

Title (en)
Method for radially cutting round wood.

Title (de)
Rundholz-Radialschnittverfahren.

Title (fr)
Procédé pour couper radialement du bois rond.

Publication
EP 0334834 A2 19890927 (DE)

Application
EP 89890059 A 19890228

Priority
AT 65688 A 19880311

Abstract (en)
This method produces for wooden constructions new outer-wall mouldings which are manufactured in a simplified, wood-saving manner and which afford substantially improved durability, and weathering protection, and prevent the wood from cracking. Using the hitherto known methods for cutting round wood to form boards and beams, with the subsequent second operation employing separate wood-shaping machines, labour-consuming outer-wall mouldings whose outer faces do not adequately withstand the weathering influences are produced. Using the method for radially cutting round wood which is the subject of the application, the round wood is predominantly radially divided in one operation on a circular-saw machine, and at least two finished, substantially different, new outer-wall mouldings are simultaneously produced thereby, said mouldings affording, due to their hard annual rings cut over their entire surface while upright, at least twice the durability with regard to weathering than hitherto. In addition, the radial-cutting method produces in the new outer-wall mouldings no drying shrinkage and sun cracks and no knot holes, which again contributes to the substantially increased durability. Using only circular-saw cuts, it is possible to produce, in one operation in a circular-saw machine, three substantially different finished outer-wall mouldings. The figures (D, E, F, C) are characteristic of the new radial-cutting method which is the subject of the invention. <IMAGE>

Abstract (de)
Dieses Verfahren erbringt für die Holzbauweise neue Außenwandformteile, die auf vereinfachte holzsparende Weise hergestellt werden und wesentlich verbesserte Haltbarkeit, Verwitterungsschutz und Verhinderung zur Holzrißbildung ergeben. Außerdem entstehen durch das Radialschnittverfahren in den neuen Außenwandformteilen keine Trocknungs-Schwund u. Sonnenriße und keine Astdurchfalllöcher, was wiederum zur wesentlich erhöhten Haltbarkeit beiträgt. Mit nur Kreissägenschnitten können in einem Arbeitsgang in einer Kreissägenmaschine drei wesentlich verschiedene endgefertigte Außenwandformteile erzeugt werden. Das Rundholz (1) wird mit kontinuierlichem Vorschub längsachsal durch eine Kreissägenmaschine geführt und wird durch zwei radialschneidende Kreissägeblätter (6,7) und den drei tangentialschneidenden Kreissägeblättern (8,9,10), die von zwei Antriebsmotoren (4,5) angetrieben werden, deren Wellen (2,3) um 30 Grad, oder mehr oder weniger, versetzt sind, in einem Arbeitsgang in die endfertige, kerngetrennte Vollblockform (B) und gleichzeitig auch in die endfertige, kerngetrennte neue Halblockform (C) zerschnitten, während alternativ zusätzlich zu den Kreissägeblättern (8,9,10,) durch die radialschneidenden Kreissägeblätter (11, 12,) und die tangentialschneidenden Kreissägeblätter (13,14,15,) das Rundholz (1) gleichzeitig in die endfertige, kerngetrennte neue Keilschindelform (E) und die endfertige, kerngetrennte, neue Keilschindelform mit Nut (F) zerschnitten wird, wobei die neuen Außenwandformteile (C, E, F,) ganzflächig, stehendangeschnittene, harte Holzjahresringe aufweisen.

IPC 1-7
B27B 1/00; B27B 7/04

IPC 8 full level
B27B 1/00 (2006.01); **B27B 7/04** (2006.01)

CPC (source: EP)
B27B 1/005 (2013.01); **B27B 7/04** (2013.01)

Cited by
EP1046480A3; EP1050386A1; WO9718930A1

Designated contracting state (EPC)
AT DE FR GB IT

DOCDB simple family (publication)
EP 0334834 A2 19890927; EP 0334834 A3 19900117; EP 0334834 B1 19910703; AT E64885 T1 19910715; DE 58900156 D1 19910808

DOCDB simple family (application)
EP 89890059 A 19890228; AT 89890059 T 19890228; DE 58900156 T 19890228