

(19) 대한민국특허청(KR)
(12) 공개특허공보(A)

(51) Int. Cl. ⁶ B27N 3/24	(11) 공개번호 특 1998-0000830	(43) 공개일자 1998년 03월 30일
(21) 출원번호 특 1997-0023607		
(22) 출원일자 1997년 06월 03일		
(30) 우선권주장 196 22 279.6 1996년 06월 03일 독일(DE)		
(71) 출원인 마쉬넨파브릭 요트. 디펜바허 게엠베하 운트 코 함 슈라이버	디테 테롤프; 한스 요아 힘 슈라이버	
(72) 발명자 독일연방공화국 데-75020 에핑겐 포스트파흐 162	그라프 마티아스	
(74) 대리인 독일연방공화국 데-75059 자이젠하우젠 바움가르텐스트라세 1	이병호, 최달용	

심사청구 : 없음

(54) 파티클보드 제조방법 및 그 방법을 수행하기 위한 연속 동작 프레스

요약

본 발명은 프레스의 압력을 전달하는 무한 스틸 밴드를 가지는 연속 동작 프레스를 사용하여 파티클보드를 제조하는 방법에 관한 것이며, 상부 프레스 램과 하부 프레스 테이블 주위의 구동 롤러와 경사 롤러를 통해 안내되고 회전하도록 조절되는 회전지지 요소에 의해 프레스 바아상의 프레스 가열판에 대해 조절가능한 프레스 니프와 함께 프레스 실린더 피스톤 배열을 통해 지지되고 밴드의 작동방향인 횡축으로 안내되며, 프레스 니프 간격의 최상 및 최하에 위치한 프레스 가열판은 유압 프레스 실린더에 의해 서로에 대해 종축방향으로 조절가능하고, 프레스 테이블과 프레스 램은 프레스 가열판의 종축방향 벤딩 변형을 위해 탄력적이고 수직으로 조절가능한 방법으로 서로에 연결된 복수의 개별적인 바아를 포함한다. 프레스가열판의 종축방향 변형 기울기를 증가시키기 위하여, 본 발명은 상부 및 하부 프레스 가열판이 프레스 니프를 변화시키기 위하여 종축방향으로 함께 변형됨으로써, 결과적으로 더 큰 종축방향의 변형 기울기가 $[\tan \alpha + \tan \beta]$ 의 합계로부터 세팅될 수 있다.

대표도

도 2

명세서

[발명의 명칭]

파티클보드 제조방법 및 그 방법을 수행하기 위한 연속 동작 프레스

[도면의 간단한 설명]

제2도는 프레스 컬럼의 지지부인 제1도의 E의 상세도.

본 내용은 요부공개 건이므로 전문 내용을 수록하지 않았음

(57) 청구의 범위

청구항 1

프레스의 압력을 전달하는 유연한 무한 스틸 밴드를 가지는 연속 동작 프레스를 사용하여 파티클보드, 화이버 보드 또는 유사한 목재 보드 및 플라스틱 판을 제조하는 방법에 있어서, 프레스를 거쳐서 프레스될 재료를 당기고, 상부 프레스 램과 하부 프레스 테이블 주위의 구동 롤러와 경사 롤러를 통해 안내되고 회전하도록 조절되는 회전지지 요소에 의해 프레스 바아상의 프레스 가열판에 대해 조절가능한 프레스 니프와 함께 프레스 실린더 피스톤 배열을 통해 지지되고 밴드의 작동방향인 횡축으로 안내되며, 프레스 니프 간격의 최상 및 최하에 위치한 프레스 가열판은 유압 프레스 실린더에 의해 서로에 대해 종축방향으로 조절가능하고, 프레스 테이블과 프레스 램은 프레스 가열판의 종축방향 벤딩 변형을 위해 탄력적이고 수직으로 조절가능한 방법으로 서로에 연결된 복수의 개별적인 바아를 포함하고, 상기 상부 및 하부 프레스 가열판은 프레스 니프를 변화시키기 위해 종축방향으로 함께 변형됨으로써, 결과적으로 더 큰 종축방향의 변형 기울기가 $[\tan \alpha + \tan \beta]$ 의 합계로부터 세팅될 수 있는 것을 특징으로 하는 파티클보드 제조방법.

청구항 2

제1항에 있어서, 상기 $[\tan \alpha + \tan \beta]$ 의 변형 기울기의 합계로서, 0에서 약 8mm/m까지의 범위의 총종축방향 변형 기울기가 세팅될 수 있는 것을 특징으로 하는 파티클 보드 제조방법.

청구항 3

제1항에서 청구된 바와 같은 파티클 제조방법을 수행하기 위한 연속 동작 프레스에 있어서, 연속 구동 프레스(1) 무게는 프레스 테이블(2)의 웨브판(15,16)의 종축방향 양측면상에 미리 부하가 걸린 기계적 또는 유압적 스프링(17)에 의해 탄력적으로 지지되고, 상기 스프링(17)의 부하량(NF)은 프레스 테이블(2), 프레스 램(3), 프레스 가열판(33,34) 및 프레스 실린더(26)와 같은 유압 액추에이터 등의 100%와 동일한 부분적인 데드 웨이트(GG)의 약98%인 것을 특징으로 하는 파티클보드 제조방법을 수행하기 위한 연속 동작 프레스.

청구항 4

제3항에 있어서, 탄력적 무게 지지부가 프레스 경로 구역(C)의 감소 구역의 중앙 영역에는 위치하지 않는 것을 특징으로 하는 파티클보드 제조방법을 수행하기 위한 연속 동작 프레스.

※ 참고사항 : 최초출원 내용에 의하여 공개하는 것임.

도면

도면2

