

Title (en)

Process and device for dividing a plate of plywood.

Title (de)

Verfahren und Vorrichtung zum Aufteilen einer Platte aus Spanplattenmaterial.

Title (fr)

Procédé et dispositif de débitage d'une plaque en contre-plaqué.

Publication

EP 0044550 A1 19820127 (DE)

Application

EP 81105698 A 19810720

Priority

DE 3027486 A 19800719

Abstract (en)

According to this process, for the immediate separation of board pieces or for the mere initiation of separation with subsequent completion elsewhere, a board (2) is displaced in the direction of division relative to at least one thin-walled, smooth-edged, annular rotating metal blade (3; 3), the metal blade (3; 3) being pressed into the board material in a non-cutting manner until a predetermined depth of penetration is reached, without chips or other particulate waste occurring. The board (2) simultaneously passes in pairs through metal blades (3; 3) which engage on its topside and underside and which are respectively arranged jointly in groups on shafts (5) fastened easily exchangeably in the separating device. When the board (2) is divided into a plurality of narrow strips, there is a fanning of the board (2) which increases in the direction of advance and for which resilient lateral guides are provided. <IMAGE>

Abstract (de)

Nach diesem Verfahren wird eine Platte (2) zum sofortigen Abtrennen von Plattenstücken oder zur bloßen Einleitung der Trennung mit nachfolgender Vollendung an anderer Stelle in Aufteilrichtung relativ gegenüber mindestens einer dünnwandigen, glattrandigen, kreisringförmigen, rotierenden Metallklinge (3;3) verschoben, wobei die Metallklinge (3;3) spanlos bis zur Erreichung einer vorbestimmten Eindringtiefe in das Plattenmaterial eingedrückt wird, ohne daß Späne oder anderweitiger teilchenförmiger Abfall anfällt. Dabei durchläuft die Platte (2) paarweise gleichzeitig an ihrer Ober- und Unterseite angreifende Metallklingen (3:3), die jeweils gruppenweise gemeinsam auf in der Aufteilverrichtung leicht austauschbar befestigten Wellen (5) angeordnet sind. Bei Aufteilung der Platte (2) in eine Vielzahl schmaler Streifen findet eine in Vorschubrichtung zunehmende Auffächerung der Platte (2) statt, für die federnde Seitenführungen vorgesehen sind.

IPC 1-7

B27M 1/00; B26D 3/08; B26D 1/24

IPC 8 full level

B27L 7/02 (2006.01); **B27M 1/00** (2006.01)

CPC (source: EP)

B27L 7/02 (2013.01); **B27M 1/00** (2013.01)

Citation (search report)

- FR 1277394 A 19611201
- DE 1107925 C
- FR 416278 A 19101015 - FERNAND DUBREUIL [FR]
- US 2717012 A 19550906 - SCHNEIDER GILBERT D
- DE 1901999 A1 19700827 - MUSCHAL EDUARD
- DE 1552732 A1 19700212 - YODER CO

Cited by

DE3423856A1; DE102007046100A1; EP0115360A1; DE3721423A1; EP0812667A3; EP0790108A1; US6148706A; WO2009043492A3

Designated contracting state (EPC)

AT BE CH DE FR GB IT LU NL SE

DOCDB simple family (publication)

EP 0044550 A1 19820127; DE 3027486 A1 19820218

DOCDB simple family (application)

EP 81105698 A 19810720; DE 3027486 A 19800719