

Винахід стосується пресувального пристрою (1) для безперервного виготовлення деревностружкових або деревноволокнистих плит, у якому стружковий або волокнистий килим (2), оброблений клеючим засобом, піддається площинному стискуванню між циркулюючою пресувальною стрічкою (5) і пресувальним барабаном (3), причому практично по всій ширині пресувальної стрічки (5) до неї прилягає очисний апарат (6). Очисний апарат (6) розташований на несучій доріжці (7), що обертається за допомогою приводу (8) по суті уперек напрямку руху пресувальної стрічки (5). Розкритий також спосіб безперервного виготовлення стружкових або волокнистих шарів, у якому стружковий або волокнистий шар, забезпечений клеючим засобом, піддають лінійному стискуванню між пресувальним барабаном і притискним валиком для одержання необхідної об'ємної густини та додатково піддають площинному стискуванню між циркулюючою стрічкою та пресувальним барабаном, причому спочатку встановлюють зазор необхідної ширини між пресувальним барабаном і притискним валиком, а потім за допомогою зміни подачі матеріалу стружкового або волокнистого шару встановлюють лінійний тиск, що визначає об'ємну густину.