

Изобретение касается прессующего устройства (1) для непрерывного изготовления древесностружечных или древесноволокнистых плит, в котором стружечный или волокнистый ковер (2), обработанный клеящим средством, подвергается плоскостному сжатию между циркулирующей прессующей лентой (5) и прессующим барабаном (3), причем практически по всей ширине прессующей ленты (5) к ней прилегает очистительный аппарат (6). Очистительный аппарат (6) расположен на несущей дорожке (7), которая вращается с помощью привода (8), в сущности, поперек направления движения прессующей ленты (5). Раскрыт также способ непрерывного изготовления стружечных или волокнистых слоев, в котором стружечный или волокнистый слой, снабженный клеящим средством, подвергают линейному сжатию между прессующим барабаном и прижимным валиком для получения необходимой объемной плотности и дополнительно подвергают плоскостному сжатию между циркулирующей лентой и прессующим барабаном, причем сначала устанавливают зазор необходимой ширины между прессующим барабаном и прижимным валиком, а затем с помощью изменения подачи материала стружечного или волокнистого слоя устанавливают линейное давление, которое определяет объемную плотность.