



Europäisches Patentamt
European Patent Office
Office européen des brevets



(11) **EP 1 223 013 A2**

(12) **EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG**

(43) Veröffentlichungstag:
17.07.2002 Patentblatt 2002/29

(51) Int Cl.7: **B27N 3/14**

(21) Anmeldenummer: **02000668.0**

(22) Anmeldetag: **11.01.2002**

(84) Benannte Vertragsstaaten:
**AT BE CH CY DE DK ES FI FR GB GR IE IT LI LU
MC NL PT SE TR**
Benannte Erstreckungsstaaten:
AL LT LV MK RO SI

(30) Priorität: **13.01.2001 DE 10101380**

(71) Anmelder: **Dieffenbacher Schenck Panel GmbH
64319 Pfungstadt (DE)**

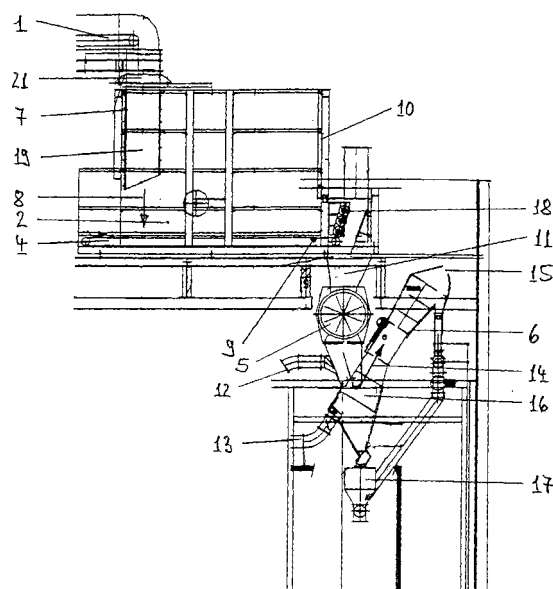
(72) Erfinder:
• **Wolf, Lutz
64285 Darmstadt (DE)**
• **Henschel, Walter
64853 Otzberg (DE)**
• **Scriba, Jörg
61381 Friedrichsdorf (DE)**

(74) Vertreter: **Behrens, Helmut, Dipl.-Ing.
Gross-Gerauer Weg 55
64295 Darmstadt (DE)**

(54) **Vorrichtung und Strecke zur Sichterbeschickung**

(57) Die Erfindung betrifft eine Vorrichtung und eine Strecke zur Sichterbeschickung beim Herstellungsprozeß von Holzfaserplatten mit der Schwerteile und Klumpen aus dem Materialstrom vor der Streustation separiert werden. Dazu ist eine Sichterbeschickungsstrecke für Sichterbreiten bis 3,5 m vorgesehen, die aus mindestens einem Aufteilungsfächer (3), einer Dosierbandwaage (4) und einem Windsichter (6) besteht. Dabei ist der Aufteilungsfächer (3) zur Verbreiterung der Sichterbeschickungsstrecke auf 3,5 m vorgesehen und aus einem vertikal angeordneten Rohr gebildet, in dem längs und in Förderrichtung Trennwände vorgesehen sind, die den aufgegebenen Materialstrom in sich verbreiternde Förderkanäle (23) aufteilen. Zur Aufteilung auf mehrere Windsichter ist eine Aufteilungsvorrichtung (31) vorgesehen, die aus einem Aufteilungsrechen (36) und einem Leitblech (37) besteht, die den Materialstrom in zwei 3,5 m breite Teilströme aufteilt.

Fig 1



EP 1 223 013 A2

Beschreibung

[0001] Die Erfindung betrifft eine Vorrichtung und eine Strecke zur Sichterbeschickung beim Herstellungsprozeß von Holzfaserplatten gemäß dem Oberbegriff der Patentansprüche 1, 6 und 9.

[0002] Bei der Herstellung von Bauplatten aus Holzspänen, Holzfasern, Holzschnitzeln und anderen mit Bindemitteln versetzten Werkstoffen soll verhindert werden, daß Schwerteile und Bindemittelklumpen in das aufgestreute Materialvlies vor der Plattenpresse gelangen können. Andernfalls wird die Qualität der fertigen Platten verschlechtert und birgt auch die Gefahr, daß durch die Schwerteile und Klumpen die empfindlichen Bänder in der nachfolgenden Plattenpresse beschädigt werden. Dazu sind insbesondere bei der Produktion von MDF- und HDF-Platten (MDF = Medium Density Fibreboard; HDF = High Density Fibreboard) nach der Aufbereitung der Fasern und dem Beleimungsprozeß Sichteranlagen vorgesehen, die die Schwerteile und Leimklumpen aus dem Materialstrom aussondern, damit diese nicht in die nachfolgende Formstation und die Plattenpresse gelangen können.

[0003] Aufgrund neuerer Entwicklungen der Zerkleinerungsanlagen haben sich deren Tagesproduktion von ca. 350 m³/Tag auf bis ca. 800 m³/Tag vervielfacht, so daß auch die verarbeitbaren Sichtermengen erhöht werden mußten. Hierzu wurden größere Sichteranlagen entwickelt, die Zuführbreiten von derzeit ca. 3,5 m aufweisen und Fasermengen bis 40 t/h verarbeiten können.

[0004] Die Materialströme von den Beleimungs- oder Trocknungsanlagen werden bei der Herstellung von MDF-Platten meist über Förderbandsysteme herangeführt, die über längere Strecken ausgelegt sind und deshalb nur verhältnismäßig geringe Breiten von ca. 1 bis 1,5 m aufweisen. Da die Sichteranlagen nach dem Prinzip der Windseparation arbeiten, muß den Sichtern ein gleichmäßiger Materialstrom in seiner gesamten Zuführbreite von ca. 3,5 m zugeführt werden. Dies geschieht in der Regel über kontinuierlich laufende Dosierbänder mit einer Bandbreite von ebenfalls 3,5 m.

[0005] Zur Verteilung der Anlieferbreite von 1 m auf eine Dosierbandbreite von ca. 3,5 m wurden deshalb bisher meist Zwischenbunker eingesetzt, in denen Verteil- und Förderbänder vorgesehen waren, die die Fasern gleichmäßig auf ein ca. 3,5 m breites Dosierband ausgetragen haben. Derartige Zwischenbunker erfordern einen relativ großen Bauaufwand und benötigen auch einen verhältnismäßig hohen Raumbedarf, wodurch auch die Herstellungskosten der Faserplatten erhöht werden. Da die verarbeitbaren Sichtermengen bei einzelnen Windsichteranlagen aus physikalischen Gründen begrenzt sind, ist die derzeitige Sichterbreite im Grunde nicht wesentlich erhöhbar, so daß bei größeren Materialströmen derzeit mehrere Windsichteranlagen nebeneinander eingesetzt werden müssen. Dazu wurden bisher mehrere parallel angeordnete Zwischen-

bunker und Dosierbandanlagen notwendig, die den Anlagen- und Platzbedarf zur Sichterbeschickung zusätzlich noch erhöht haben.

[0006] Der Erfindung liegt deshalb die Aufgabe zugrunde, die herangeführten Materialströme vor jedem Sichter so zu ver gleichmäßigen, daß eine kontinuierliche Sichterzuführung ermöglicht wird und dies unter geringstmöglichen apparativem Aufwand.

[0007] Diese Aufgabe wird durch die in den Patentansprüchen 1, 6 und 9 angegebene Erfindung gelöst. Weiterbildungen und vorteilhafte Ausführungsbeispiele der Erfindung sind in den Unteransprüchen angegeben.

[0008] Die Erfindung hat den Vorteil, daß durch den freien Fall des Faserstromes in die Förderkanäle des vertikalen Aufteilungsfächers sich die durch ihr Eigengewicht leicht verdichteten Holzfasern volumenmäßig ausbreiten und so die sich vergrößernden Förderkanäle gleichmäßig ausfüllen und dadurch über die Breite der Förderkanäle eine gleichmäßige Massenverteilung erzeugt wird. Hierdurch ist vorteilhafterweise auch über die gesamte Zuführbreite des Sichters ein gleichmäßiger Materialstrom auf ein Zuführband ablegbar und damit in den Sichterluftstrom einbringbar.

[0009] Durch die vertikale Anordnung des Aufteilungsfächers, der nach außen wie ein breites Rechteckrohr in Erscheinung tritt, spart die Erfindung vorteilhafterweise auch einen erheblichen Bauraum ein, der insbesondere bei der Herstellung von Holzfaserplatten in horizontaler Richtung besonders eng bemessen ist, da die Plattenproduktion weitgehend in hintereinander angeordneten kontinuierlichen horizontalen Arbeitsschritten erfolgt. Gleichzeitig hat die Erfindung noch den Vorteil, daß die Verbreiterung während eines kurzen Fördervorgangs erfolgt, wodurch die beleimten Holzfasern wegen der begrenzten Abbindezeit schnell nach dem Verbreiterungsvorgang verpreßbar sind, wodurch ein hoher Qualitätsstandard bei der Plattenproduktion gewährleistet bleibt.

[0010] Die Erfindung hat weiterhin den Vorteil, daß durch die einfache fächerartige Verbreiterung der Sichterzuführung der apparative Aufwand gering ist, so daß hierdurch eine Reduzierung der Produktionskosten erreichbar ist.

[0011] Bei einer alternativen Ausbildung der Erfindung ist vorgesehen, den verbreiterten Materialstrom, der die Kapazität eines Sichters übersteigt, durch ein einfaches Rechensystem gleichmäßig auf mehrere Windsichter aufzuteilen, so daß auf einfache Weise die Plattenproduktion einer Fertigungsstrecke erhöht werden kann.

[0012] Die Erfindung wird anhand eines Ausführungsbeispiels, das in der Zeichnung dargestellt ist, näher erläutert. Es zeigen:

Fig. 1: eine Sichterbeschickungsstrecke zwischen einer Beleimungsstation und einer Streustation mit einem Windsichter;

Fig. 2: einen Aufteilungsfächer in der Sichterbe-

schickungsstrecke, und
 Fig. 3: einen Teil einer Siebberückungsstrecke
 zwischen Dosierbandwaage und Streustation
 mit zwei Windsichtern.

[0013] In Fig. 1 der Zeichnung ist eine Siebberückungsstrecke 2 zur Herstellung von MDF-Platten (Medium Density Fibreboard) dargestellt, mit der ein 3,5 m breiter Windsichter 6 mit beleimten Holzfasern kontinuierlich beschickt wird.

[0014] Die Siebberückungsstrecke 2 dient in erster Linie zur Aussonderung von Schwerteilen und Leimklumpen, die im Verlauf des Trocknungs- und Beleimungsprozesses unvermeidlich auftreten. Diese Schwerteile dürfen keinesfalls in das Plattenvlies gelangen, da hierdurch die Plattenqualität verschlechtert wird und während des kontinuierlichen Preßvorgangs die empfindlichen Pressenbänder beschädigt werden können.

[0015] Nach dem Beleimungsprozeß gelangen die beleimten Holzfasern mittels eines relativ schmalen Förderbandes 1 von ca. 1 m Breite auf die Siebberückungsstrecke 2. Die Siebberückungsstrecke 2 besteht aus einem vertikalen Aufteilungsfächer 3, einer Dosierbandwaage 4, einer Zellenradschleuse 5 und einem Windsichter 6, von dem die Holzfasern zu einer nicht dargestellten Streustation gefördert werden. Nach der Förderung durch das relativ schmale Förderband 1 werden die Holzfasern zunächst dem vertikalen Aufteilungsfächer 3 zugeführt, der mit einem rechteckigen und rohrförmigen Blechgehäuse umgeben ist. Die Seitenwände 19 sind in vertikaler Förderrichtung 8 gleichbleibend etwa 1 m breit, während sich die Rohrbreite quer zur Förderrichtung 8 nach unten kontinuierlich verbreitert. Die Rohrbreite quer zur Förderrichtung beträgt oben an der Aufgabestelle beim Förderband 1 etwa 1 bis 1,5 m und an der unteren Auslaßöffnung etwa 3,5 m.

[0016] Die nähere Ausgestaltung des Aufteilungsfächers 3 ist in Fig. 2 der Zeichnung schematisch dargestellt. Dabei enthalten die gleichartigen Teile die selben Bezugsziffern wie in Fig. 1 der Zeichnung. Im oberen Bereich ist ein Übergabeschacht 21 angeordnet, in den die Holzfasern vom Förderband 1 vertikal eingeleitet werden. Vertikal darunter ist der Aufteilungsfächer 3 befestigt, der die herabfallenden Holzfasern über eine Breite quer zur Förderrichtung 8 verteilt, die am Austrittsende der Siebbreite entspricht. Dazu sind in dem nach unten erweiterten Rechteckrohr Trennwände 25 vorgesehen, die den Gesamtstrom in mehrere separate Teilströme aufteilen. Diese Trennwände 25 sind vorzugsweise als dünne Flachbleche ausgebildet, die längs zum Förderstrom angeordnet sind. Zwischen den Trennwänden 25 und zwischen den Trennwänden 25 und den Außenwänden 22 bilden sich dadurch parallele Förderkanäle 23, die sich nach unten in der Breite seitlich und quer zur Förderrichtung 8 verbreitern.

[0017] Zwischen den beiden mittleren Seitenwänden 26, 27 ist kein Förderkanal vorgesehen, da es meist vor-

teilhaft ist, die größere Fasermasse in der Bandmitte stärker zu den Seitenrändern zu verteilen, um insgesamt einen gleichmäßigeren Materialstrom zu erhalten. In dem schematisch dargestellten Aufteilungsfächer 3 sind sechs Förderkanäle 23 vorgesehen, die bei einer Gesamtaustrittsbreite von 3,5 m in der Praxis meist nicht ausreichen. Deshalb sind bei einer Zuführbreiten-erhöhung von 1 m auf 3,5 m bis zu zehn Förderkanäle 23 vorgesehen, die eine Verbreiterung der Förderkanäle 23 von 10 auf ca. 35 cm bewirken. Bei zu fördernden Siebtermen von 30 bis 40 t/h wird der Holzfaserstrom mit relativ großer Durchflußgeschwindigkeit durch den Aufteilungsfächer 3 fließen, so daß sich überraschenderweise durch die physikalische Verringerung der Durchtrittsgeschwindigkeit aufgrund der Querschnittsverbreiterung zum Austrittsbereich eine günstige Querverteilung der relativ losen Fasermasse herausgestellt hat.

[0018] Die einzelnen Förderkanäle 23 sind in ihrer Breite durch Längsschlitz 29 in den Befestigungswinkeln 24 der Trennwände 25, 26, 27 verstellbar angeordnet. Dazu werden die Befestigungswinkel 24 an der Vorder- und Rückwand des Rohrgehäuses vorzugsweise mittels einer Schraubverbindung befestigt. Die Förderkanäle 23 sind in der Regel beim Plattenherstellungsvorgang nicht verstellbar, können aber an unterschiedliche Förderband- und Siebweiten angepaßt werden. Die Trennwände 25, 26, 27 sind zwischen der Vorder- und Rückwand des Rohrgehäuses durchgängig angeordnet und verfügen oben und unten über schräge Endabschnitte, so daß der Faserstrom im Aufgab- und Austrittsbereich entlang der Schrägen in die Förderkanäle einund ausgeleitet wird und es dabei nicht zu Materialstauungen kommen kann. Weiterhin unterstützt der schräge Auslauf zusätzlich die Verteilung in der Breite je Materialteilstrom.

[0019] Unterhalb des Aufteilungsfächers 3 ist in der Siebberückungsstrecke 2 eine Dosierbandwaage 4 angeordnet, die den vertikalen Materialstrom aufnimmt und ihn horizontal in Richtung des Windsichters 6 befördert. Die Dosierbandwaage 4 entspricht in ihrer Breite bereits der Siebweite und fördert einen kontinuierlichen Faserstrom zu einem in Fig. 1 dargestellten vertikalen Förderschacht 11, unter dem die Zellenradschleuse 5 angeordnet ist. Die Dosierbandwaage 4 verfügt über eine kontinuierliche Wägeeinrichtung, die aus mindestens einer Wägerollenanordnung 9 besteht, die sich auf Wägezellen abstützt und auch eine Bandgeschwindigkeitserfassungsvorrichtung enthält, so daß damit die Zuführförderstärke zum Sieb 6 ermittelbar ist. Über eine Bandgeschwindigkeitsregelung der Dosierbandwaage 4 ist auch stets eine kontinuierliche Siebberückung zu gewährleisten und es wird auch bei unterschiedlichen Förderstärken eine etwa gleich hohe Fließstärke auf dem Band erzielt, um ausreichende Lastverhältnisse zur zuverlässigen Gewichtsmessung zu erreichen. Durch die Dosierbandwaage 4 ist über die ermittelte Förderstärke gleichzeitig auch die

Bindemitteldosierung steuerbar. Statt der Dosierbandwaage 4 kann aber auch ein herkömmliches 3,5 m breites Förderband vorgesehen werden, dessen Bandlaufgeschwindigkeit vorteilhafterweise einstellbar ist.

[0020] Der Aufteilungsfächer 3 und die Dosierbandwaage 4 sind in einem gemeinsamen Rahmengestell 10 befestigt, der zum Staubschutz mit Zwischenblechen verkleidet ist. Der auf der Dosierbandwaage 4 geförderte Faserstrom kann eine Förderhöhe bis zu 1 m aufweisen, und wird am Ende der Dosierbandwaage 4 über einen Auflösekopf 18 in den Förderschacht 11 zur Zellenradschleuse 5 gestreut. Die Zellenradschleuse 5 fördert den Materialstrom ebenfalls kontinuierlich über eine Breite von 3,5 m in dem Sieb 6 und dient dabei hauptsächlich zur pneumatischen Abtrennung der Sieberbeschickungsstrecke 2 zum Windsichter 4.

[0021] Der Sieb 6 hat zwei Windeinspeiserohre 12, 13, über die der Siebwindstrom 14 herangeführt wird. Dabei werden die in den Siebwindstrom 14 eingeleiteten Holzfasern in einer Siebstromkammer 16 in der Schwebe gehalten und kontinuierlich einem Ausgang 15 zur nicht dargestellten Streustation zugeleitet. Unterhalb der Siebstromkammer 16 ist ein Auffangbehälter 17 für die Schwerstoffe und Leimklumpen angeordnet, in dem diese schwereren Teile aus dem Siebstrom 14 herabfallen und ausgesondert werden.

[0022] Durch eine derartige Siebstrecke 2 können auf einfache Weise die beleimten Holzfasern kontinuierlich und über die gesamte Siebbreite gleichmäßig dem Sieb 4 zugeführt werden, wodurch die Schwerstoffe und Leimklumpen auch aus großen Fördermengen separierbar sind.

[0023] Da mit modernen Faserherstellungsanlagen (Refiner) teilweise größere Materialmengen herstellbar sind, als in einem dieser 3,5 m breiten Windsichter 4 verarbeitet werden können, sind teilweise auch mehrere Windsichter 4 zur Schwer- und Leimklumpenaussonderung erforderlich. Eine derartige Sieberbeschickungsstrecke ist in Fig. 3 der Zeichnung dargestellt. Diese Sieberbeschickungsstrecke unterscheidet sich von der in Fig. 1 dargestellten nur durch den Bereich nach der Dosierbandwaage 4, so daß nur dieser Teil der Sieberbeschickungsstrecke in Fig. 3 dargestellt ist. Dabei wurden für die funktionsgleichen Teile die gleichen Bezugsziffern verwendet wie in Fig. 1 und 2 der Zeichnung.

[0024] In Fig. 3 der Zeichnung ist eine Sieberbeschickungsstrecke für zwei gleichartige Windsichter 6 dargestellt. Mit dieser Sieberbeschickungsstrecke sind Materialströme bis ca. 60 t/h verarbeitbar. Im oberen Bereich ist die nach dem Aufteilungsfächer 3 vorgesehene Dosierbandwaage 4 dargestellt. Diese fördert den Faserstrom zu einer Aufteilungsanordnung 31, die den 3,5 m breiten Materialstrom in zwei gleichmäßige Faserströme von 3,5 m Breite aufteilt. Die Aufteilungsanordnung 31 besteht aus einer Aufteilungskammer 32 mit einem oberen Einlaß 33 und zwei unteren Auslässen 34, 35 zu den beiden Zellenradschleusen 5. In der Aufteilungskammer 32 ist ein Aufteilungsrechen 36 und eine

Leitklappe 37 um jeweils ein Drehlager 38, 39 angeordnet. Der Aufteilungsrechen 36 besteht aus kammartig angeordneten Zähnen, die vorteilhafterweise als Rohrstücke ausgebildet und an einem Querbalken befestigt sind. Zwischen den Rohrstücken sind vorzugsweise Abstände von ca. 50 mm vorgesehen, wobei die Rohrstücke auch Durchmesser von etwa 50 mm aufweisen. Dieser Rechen 36 erstreckt sich über die gesamte Kammerbreite, die etwa der Breite der Dosierbandwaage 4 von 3,5 m entspricht. Der Aufteilungsrechen 36 ist im Bereich des oberen Einlasses 33 schräg gegenüberliegend zur Abwurfstelle der Dosierbandwaage 4 angeordnet. Dabei ist der Aufteilungsrechen 36 oben um einen Drehpunkt 38 verstellbar gelagert und gegenüber der Vertikalen nach innen geneigt ausgerichtet.

[0025] Dem Aufteilungsrechen 36 gegenüberliegend ist die Leitklappe 37 angeordnet, die ebenfalls oben drehbar gelagert ist. Die Leitklappe 37 erstreckt sich ebenfalls über die gesamte Aufteilungskammer 32 und ist als geschlossene Blechklappe ausgebildet. Die Leitklappe 37 ist ebenfalls gegenüber der Vertikalen nach innen geneigt ausgerichtet, so daß zwischen der Leitklappe 37 und dem Aufteilungsrechen 36 ein spitzer Winkel gebildet wird. Durch die Einstellung der Neigungen der Leitklappe 37 und/oder dem Aufteilungsrechen 36 kann auf einfache Weise die Aufteilung der beiden Materialströme sehr genau eingestellt werden. Dabei wird durch den Aufteilungsrechen 36 ein Teil des Materialstroms durch die Zwischenräume der Rohre geleitet und der andere Teil an den Rohren hinunter zu dem zweiten Auslaß 35 gefördert. Durch die Leitklappe 37 wird dabei der Materialstrom mehr oder weniger zum Aufteilungsrechen 36 geleitet und damit in Richtung des zweiten Auslasses 34 gelenkt.

[0026] Die Einstellung beider Lenkungsmittel 37, 36 gestattet eine feinfühligke Einstellung der Aufteilung auf die beiden Auslässe 34, 35, wodurch in jedem Auslaß stets gleiche Fördermengen einleitbar sind. Zwischen den Auslässen 34, 35 ist eine spitzwinklige Trennkante 40 vorgesehen, auf die die Leitklappe 37 und der Aufteilungsrechen 36 ausrichtbar ist und die eine exakte störungsfreie Einleitung in die Auslässe 34, 35 ermöglicht. Unterhalb jedes Auslasses 34, 35 ist eine Zellenradschleuse 5 und ein Windsichter 6 mit Auffangbehälter 17 wie in Fig. 1 der Zeichnung angeordnet. In Fig. 3 der Zeichnung ist zusätzlich noch jeweils eine Winderzeugungsanordnung 41 für jeden Windsichter 5 dargestellt, der horizontal am Boden der Fabrikationshalle angeordnet ist und die Siebluft zu den Windeinspeiserohren 12, 13 fördert.

[0027] Mit einer derartigen Sieberbeschickungsstrecke sind auf einfache Weise die auf die jeweilige Siebbreite verteilten Materialströme auf mehrere Sieb 5 aufteilbar, ohne daß Parallelstrecken notwendig wären, wodurch die Produktionskosten gesenkt werden können.

Patentansprüche

1. Vorrichtung zur Sichterbeschickung bei Anlagen zur Herstellung von Holzfasерplatten bei der vor den Sichern Verteilungsvorrichtungen vorgesehen sind, die den herangeführten Materialstrom von beleimten Holzfasern kontinuierlich dem Sichter zu führen, **dadurch gekennzeichnet, daß** als Verteilungsvorrichtung ein Aufteilungsfächer (3) vorgesehen ist, der aus einem vertikal angeordneten Rohr besteht, in dem längs und in Förderrichtung (8) Trennwände (25, 26, 27) vorgesehen sind, die den aufgegebenen Materialstrom in sich verbreiternde Förderkanäle (23) aufteilen. 5
2. Vorrichtung zur Sichterbeschickung nach Anspruch 1, **dadurch gekennzeichnet, daß** der Aufteilungsfächer (3) als Rechteckrohr ausgebildet ist, zwischen dessen Vorderund Rückwand über die gesamte Rohrbreite mehrere Trennwände (25, 26, 27) angeordnet sind, die die Förderkanäle (23) bilden, dessen Breiten sich zur Austrittsöffnung vergrößern. 10
3. Vorrichtung nach Anspruch 1 oder 2, **dadurch gekennzeichnet, daß** das Rechteckrohr mindestens eine Austrittsbreite von mindestens drei Metern aufweist und über mindestens sechs Förderkanäle (23) verfügt, wobei die Austrittsbreite des Rechteckrohrs ein Vielfaches der Austrittstiefe (Breite der Seitenwände 19) des Rechteckrohrs beträgt. 15
4. Vorrichtung nach einem der vorhergehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet, daß** das Verhältnis der Einlaß- zur Auslaßbreite der Förderkanäle (23) fest oder einstellbar ist. 20
5. Vorrichtung nach einem der vorhergehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet, daß** die Trennwände (25, 26, 27) im Einlaß- und/oder Austrittsbereich gegenüber der Horizontalen schräg oder rund ausgebildet sind, oder schräge und runde Einlaß- und Austrittsbereiche enthalten. 25
6. Vorrichtung zur Sichterbeschickung bei Anlagen zur Herstellung von MDF-Platten, bei der vor den Sichern Verteilungsvorrichtungen vorgesehen sind, die den herangeführten Materialstrom aus beleimten Holzfasern kontinuierlich den Sichern zu führen, **dadurch gekennzeichnet, daß** die Verteilungsvorrichtung als Aufteilungsvorrichtung (31) mit einem Aufteilungsrechen (36) und einem Leitblech (37) ausgebildet ist, die den Materialstrom in zwei Teilströme aufteilt. 30
7. Vorrichtung nach Anspruch 6, **dadurch gekennzeichnet, daß** der Aufteilungsrechen (36) kammartig angeordnete Zähne mit vorgegebenen Zwischenräumen enthält, durch die ein Teilstrom des beleimten Fasermaterials hindurch gelangt, wobei die Neigung des Rechens (36) gegenüber der Vertikalen fest oder einstellbar ist. 35
8. Vorrichtung nach Anspruch 7, **dadurch gekennzeichnet, daß** das Leitblech gegenüberliegend zum Rechen (36) angeordnet ist und als weitgehend geschlossenes Teil ausgebildet ist, wobei die Neigung des Leitblechs (37) gegenüber der Vertikalen fest oder einstellbar ist und mit dem Rechen (36) einen spitzen Winkel bildet. 40
9. Sichterbeschickungsstrecke bei Anlagen zur Herstellung von Holzfasерplatten, die aus Förder-, Verteil- und Sichertervorrichtungen besteht, **dadurch gekennzeichnet, daß** mindestens ein Aufteilungsfächer (3) als Verteilvorrichtung, eine Dosierbandwaage (4) oder ein Förderband als Fördervorrichtung und ein Windsichter (6) als Sichertervorrichtung vorgesehen ist. 45
10. Sichterbeschickungsstrecke nach Anspruch 9, **dadurch gekennzeichnet, daß** als eine weitere Verteilvorrichtung eine Aufteilungsvorrichtung (31) mit Aufteilungsrechen (36) und Leitblech (37) vorgesehen ist, die den verbreiterten Materialstrom auf mindestens zwei Sichertervorrichtungen (6) aufteilt. 50

Fig 1

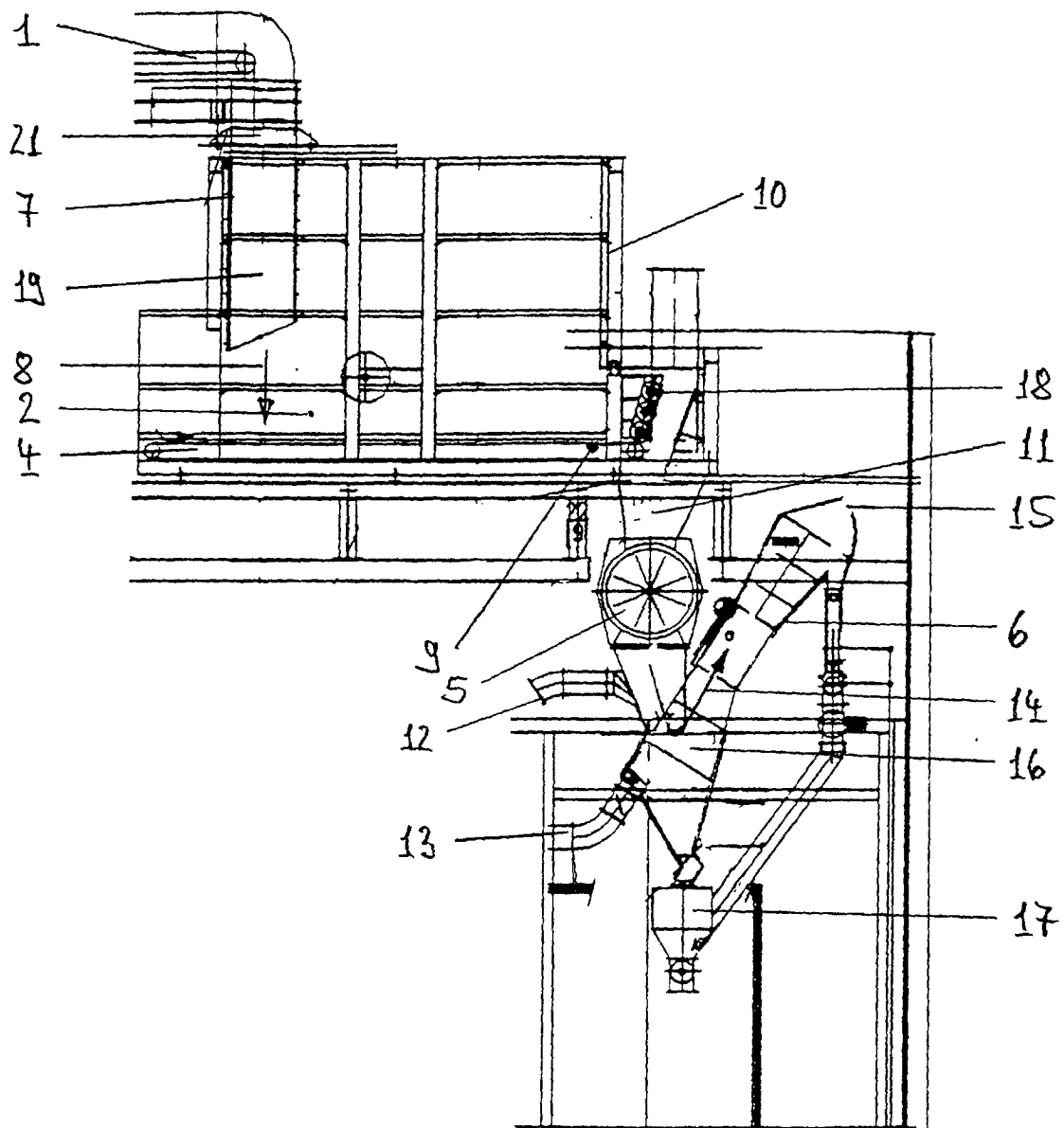


Fig 2

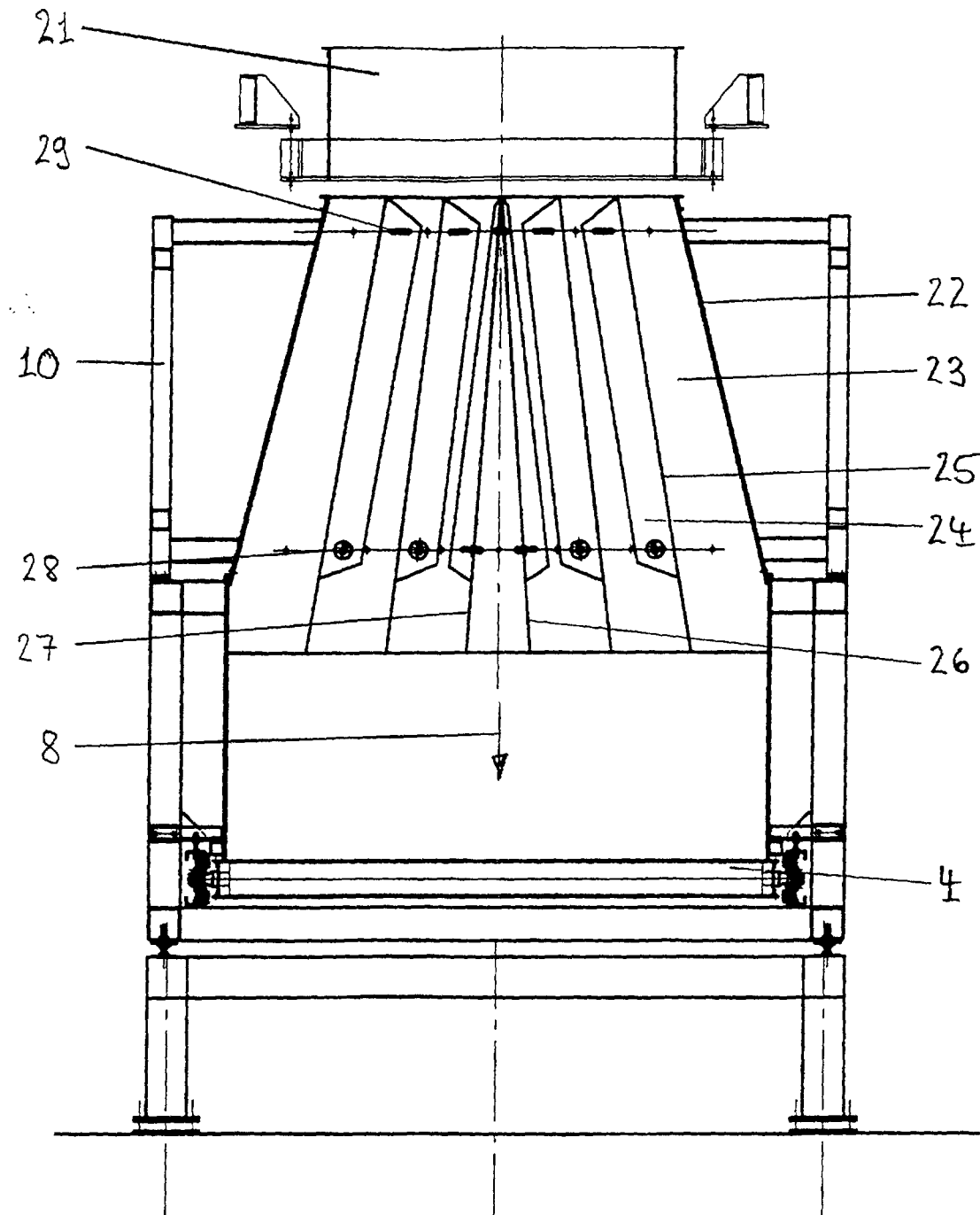


Fig. 3

