

Даний винахід забезпечує виробничу лінію (10) для виготовлення екструдованих пластин (36), що містить конвеєр (22) для транспортування напівфабрикату (20), пристрій (24) для різання країв, призначений для відрізання крайової ділянки (28) напівфабрикату (20), при цьому після пристрою (24) для різання країв напівфабрикат (20) представлений у вигляді нескінченного пластинчастого базового профілю (30) і відокремлювальний пристрій (32) для відділення окремих пластин (36) від нескінченного базового профілю (30), причому відстань (D) між відокремлювальним пристроєм (32) і пристроєм (24) для різання країв у напрямку транспортування має такий розмір, що між середньою температурою T_1 напівфабрикату (20) під час різання крайової ділянки (28) у пристрої (24) для різання країв і середньою температурою T_2 нескінченного базового профілю (30) під час відокремлення існує різниця температур $T_1 - T_2$ $2\text{ K} \leq T_1 - T_2 \leq 15\text{ K}$. Завдяки свідомо збільшеній відстані (D) в оптимальному температурному діапазоні, подальша обробка відрізаних крайових ділянок (28) може бути забезпечена способом, який є по суті нейтральним з точки зору інсталяційного простору, так що можливе економічно ефективно виробництво панелей із заощадженням інсталяційного простору та забезпеченням високої точності розмірів.