

Title (en)

METHOD AND DEVICE FOR TRANSFORMING BILLETS INTO CONSTRUCTION WOOD.

Title (de)

VERFAHREN ZUR VERARBEITUNG VON RUNDHOLZ ZU KONSTRUKTIONSHOLZ MIT STEHENDEN JAHRESRINGEN UND VORRICHTUNG ZUR DURCHFÜHRUNG DES VERFAHRENS.

Title (fr)

PROCEDE ET DISPOSITIF POUR TRANSFORMER DES BILLES DE BOIS EN BOIS DE CONSTRUCTION.

Publication

EP 0107690 A1 19840509 (DE)

Application

EP 83901367 A 19830504

Priority

DE 3216669 A 19820504

Abstract (en)

[origin: DE3216669A1] In the method for transforming billets into construction wood with vertical annual growth circles or into plywood, the billet is first cut into sections of a length easy to handle, the billet is milled in circles, and the trunk is divided into wedge-shaped circles which are glued together. At least two wedge-shaped sectors (4, 4a) kept out in the cross-section of the trunk are arranged one on top of the other, one face (7, 8) of each wedge being provided with a layer of glue so that the other faces (5, 6) of the wedges are parallel and the growth circles (3) are upstanding. The sectors (4, 4a) are then pressure glued. To this effect, a device having two bearing surfaces (13, 14) arranged in parallel to each other at a distance Y is used, on which bearing surfaces the surfaces (5, 6) of a block of sectors (17, 27) are resting. The sectors 94, 4a) are parallel to the bearing surfaces (13, 14) and may be subjected to pressure by using pressure transmission means.

Abstract (fr)

Dans le procédé pour transformer des billes de bois en bois de construction avec cercles annuels de croissance verticaux ou en bois pour le contreplacage, la bille est d'abord coupée en tronçons de longueur aisée à manier, puis fraisée circulairement, ensuite le tronc est divisé en secteurs en forme de coin qui sont collés ensemble. Au moins deux secteurs (4, 4a) en forme de coin découpés dans la section du tronc sont placés l'un sur l'autre, une face (7, 8) de chaque coin étant munie d'une couche de colle, de telle manière que les autres faces (5, 6) des coins soient parallèles et que les cercles de croissance (3) soient debout. Les secteurs (4, 4a) sont ensuite collés avec application d'une pression. A cet effet, on utilise un dispositif présentant deux surfaces de butée (13, 14) disposées parallèlement entre elles à une distance Y sur lesquelles les surfaces (5, 6) de secteurs d'un bloc de secteurs (17, 27) peuvent s'appuyer. Les secteurs (4, 4a) sont parallèles aux surfaces de butée (13, 14) et peuvent être soumis à la pression à l'aide de moyens de transmission de pression.

IPC 1-7

B27B 1/00; **B27M 3/00**; **B27L 5/00**; **F26B 15/08**

IPC 8 full level

B27B 1/00 (2006.01); **B27L 5/00** (2006.01); **B27M 3/00** (2006.01); **F26B 15/08** (2006.01)

CPC (source: EP)

B27B 1/005 (2013.01); **B27L 5/00** (2013.01); **B27M 3/0026** (2013.01); **F26B 15/08** (2013.01)

Cited by

GB2465148A

Designated contracting state (EPC)

AT BE CH DE FR GB LI LU NL SE

DOCDB simple family (publication)

DE 3216669 A1 19831110; DE 3381994 D1 19901220; EP 0107690 A1 19840509; EP 0107690 B1 19901114; WO 8303791 A1 19831110

DOCDB simple family (application)

DE 3216669 A 19820504; DE 3381994 T 19830504; DE 8300081 W 19830504; EP 83901367 A 19830504