

Title (en)

Method and apparatus for gluing saw toothed butting surfaces of veneer blanks.

Title (de)

Verfahren und Vorrichtung zum Verleimen gezahnter Stosskanten von Furnierstreifen.

Title (fr)

Méthode et dispositif pour coller les surfaces dentelées d'aboutage des morceaux de placage.

Publication

EP 0298291 A2 19890111 (DE)

Application

EP 88109735 A 19880618

Priority

DE 3722551 A 19870708

Abstract (en)

In order to glue saw-toothed abutting surfaces (1) of strip-shaped veneer pieces (2 and 3) to be joined to form veneer blanks, the front abutting surfaces (1) and hence the teeth (4) are in each case wetted with glue by arranging the two veneer pieces (2 and 3) at a distance from one another with one flat side and teeth (4) pointing towards one another on an application surface (7), an apportioned strip of glue (6) or, alternatively, a series of spots of glue being applied in the space between the two mutually facing front sides of these veneer pieces (2 and 3) to be joined, before, at the same time as their arrangement or, alternatively, afterwards, and at least one veneer piece then being moved towards the other and in the process being pushed through the glue with its teeth (4). In this process the moved veneer pieces(s) (2 and 3) is/are guided on their top side (10) facing away from the application surface (7) having the glue and are held down to such an extent that they are prevented from sliding over one another. The intermediate transport of the veneer blanks after the wetting of the abutting points with glue is thus avoided and the wetting with glue and the joining together take place on one and the same apparatus. <IMAGE>

Abstract (de)

Zum Verleimen gezahnter Stoßkanten (1) von zu verbindenden streifenförmigen Furnierstücken (2 und 3) zu Furnierstreifen werden jeweils die stirnseitigen Stoßkanten (1) und dabei die Zähne (4) mit Leim benetzt, indem die beiden Furnierstücke (2 und 3) mit einer Flachseite und gegeneinanderweisenden Zähnen (4) an einer Auftrag-Fläche (7) mit Abstand zueinander angeordnet werden, wobei in dem Zwischenraum zwischen den beiden einander zugewandten Stirnseiten dieser zu verbindenden Furnierstücke (2 und 3) zuvor, gleichzeitig mit ihrer Anordnung oder auch danach ein dosierter Leimstreifen (6) oder auch eine Reihe von Leimflecken aufgetragen wird und dann zumindest ein Furnierstück in Richtung zu dem anderen bewegt und dabei mit seinen Zähnen (4) durch den Leim hindurchgeschoben wird. Dabei werden der oder die bewegten Furnierstücke (2 und 3) auf ihrer der den Leim aufweisenden Auftrag-Fläche (7) abgewandten Oberseite (10) geführt und soweit niedergehalten, daß ein gegenseitiges Überschieben vermieden ist. Ein Zwischentransport der Furnierstreifen nach der Benetzung der Stoßstellen mit Leim wird also vermieden und die Benetzung mit Leim und die Zusammenführung geschieht an ein und derselben Vorrichtung.

IPC 1-7

B27D 1/10; **B27G 11/00**

IPC 8 full level

B27D 1/10 (2006.01); **B27G 11/00** (2006.01)

CPC (source: EP)

B27D 1/10 (2013.01); **B27G 11/00** (2013.01)

Cited by

BE1014641A5; BE1018289A4; CN113510807A; CN114368049A; CN115319870A; EP3372364A1; CN108570290A; RU2763435C2; US11325366B2; WO0032370A3; WO2005115703A1; WO2010031149A3

Designated contracting state (EPC)

AT BE CH DE ES FR GB IT LI NL SE

DOCDB simple family (publication)

EP 0298291 A2 19890111; **EP 0298291 A3 19891025**; **EP 0298291 B1 19930804**; AT E92387 T1 19930815; DE 3722551 A1 19890126; DE 3722551 C2 19900920; DE 3882834 D1 19930909; ES 2043731 T3 19940101

DOCDB simple family (application)

EP 88109735 A 19880618; AT 88109735 T 19880618; DE 3722551 A 19870708; DE 3882834 T 19880618; ES 88109735 T 19880618