

Title (en)
Method and machine for manufacturing wooden frames.

Title (de)
Verfahren und Maschine zur Herstellung von Kanteln.

Title (fr)
Procédé et machine de fabrication de cadres en bois.

Publication
EP 0254798 A2 19880203 (DE)

Application
EP 87103001 A 19870303

Priority
DE 3607146 A 19860305

Abstract (en)
The method serves for the manufacture of a wooden frame composed of a plurality of battens. Each individual batten is worked on its boundary faces by at least one suitably arranged working shaft of a processing machine and then joined to the other battens to form the wooden frame. The wooden frame is finally delivered on its outer sides to a finishing point. In order to manufacture the wooden frame rapidly and cost- effectively, after working the individual battens, at least one of the working shafts is moved in order to work the wooden frame in the region of its boundary faces bounding it on its outer side. The battens can be planed on all boundary faces extending in the longitudinal direction and cut into lengths on their boundary faces extending transversely to the longitudinal direction. The machine for working the battens for wooden frames has a working section, past which the battens are conveyed in the conveying direction. Provision is made for at least two working shafts to produce profiles which extend in the longitudinal direction of the battens through at least one of their boundary faces. In order to be able to employ the machine relatively universally in the manufacture of wooden frames and therefore utilise it fully, a tool suitable for milling round the wooden frame is fastened to at least one of the working shafts. During the milling, the wooden frame lies on the working section. At least one of the tools provided for working the battens can be arranged so as to be movable transversely to the conveying direction of the battens. In addition, at least one of the working shafts can be arranged so as to be displaceable transversely to the conveying direction of the battens.

Abstract (de)
Das Verfahren dient zur Herstellung eines Holzrahmens, der aus einer Mehrzahl von Kanteln zusammengesetzt ist. Jede einzelne Kante wird an ihren Begrenzungsflächen von mindestens einer geeignet angeordneten Bearbeitungswelle einer Verarbeitungsmaschine bearbeitet und anschließend mit den anderen Kanten zum Holzrahmen zusammengefügt. Der Holzrahmen wird abschließend auf seinen Außenseiten einer Endbearbeitung zugeführt. Zur schnellen und kostengünstigen Herstellung des Holzrahmens wird nach der Bearbeitung der einzelnen Kanteln mindestens eine der Bearbeitungswellen verfahren, um den Holzrahmen im Bereich seiner ihn auf seiner Außenseite begrenzenden Begrenzungsflächen zu bearbeiten. Die Kanteln können an allen in Längsrichtung verlaufenden Begrenzungsflächen gehobelt und an ihren quer zur Längsrichtung verlaufenden Begrenzungsflächen abgelängt werden. Die Maschine zur Bearbeitung von Kanten für Holzrahmen hat eine Bearbeitungsstrecke, längs der die Kanteln in Förderrichtung gefördert werden. Es sind mindestens zwei Bearbeitungswellen zur Herstellung von Profilen vorgesehen, die sich in Längsrichtung der Kanteln durch mindestens eine ihrer Begrenzungsflächen erstrecken. Um die Maschine bei der Herstellung von Holzrahmen relativ universell einsetzen und daher gut ausnutzen zu können, ist auf mindestens einer der Bearbeitungswellen ein zum Umräsen des Holzrahmens geeignetes Werkzeug befestigt. Der Holzrahmen liegt während des UmräSENS auf der Bearbeitungsstrecke. Mindestens eines der für die Bearbeitung der Kanteln vorgesehenen Werkzeuge kann quer zur Förderrichtung der Kanteln verfahrbar angeordnet sein. Darüber hinaus kann mindestens eine der Bearbeitungswellen quer zur Förderrichtung der Kanteln verschieblich angeordnet werden.

IPC 1-7
B27F 1/06; B27M 1/08; B27M 3/18

IPC 8 full level
B27C 9/04 (2006.01); **B27F 1/06** (2006.01); **B27M 1/08** (2006.01); **B27M 3/18** (2006.01)

CPC (source: EP)
B27C 9/04 (2013.01); **B27F 1/06** (2013.01); **B27M 1/08** (2013.01); **B27M 3/18** (2013.01)

Cited by
EP0917935A3; DE4304566C1; FR2854343A1; EP1190824A3; CN107856162A; EP1190824A2

Designated contracting state (EPC)
AT BE CH DE ES FR GB GR IT LI LU NL SE

DOCDB simple family (publication)
DE 3607146 A1 19870910; EP 0254798 A2 19880203; EP 0254798 A3 19881019

DOCDB simple family (application)
DE 3607146 A 19860305; EP 87103001 A 19870303