

1. Пресувальний пристрій (1) для безперервного виготовлення деревностружкових або деревноволокнистих плит, у якому стружковий або волокнистий килим (2), забезпечений клеючим засобом, піддається лінійному стискуванню між пресувальним барабаном (3) та притискним валиком (4), а потім площинному стискуванню між циркулюючою пресувальною стрічкою (15) та пресувальним барабаном (3), який **відрізняється** тим, що додатково має засоби (23) встановлення зазору між пресувальним барабаном (3) і притискним валиком (4); засоби зміни подачі матеріалу стружкового або волокнистого килима та датчик тиску для вимірювання лінійного тиску.
2. Пристрій за п. 1, який **відрізняється** тим, що циркулююча пресувальна стрічка (15), зокрема сталева стрічка, пласко притискає стружковий або волокнистий килим (2) до окружності пресувального барабана (3).
3. Пристрій за п. 1, який **відрізняється** тим, що до пресувальної стрічки (15) прилягає очисний апарат (6), по суті, по всій її ширині.
4. Пристрій за п. 3, який **відрізняється** тим, що очисний апарат (6) розташований на несучій доріжці (7), яка має можливість обертатися за допомогою приводу (8), по суті, уперек напрямку руху пресувальної стрічки (15).
5. Пристрій за п. 4, який **відрізняється** тим, що несуча доріжка (7) виконана з можливістю закріплення на тримачі (10) пристрою (1) у різних положеннях.
6. Пристрій за п. 4, який **відрізняється** тим, що несуча доріжка (7) встановлена на тримачі (10) у регульований спосіб із щонайменше двома ступенями свободи для її регулювання відповідно відносному положенню та/або орієнтації пресувальної стрічки (15).
7. Пристрій за п. 4, який **відрізняється** тим, що несуча доріжка (7) встановлена з можливістю механічного переміщення, зокрема, за допомогою гідравлічного або пневматичного циліндра (11).
8. Пристрій за п. 3, який **відрізняється** тим, що має датчик (12) для визначення відносного положення та/або орієнтації пресувальної стрічки (15).
9. Пристрій за п. 3, який **відрізняється** тим, що має датчик (12) для визначення сили притиснення очисного апарата (6) до пресувальної стрічки (15).
10. Пристрій за п. 3, який **відрізняється** тим, що додатково оснащений другим датчиком (12), причому датчики (12) розташовані в крайових зонах пресувальної стрічки (15).
11. Пристрій за п. 3, який **відрізняється** тим, що очисний апарат (6) оснащений щіткою або шкребком.
12. Пристрій за п. 3, який **відрізняється** тим, що очисний апарат оснащений індикатором зносу.
13. Пристрій за п. 1, який **відрізняється** тим, що стружковий або волокнистий килим (2), забезпечений клеючим засобом, піддається лінійному стискуванню між пресувальним барабаном (3) і притискним валиком (4) для забезпечення необхідної об'ємної густини.
14. Пристрій за п. 1, який **відрізняється** тим, що килим (2) вводиться в пристрій похило зверху.
15. Пристрій за п. 1, який **відрізняється** тим, що килим (2) є попередньо ущільненим.
16. Пристрій за п. 1, який **відрізняється** тим, що передбачені нагрівальні засоби.
17. Пристрій за п. 16, який **відрізняється** тим, що нагрівальні засоби передбачені також за межами зони пресування, зокрема поза пресувальним барабаном.
18. Пристрій за п. 16, який **відрізняється** тим, що нагрівальні засоби розташовані настільки близько до пресувальної стрічки за межами зони пресування, що можуть нагрівати її.
19. Пристрій за п. 16, який **відрізняється** тим, що передбачений натяжний ролик (20), встановлений з можливістю зсуву таким чином, щоб пресувальна стрічка (15), що рухається по натяжному ролику, могла бути натягнута для задання необхідного площинного тиску.

20. Пристрій за п. 19, який **відрізняється** тим, що натяжний ролик (20) натягає пресувальну стрічку (15) для досягнення площинного тиску щонайменше 25 Н/см², краще щонайменше 30 Н/см².
21. Пристрій за п. 19, який **відрізняється** тим, що притискний валик (4) та/або натяжний ролик (20) мають діаметр не менше 2 метрів, краще більше 2,5 метрів.
22. Пристрій за п. 19, який **відрізняється** тим, що пресувальний барабан (3), натяжний ролик (20) та/або притискний валик (4) виконані з можливістю нагрівання.
23. Пристрій за п. 19, який **відрізняється** тим, що пресувальний барабан, натяжний ролик та/або притискний валик мають злив і впуск для теплоносія, зокрема гарячого масла.
24. Пристрій за п. 19, який **відрізняється** тим, що пресувальний барабан, натяжний ролик та/або притискний валик мають на своїх периферійних поверхнях канали для протікання теплоносія.
25. Пристрій за п. 19, який **відрізняється** тим, що передбачений нагрівальний пристрій для нагрівання теплоносія поза роликом або валиком.
26. Пристрій за п. 16, який **відрізняється** тим, що нагрівання здійснюється за допомогою спалювання, зокрема за допомогою спалювання деревного пилу.
27. Пристрій за п. 1, який **відрізняється** тим, що безпосередньо за притискним валиком розташовані додаткові маленькі валики (21).
28. Пристрій за п. 27, який **відрізняється** тим, що маленькі валики (21) передбачені для звуження зазору.
29. Пристрій за п. 27, який **відрізняється** тим, що маленькі валики мають діаметр 300-450 мм.
30. Пристрій за п. 27, який **відрізняється** тим, що маленькі валики чинять на пресувальний барабан тиск не менше 150 Н на сантиметр довжини валика.
31. Пристрій за п. 27, який **відрізняється** тим, що маленькі валики безпосередньо примикають до першого притискного валика в напрямку подачі килима (2).
32. Пристрій за п. 27, який **відрізняється** тим, що передбачено щонайменше два маленьких валики, які перешкоджають розширенню килима в зоні пресування.
33. Пристрій за п. 27, який **відрізняється** тим, що передбачено щонайменше чотири маленьких валики, які перешкоджають розширенню килима в зоні пресування.
34. Пристрій за п. 27, який **відрізняється** тим, що за маленькими валиками встановлені підстроювальні валики (22), розташовані, краще, у верхній частині пристрою в місці виходу плити з пресувального пристрою.
35. Пристрій за п. 34, який **відрізняється** тим, що усередині підстроювальних валиків (22) передбачені засоби для зміни форми окружної поверхні, наприклад гідравлічні циліндри, для задання необхідної товщини плити або перерізу плити в цій зоні.
36. Пристрій за п. 27, який **відрізняється** тим, що виконаний з можливістю встановлення на початку безперервного пресування килима (2) відносно великого зазору між пресувальним барабаном (3) і притискним валиком (4), а також наступного, при виході килима із пресувального пристрою, встановлення необхідного кінцевого зазору та/або тиску, з яким притискні валики або маленькі валики тиснуть в напрямку пресувального барабана.
37. Пристрій за п. 1, який **відрізняється** тим, що передбачені засоби (5, 23) для безперервного контролю та регулювання бічного зсуву пресувальної стрічки по відношенню до напрямку руху для запобігання бічному сходу пресувальної стрічки.
38. Пристрій за п. 37, який **відрізняється** тим, що засоби для контролю зсуву пресувальної стрічки включають механічні та/або оптичні датчики.
39. Пристрій за п. 37, який **відрізняється** тим, що засоби для регулювання положення пресувальної стрічки містять виконавчі органи (23), які взаємодіють щонайменше з одним із валиків або його (їх) осями.
40. Пристрій за п. 39, який **відрізняється** тим, що виконавчі органи передбачені для декількох валиків, зокрема для всіх валиків.

41. Пристрій за п. 39, який **відрізняється** тим, що як виконавчі органи передбачені гідравлічні циліндри, що переміщують валики в напрямку пресувального барабана.
42. Пристрій за п. 39, який **відрізняється** тим, що виконавчі органи розташовані по обидві сторони від валика.
43. Пристрій за п. 39, який **відрізняється** тим, що виконавчі органи виконані з можливістю індивідуального керування та/або переміщення.
44. Пристрій за п. 1, який **відрізняється** тим, що притискний валик виконаний з можливістю підведення до пресувального барабана цілком паралельно.
45. Пристрій за п. 39, який **відрізняється** тим, що з виконавчими органами зв'язаний електронний регулятор для забезпечення паралельного притиснення притискного валика до пресувального барабана.
46. Пристрій за п. 1, який **відрізняється** тим, що передбачений конвеєр (24) для подачі килима в зону, з якої килим похило зверху подається в прес.
47. Пристрій за п. 1, який **відрізняється** тим, що обладнаний кожухом.
48. Пристрій за п. 47, який **відрізняється** тим, що кожух має отвори для спостереження за процесом виробництва або для внутрішнього чищення пристрою.
49. Пристрій за п. 46, який **відрізняється** тим, що між конвеєром і входом у прес передбачена передатна поверхня (25), яка перекриває зону між ними.
50. Пристрій за п. 49, який **відрізняється** тим, що передбачені засоби для нагрівання передатної поверхні для попереднього нагрівання стичного з нею килима безпосередньо перед входом у прес.
51. Пристрій за п. 49, який **відрізняється** тим, що передбачені засоби для подачі пари до килима, розташовані на передатній поверхні та/або над передатною поверхнею.
52. Пристрій за п. 1, який **відрізняється** тим, що передбачені засоби (60) обробки барабана, валиків та/або пресувальної стрічки.
53. Пристрій за п. 52, який **відрізняється** тим, що засоби обробки мають полірувальні пристрої для полірування пресувального барабана або пресувальної стрічки.
54. Пристрій за п. 53, який **відрізняється** тим, що засоби обробки встановлені з можливістю коливального руху паралельно периферійній поверхні притискного ролика або пресувальної стрічки.
55. Пристрій за п. 53, який **відрізняється** тим, що передбачені засоби (11) для підведення (відведення) засобів обробки до/від пресувального барабана або пресувальної стрічки.
56. Пристрій за п. 53, який **відрізняється** тим, що полірувальний пристрій виконаний з можливістю підведення тільки у разі потреби.
57. Пристрій за п. 53, який **відрізняється** тим, що полірувальний пристрій має вал з абразивною стрічкою.
58. Пристрій за п. 53, який **відрізняється** тим, що поверхня полірувального пристрою складається з дрібнозернистого корунду.
59. Пристрій за п. 1, який **відрізняється** тим, що має систему керування з датчиками, що має можливість приводити у дію полірувальний пристрій лише у випадку, якщо датчики виявляють затінення на поверхні пресувального барабана, пресувальної стрічки або виготовлюваних плит.
60. Пристрій за п. 59, який **відрізняється** тим, що датчики є оптичними датчиками.
61. Пристрій за п. 53, який **відрізняється** тим, що засоби обробки оснащені щонайменше одною щіткою (6) зі сталевого дроту для очищення пресувального барабана (3) та/або пресувальної стрічки (15).
62. Пристрій за п. 61, який **відрізняється** тим, що щітки або полірувальні пристрої виконані з можливістю постійного задіяння.
63. Пристрій за п. 61, який **відрізняється** тим, що щітки (6) розташовані з можливістю очищення пресувальної стрічки перпендикулярно напрямку її руху.

64. Пристрій за п. 61, який **відрізняється** тим, що щітка встановлена на циркулюючій доріжці (7), тобто виконана у вигляді стрічкової щітки.
65. Пристрій за п. 55, який **відрізняється** тим, що пристрої (11) для підведення та відведення засобів (60) обробки виконані з можливістю переміщення зазначених засобів і забезпечення оптимальної обробки пресувальної стрічки, валиків та/або барабана в тому випадку, коли положення пресувальної стрічки, валиків та/або барабана в області очисних засобів змінюється залежно від необхідної товщини виготовлюваної плити.
66. Пристрій за п. 4, який **відрізняється** тим, що доріжка (7) натягнута щонайменше між двома валиками.
67. Пристрій за п. 1, який **відрізняється** тим, що виконаний з можливістю встановлення спочатку зазору необхідної ширини між пресувальним барабаном і притискним валиком, а потім лінійного тиску, що визначає об'ємну густину, шляхом зміни подачі матеріалу стружкового або волокнистого шару.
68. Пристрій за п. 1, який **відрізняється** тим, що в крайових зонах стружкового або волокнистого шару встановлено по одному датчику лінійного тиску.
69. Спосіб безперервного виготовлення деревностружкових або деревноволокнистих плит, у якому стружковий або волокнистий шар, забезпечений клеючим засобом для одержання необхідної об'ємної густини, піддають лінійному стискуванню між пресувальним барабаном (3) та притискним валиком (4) і додатково піддають площинному стискуванню між циркулюючою стрічкою (15) і пресувальним барабаном (3), який **відрізняється** тим, що спочатку встановлюють зазор необхідної ширини між пресувальним барабаном (3) та притискним валиком (4), а потім шляхом зміни подачі матеріалу стружкового або волокнистого шару встановлюють лінійний тиск, що визначає об'ємну густину, який вимірюють датчиком тиску.
70. Спосіб за п. 69, який **відрізняється** тим, що датчики тиску розміщують у крайових зонах стружкового або волокнистого шару.