

Title (en)

Tool spindle for the manufacture of flat wood chips.

Title (de)

Messerwelle zur Herstellung von flächigen Holzspänen.

Title (fr)

Broche d'outil pour la fabrication de copeaux plat en bois.

Publication

**EP 0085040 A2 19830803 (DE)**

Application

**EP 83890008 A 19830121**

Priority

AT 20082 A 19820121

Abstract (en)

The tool spindle (1), in particular angular-cutting tool spindle, for the manufacture of flat wood chips of predetermined length and thickness, has peripheral recesses (10) for receiving full-cutting tool (3), tool holder (7), centrifugal wedge (6), if desired a wear strip (5) and the like, the active cutting edge of the full-cutting tool (3) being kept in a circular path and the full-cutting tool (3) being assigned a plurality of further tools (4) for limiting the chip length. In order to create a tool spindle wherein the difference in wear between the further tools (4) and the actual chip-cutting tool (3) can be taken into account and in order to avoid the costly production of recesses in the front of the chip-cutting tools (3) for receiving the further tools (4), the further tools (4) are designed as disposable tools and are arranged in recesses (12) of the tool holder (7) and are held in position by the full-cutting tool (3) likewise designed as disposable tool. <IMAGE>

Abstract (de)

Die Erfindung betrifft eine Messerwelle (1), insbesondere Schrägschnitt-Messerwelle, zur Herstellung von flächigen Holzspänen mit vorbestimmter Länge und Stärke, mit peripheren Ausnehmungen (10) zur Aufnahme von Vollschniden-Messer (3), Messerhalter (7), Fliehkeil (6), gegebenenfalls einer Verschleissleiste (5) und dgl., wobei die wirksame Schneide des Vollschniden-Messers (3) auf einem Flugkreis gehalten ist und dem Vollschniden-Messer (3) eine Mehrzahl weiterer Messer (4) zur Begrenzung der Spanlänge zugeordnet ist. Um eine Messerwelle zu schaffen, bei welcher dem Unterschied im Verschleiss zwischen den weiteren Messern (4) und dem eigentlichen Spanschneidemesser (3) Rechnung getragen werden kann und um eine aufwendige Herstellung von Ausnehmungen in der Brust der Spanschneidemesser (3) für die Aufnahme der weiteren Messer (4) zu vermeiden, ist vorgesehen, dass die weiteren Messer (4) als Einweg-Messer ausgebildet und in Ausnehmungen (12) des Messerhalters (7) angeordnet sind und durch das ebenfalls als Einweg-Messer ausgebildete Vollschniden-Messer (3) in ihrer Lage gehalten sind.

IPC 1-7

**B27L 11/00**

IPC 8 full level

**B27L 11/00** (2006.01)

CPC (source: EP)

**B27L 11/005** (2013.01)

Cited by

EP0255546A1; EP0125371A1; AT398403B; US5456300A; US7938155B2; WO2009111234A1

Designated contracting state (EPC)

DE FR IT SE

DOCDB simple family (publication)

**EP 0085040 A2 19830803; EP 0085040 A3 19860611**; AT 377225 B 19850225; AT A20082 A 19840715

DOCDB simple family (application)

**EP 83890008 A 19830121**; AT 20082 A 19820121