

Title (en)
Apparatus for manufacturing thin boards.

Title (de)
Vorrichtung zur Erzeugung von dünnen Brettern.

Title (fr)
Appareil de fabrication de planches minces.

Publication
EP 0277591 A2 19880810 (DE)

Application
EP 88101211 A 19880128

Priority
DE 3702909 A 19870131

Abstract (en)
[origin: US4825917A] An apparatus for producing thin boards by chipless cutting of the boards from a log or a squared timber on one or both opposing sides of the timber where the apparatus includes a support means for the article being cut and a cutter station which is arranged in at least one side of the support and including a cutter blade engageable with the squared timber. A pressure applying means is located on the other side of the squared timber opposite from the cutter station to urge the squared timber against the cutter station at an adjustable pressure. A feed system is arranged to move the squared timber toward the cutter blade, and includes at least one pair of feed rollers which are floatingly supported in a direction transverse to the support. The rollers are arranged to adapt to the position of the squared timber developed by the contact pressure at the contact station while maintaining symmetrical clamping forces.

Abstract (de)
Die Erfindung betrifft eine Vorrichtung zur Erzeugung von dünnen Brettern (15) durch spanlos schneidendes Abtrennen der Bretter von einem Holzstamm oder Kantholz (1) an einer oder jeweils gegenüberliegenden Seiten des Kantholzes (1). Die Vorrichtung weist eine Vorschubbahn für das Kantholz (9) und eine auf einer Seite der Vorschubbahn angeordnete Schneideinrichtung (5) und gegenüberliegende Andruckeinrichtung auf. Weiterhin weist die Vorrichtung das Kantholz (1) gegen die Schneideinrichtung (9) vorschiebende Vorschubmittel auf, die mindestens aus einem Paar von das Kantholz (1) an gegenüberliegenden Seiten erfassenden Vorschubrollen (24, 25) bestehen, wobei jedes Paar von Vorschubrollen (24, 25) unabhängig von der von ihm gegen das Kantholz (1) ausgeübten Klemmkraft in einer Richtung quer zur Vorschubbahn schwimmend beweglich angeordnet ist, um sich unter Beibehaltung symmetrischer Klemmkräfte der durch den Anpreßdruck an der Schneideinrichtung (9) bestimmten Lage des Kantholzes (1) anpassen zu können.

IPC 1-7
B27B 25/02; **B27L 5/06**; **B27M 1/00**

IPC 8 full level
B27B 25/02 (2006.01); **B27B 25/04** (2006.01); **B27L 5/06** (2006.01); **B27M 1/00** (2006.01)

CPC (source: EP US)
B27B 25/02 (2013.01 - EP US); **B27B 25/04** (2013.01 - EP US); **B27L 5/06** (2013.01 - EP US); **B27M 1/00** (2013.01 - EP US);
Y10T 83/6483 (2015.04 - EP US); **Y10T 83/6588** (2015.04 - EP US)

Cited by
NL1023232C2; US5771586A; EP0489256A1; DE4201339C1; DE4033471A1; EP0486770A1; WO9221490A1; WO9313921A1

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

DOCDB simple family (publication)
EP 0277591 A2 19880810; **EP 0277591 A3 19891115**; **EP 0277591 B1 19920819**; AT E79584 T1 19920915; CA 1316083 C 19930413; DE 3702909 A1 19880811; DE 3873782 D1 19920924; DE 8701511 U1 19880526; FI 86697 B 19920630; FI 86697 C 19921012; FI 880415 A0 19880129; FI 880415 A 19880801; JP S63214403 A 19880907; NO 164584 B 19900716; NO 164584 C 19901024; NO 880400 D0 19880129; NO 880400 L 19880801; US 4825917 A 19890502

DOCDB simple family (application)
EP 88101211 A 19880128; AT 88101211 T 19880128; CA 557707 A 19880129; DE 3702909 A 19870131; DE 3873782 T 19880128; DE 8701511 U 19870131; FI 880415 A 19880129; JP 2112988 A 19880130; NO 880400 A 19880129; US 15093988 A 19880201