



СОЮЗ СОВЕТСКИХ
СОЦИАЛИСТИЧЕСКИХ
РЕСПУБЛИК

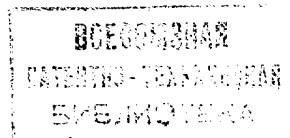
(19) **SU** (11) **1452469** **A3**

(51) 4 В 27 Н 3/24

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР
ПО ДЕЛАМ ИЗОБРЕТЕНИЙ И ОТКРЫТИЙ

ОПИСАНИЕ ИЗОБРЕТЕНИЯ

К ПАТЕНТУ



(21) 3752796/29-15

(22) 15.06.84

(31) 83105939.9

(32) 16.06.83

(33) EP

(46) 15.01.89. Бюл. № 2

(71) Конструктиверкхуицен Де Метс Н.В.
(BE)

(72) Альбер Де Метс (BE)

(53) 674.815.41(083.8)

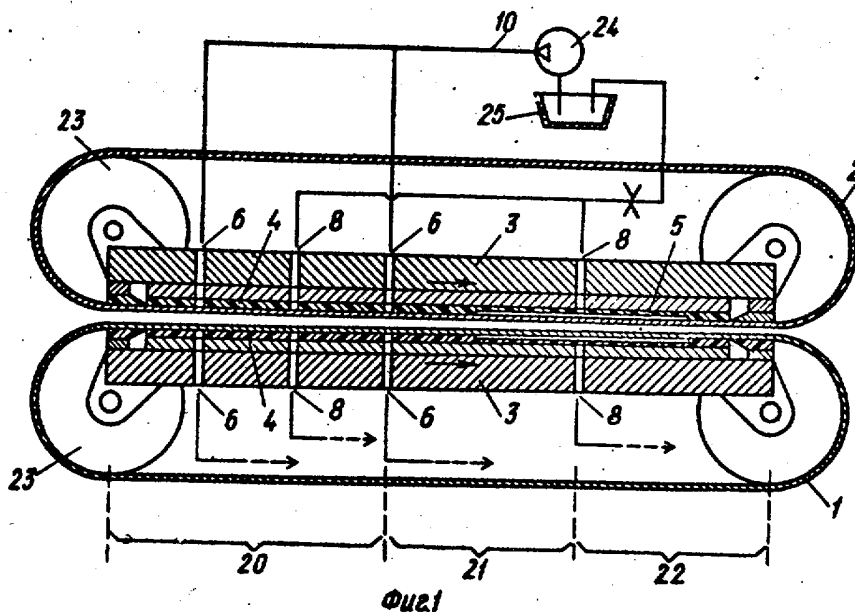
(56) Патент СССР № 1053733,
кл. В 27 Н 3/24, 1981.

Патент СССР № 1056833,
кл. В 27 Н 3/24, 1981.

(54) ПРЕСС НЕПРЕРЫВНОГО ДЕЙСТВИЯ

(57) Изобретение относится к дерево-
обрабатывающей промышленности, в
частности к оборудованию для произ-
водства древесно-стружечных плит.

Цель изобретения - повышение надеж-
ности работы пресса. Пресс содержит
нижнюю 1 и верхнюю 2 бесконечные
ленты, контропоры 3, скользящий на-
стил 4 с пазами 5. Трубопроводы 6
поддачи смазочного вещества связаны
с подводными отверстиями, выполнен-
ными в скользящем настиле 4. Трубо-
проводы отвода 8 смазочного вещества
связаны с отводящими отверстиями,
которые имеют регуляторы давления,
выполненные в виде клапана. Гидравли-
ческим насосом подают по трубопрово-
дам 6 и подводным отверстиям на
скользящий настил 4 смазочную жид-
кость. Жидкость, протекая по пазам
5, с помощью нижней 1 и верхней 2
бесконечных лент формируется в плен-
ку, которая обеспечивает низкий ко-
эффициент трения. 9 з.п. ф-лы, 3 ил.



(19) **SU** (11) **1452469** **A3**

Изобретение относится к дерево-обрабатывающей промышленности, в частности к оборудованию для производства древесно-стружечных плит.

Цель изобретения - повышение надежности работы пресса.

На фиг. 1 изображен предлагаемый пресс, вид сбоку; на фиг. 2 - скользящий настил, вид сверху; на фиг. 3 - разрез А-А на фиг. 2.

Пресс непрерывного действия для производства и облицовывания многослойных древесно-стружечных плит из предварительно изготовленного сырья, в частности из смешанного по крайней мере с одним связующим веществом, содержащего лигноцеллюлозные или целлюлозные частицы, например древесные частицы, древесные волокна, содержит нижнюю 1 и верхнюю 2 бесконечные ленты, контрпоры 3, скользящий настил 4 с пазами 5, по которому скользит каждая из лент 1 и 2 с помощью подаваемого под давлением жидкого и при необходимости нагретого или охлажденного смазочного вещества, трубопроводы 6 подачи смазочного вещества, связанные с подводными отверстиями 7, выполненными в скользящем настиле 4, и трубопроводы 8 отвода смазочного вещества, связанные с отводящими отверстиями 9, выполненными в скользящем настиле 4, и трубопроводами 10 подачи.

Отводящие отверстия 9 имеют регуляторы 11 давления.

Пазы 5 выполнены разновеликими.

Отверстие 7 или 9 в каждом пазу 5 размещено на его конце 12.

Подводящее 7 и отводящее 9 отверстия соседних пазов 5 расположены на противоположных концах 12, причем подводящее отверстие 7 выполнено с регулятором 11 давления в виде клапана 13.

Скользящий настил 4 выполнен из отдельных участков 14 с пазами 5 из политетрафторэтилена.

Каждый паз 5 выполнен с расположенной на его дне 15 металлической пластиной 16, закрепленной с контрпорой 3 фиксирующими винтами 17.

Металлические пластины 16 выполнены с резьбовыми отверстиями 18. Один из фиксирующих винтов 17 в каждом пазу 5 выполнен с осевым отверс-

тием 19 или в виде сопла или дросселя.

Пазы 5 выполнены с прямоугольным или полукруглыми сечениями.

Кроме того, нижняя 1 и верхняя 2 бесконечные ленты разделены на зону 20 подпрессовки, зону 21 основного прессования и калибровочную зону 22 и имеют вращающие валики 23, гидравлический насос 24 и емкость 25 для смазочной жидкости.

Пресс работает следующим образом.

Включают вращающие валики 23, которые перемещают нижнюю 1 и верхнюю 2 бесконечные ленты, и гидравлический насос 24, подающий из емкости 25 смазочную жидкость по трубопроводам 6 и подводным отверстиям 7, выполненным в скользящем настиле 4, при этом смазочная жидкость поступает на отдельные участки 14 скользящего настила 4 по пазам 5, которые с помощью нижней 1 и верхней 2 бесконечных лент формируют пленку смазочного вещества, которая обеспечивает низкий коэффициент трения и, кроме того, выравненное распределение тепла или холода в смазочном веществе и, следовательно, в обрабатываемом материале, что, в свою очередь обеспечивает повышение надежности работы пресса.

Ф о р м у л а и з о б р е т е н и я

1. Пресс непрерывного действия, предназначенный для производства и/или облицовывания шпоном однослойных или многослойных древесно-стружечных плит из предварительно изготовленного материала и/или сырья, в частности из смешанного по крайней мере с одним связующим веществом, содержащего лигноцеллюлозные и/или целлюлозные частицы, например древесные частицы, древесные волокна, содержащий нижнюю и верхнюю бесконечные ленты, выполненные из стали, имеющие по меньшей мере одну зону прессования и одну зону калибрования, контрпоры, скользящий настил с пазами, по которому скользит каждая лента с помощью подаваемого под давлением жидкого и при необходимости нагретого или охлажденного смазочного вещества, трубопроводы подачи смазочного вещества, связанные с

подводящими отверстиями, выполненными в скользящем настиле, и трубопровода отвода смазочного вещества, связанные с отводящими отверстиями, выполненными в скользящем настиле, и трубопроводами подачи, отличающийся тем, что, с целью повышения надежности работы пресса, отводящие отверстия имеют регуляторы давления, пазы выполнены разновеликими, отверстие в каждом пазу размещено на одном его конце, а подводящее и отводящее отверстия соседних пазов расположены на противоположных концах.

2. Пресс по п. 1, отличающийся тем, что подводящее устройство выполнено с регулятором давления.

3. Пресс по пп. 1 и 2, отличающийся тем, что регулятор давления выполнен в виде клапана.

4. Пресс по пп. 1-3, отличающийся тем, что скользящий настил выполнен из отдельных участков с пазами.

5. Пресс по пп. 1-4, отличающийся тем, что скользящий настил выполнен из политетрафторэтилена.

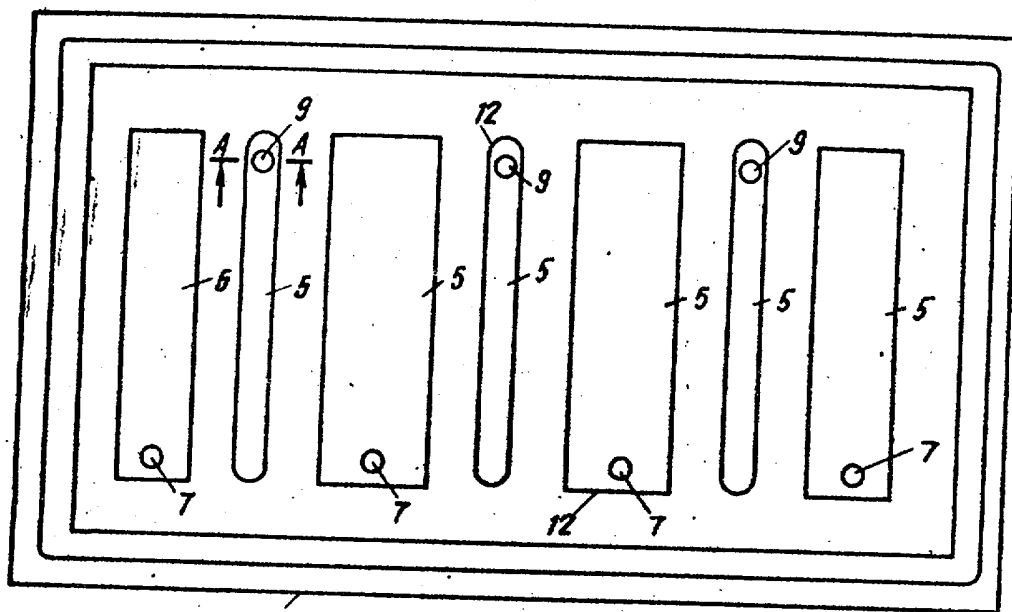
6. Пресс по пп. 1-5, отличающийся тем, что каждый паз выполнен с расположенной на его дне металлической пластиной, закрепленной с контропорой фиксирующими винтами.

7. Пресс по п. 6, отличающийся тем, что металлическая пластина выполнена с резьбовыми отверстиями.

8. Пресс по пп. 6 и 7, отличающийся тем, что один из фиксирующих винтов в каждом пазу выполнен с осевым отверстием.

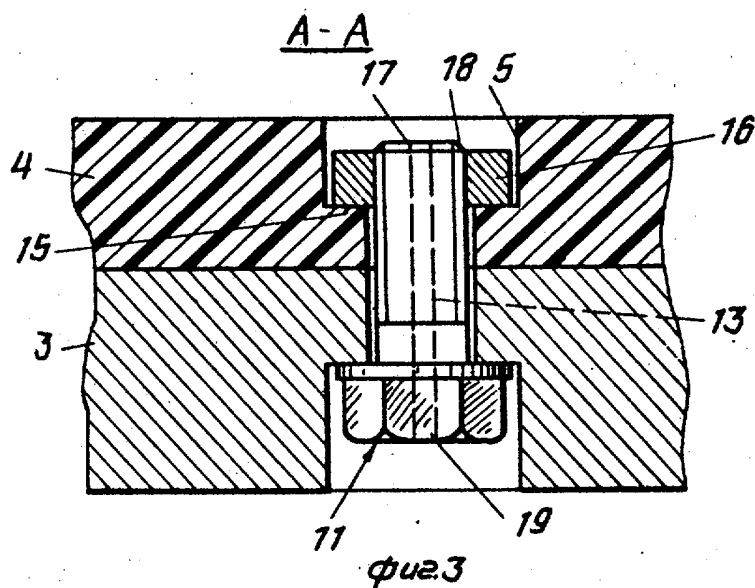
9. Пресс по пп. 1-8, отличающийся тем, что один из фиксирующих винтов в каждом пазу имеет сопло или дроссель.

10. Пресс по пп. 1-8, отличающийся тем, что пазы выполнены с прямоугольным или полукруглым сечениями.



14

фиг. 2



Составитель А. Сафонов
 Редактор А. Лежнина Техред М. Дидык Корректор А. Обручар

Заказ 7094/57 Тираж 452 Подписное
 ВНИИПИ Государственного комитета СССР
 по делам изобретений и открытий
 113035, Москва, Ж-35, Раушская наб., д. 4/5

Производственно-полиграфическое предприятие, г. Ужгород, ул. Проектная, 4