002761 | A2 | 03-01-2008 | US WO | 2007296108 A1 2008002761 A2 | | 27-12-2007 03-01-2008 |