

Title (en)

Device for working work pieces of wood, synthetic material or the like, especially window frames.

Title (de)

Einrichtung zur Bearbeitung von Werkstücken aus Holz, Kunststoff oder dgl., insbesondere von Fensterhölzern.

Title (fr)

Dispositif pour travailler des pièces à usiner en bois plastique ou similaires, en particulier des boiseries pour fenêtres.

Publication

EP 0366106 A2 19900502 (DE)

Application

EP 89119800 A 19891025

Priority

DE 8813577 U 19881028

Abstract (en)

The device has two processing machines (9, 24) which each have a longitudinal profiling unit (11, 31) and a tenoning and/or through- mortising unit (10, 26). The transfer attachment (19) for the work pieces adjoins the longitudinal profiling unit (11) of the first processing machine (9) and the tenoning and/or through-mortising unit (26) of the second processing machine (24). Its longitudinal profiling unit (31) is at the same height next to the longitudinal profiling unit (11) of the first processing machine (9). The tenoning and/or through-mortising units (10, 26) of both processing machines (9, 24) lie on sides of the longitudinal profiling units (11, 31) remote from one another. Both processing machines (9, 24) can be of identical design, in which case identical cycle frequencies can be maintained in the device as a result of this arrangement of the two processing machines (9, 24).
<IMAGE>

Abstract (de)

Die Einrichtung hat zwei Bearbeitungsmaschinen (9, 24), die jeweils eine Längsprofiliereinheit (11, 31) und eine Zapfenschlag- und/ oder Schlitzereinheit (10, 26) aufweisen. Die Übergabevorrichtung (19) für die Werkstücke schließt an die Längsprofiliereinheit (11) der ersten Bearbeitungsmaschine (9) und an die Zapfenschlag- und/oder Schlitzereinheit (26) der zweiten Bearbeitungsmaschine (24) an. Ihre Längsprofiliereinheit (31) liegt auf gleicher Höhe neben der Längsprofiliereinheit (11) der ersten Bearbeitungsmaschine (9). Die Zapfenschlag- und/ oder Schlitzereinheiten (10, 26) beider Bearbeitungsmaschinen (9, 24) liegen auf den voneinander abgewandten Seiten der Längsprofiliereinheiten (11, 31). Beide Bearbeitungsmaschinen (9, 24) können gleich ausgebildet sein, wobei infolge dieser Anordnung der beiden Bearbeitungsmaschinen (9, 24) gleiche Taktfrequenzen in der Einrichtung eingehalten werden können.

IPC 1-7

B27F 1/02

IPC 8 full level

B27F 1/02 (2006.01)

CPC (source: EP)

B27F 1/02 (2013.01)

Cited by

DE19518459C2; EP0464344A3

Designated contracting state (EPC)

AT BE CH DE ES FR GB GR IT LI LU NL SE

DOCDB simple family (publication)

DE 8813577 U1 19881222; EP 0366106 A2 19900502; EP 0366106 A3 19910724

DOCDB simple family (application)

DE 8813577 U 19881028; EP 89119800 A 19891025