

Title (en)

Apparatus and process for separating products forming a composite article, connected together along at least one predetermined breaking line.

Title (de)

Vorrichtung und Verfahren zum Bruchtrennen von über mindestens eine Sollbruchstelle miteinander einen Elementverbund bildenden Elementen.

Title (fr)

Dispositif et procédé pour séparer des produits formant un élément composite, liés ensemble suivant au moins une liaison destinée à la rupture.

Publication

EP 0457206 A1 19911121 (DE)

Application

EP 91107588 A 19910510

Priority

CH 167290 A 19900517

Abstract (en)

The apparatus (1) serves for separating products (59, 60) which together, via at least one predetermined breaking point (63), form a composite article (58), in a continuous process. In this connection, each product (59, 60) has its own guide means (43, 44). At the charging point, the guide means (43, 44) correspond to the cross-sectional shape of the composite article (58). During the subsequent continuous forward movement of the composite article (58), the products (59, 60) move steadily relative to one another, keeping constant their mutual separation transverse to the forward movement, at least until these products (59, 60) separate from one another at the predetermined breaking points (63). This apparatus for separating, in particular for separating split plain tiles and split tiles, results in a break which is accurately locally determined on the products, with low energy consumption, in particular in the context of the advance movement energy of the products. It works with great safety and economy and moreover with most simple means. It can also be adapted to practically any possible shape of such composite articles. <IMAGE>

Abstract (de)

Die Vorrichtung (1) dient dem Bruchtrennen von über mindestens eine Sollbruchstelle (63) miteinander einen Elementverbund (58) bildenden Elementen (59, 60) im kontinuierlichen Durchlaufverfahren. Dabei weist jedes Element (59, 60) seine eigenen Führungsmittel (43, 44) auf. An der Aufgabestelle entsprechen die Führungsmittel (43, 44) der Querschnittsform des Elementverbundes (58). Während der anschliessenden kontinuierlichen Vorwärtsbewegung des Elementverbundes (58) bewegen sich die Elemente (59, 60) relativ zueinander mindestens so lange unter Konstanthaltung ihres gegenseitigen Abstandes quer zur Vorwärtsbewegung stetig, bis diese Elemente (59, 60) sich an den Sollbruchstellen (63) voneinander trennen. Diese Vorrichtung zum Bruchtrennen, insbesondere zum Bruchtrennen von Spaltbibern und Spaltplatten, hat bei geringer aufzuwendender Energie, insbesondere im Rahmen der Fortbewegungsenergie der Elemente, einen an den Elementen örtlich genau festgelegten Bruch zur Folge. Sie arbeitet mit grosser Sicherheit und Wirtschaftlichkeit und zudem mit einfachsten Mitteln. Auch kann sie praktisch jeder in Frage kommenden Form derartiger Elementverbunde angepasst werden. <IMAGE>

IPC 1-7

B28B 11/00

IPC 8 full level

B28B 17/00 (2006.01)

CPC (source: EP)

B28B 17/0018 (2013.01)

Citation (search report)

- [AD] DE 2549047 A1 19760526 - INT LICENSING & SERVICES
- [AD] DE 2819991 A1 19791115 - KELLER GMBH & CO KG
- [A] DE 1800003 A1 19690703 - HOEGANAES AB
- [AD] DE 3142417 C1 19830203 - KELLER GMBH & CO KG

Cited by

GR1003251B

Designated contracting state (EPC)

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

DOCDB simple family (publication)

EP 0457206 A1 19911121

DOCDB simple family (application)

EP 91107588 A 19910510