

Title (en)
METHOD FOR GUIDING SAW BLADES.

Title (de)
VERFAHREN ZUR FÜHRUNG DES SÄGEBLATTES.

Title (fr)
METHODE DE GUIDAGE DE LAMES DE SCIES.

Publication
EP 0232271 A1 19870819 (EN)

Application
EP 85905452 A 19851029

Priority
SE 8405405 A 19841029

Abstract (en)
[origin: WO8602590A1] Circular saws (Fig. 1), band saws (Fig. 2) or frame saws (Fig. 3) are intended for sawing straight as well as curved timber with knots and other irregularities which tend to direct the saw blade so that the kerf deviates from the desired kerf. It is known to design saw blades as a pack of at least two blades close to each other (1, 2). According to the invention the two saw blades are driven with intentionally variable relative speeds, each of them having their row of teeth (3, 4) which cannot interfere with the other row. Deviations from a wanted kerf are indicated by means of the deflections of the saw blade pack when it goes through the object to be sawn. The deviation controls the relative speeds of the saw blade halves. The saw blade which at a certain moment goes faster cuts a void towards which the pack is forced by the pressure from the teeth of the other saw blade. The method can be used on one hand to guide the saw to produce a straight kerf, on the other hand to guide the saw manually, and further to guide the saw according to a program for example to obtain planks with constant thickness from curved logs and also for joineries. It is also possible to produce chips with long fibres cheaper for fibreboard production.

Abstract (fr)
Des scies circulaires (Fig. 1), des scies à ruban (Fig. 2) ou des scies à châssis (Fig. 3) sont destinées au sciage de troncs d'arbres droits et courbes ayant des noeuds et autres irrégularités qui tendent à diriger la lame de la scie ce qui a pour conséquence de faire dévier le trait de scie par rapport au trait de scie désiré. On connaît les lames de scie conçues sous la forme d'un ensemble d'au moins deux lames proches l'une de l'autre (1, 2). Selon l'invention, les deux lames de scie sont entraînées avec des vitesses relatives que l'on veut variables, la rangée de dents (3, 4) d'une lame ne pouvant interférer avec la rangée de dents de l'autre lame. Des écarts par rapport aux traits de scie désirés sont indiqués par des déflexions de l'ensemble des lames de scie traversant l'objet à scier. La déviation commande les vitesses relatives des moitiés de lame de scie. La lame de scie qui, à un certain moment, est plus rapide, découpe un vide vers lequel l'ensemble de lame est forcé de se rapprocher par la pression exercée par les dents de l'autre lame de scie. La méthode peut être utilisée d'une part pour guider la scie et obtenir un trait de scie droit, d'autre part pour guider la scie manuellement, mais aussi pour guider la scie selon un programme dans le but d'obtenir des planches ayant une épaisseur constante à partir de billes courbes, ainsi que pour la menuiserie. Il est également possible de produire moins cher des copeaux à longues fibres pour la production de planches en aggloméré.

IPC 1-7
B27B 1/00

IPC 8 full level
B23D 47/00 (2006.01); **B23D 55/00** (2006.01); **B23D 59/00** (2006.01); **B23D 59/02** (2006.01); **B23D 61/00** (2006.01); **B23D 61/02** (2006.01); **B27B 33/20** (2006.01)

CPC (source: EP)
B23D 47/00 (2013.01); **B23D 55/00** (2013.01); **B23D 59/001** (2013.01); **B23D 59/02** (2013.01); **B23D 61/00** (2013.01); **B23D 61/021** (2013.01); **B27B 33/20** (2013.01)

Citation (search report)
See references of WO 8602590A1

Designated contracting state (EPC)
AT DE FR IT SE

DOCDB simple family (publication)
WO 8602590 A1 19860509; EP 0232271 A1 19870819; SE 8405405 D0 19841029

DOCDB simple family (application)
SE 8500425 W 19851029; EP 85905452 A 19851029; SE 8405405 A 19841029