

Title (en)

Method and device for slicing planks of predetermined thickness from squared timber.

Title (de)

Verfahren und Anlage zum Schneidenden Aufteilen eines Kantholzes in Bretter vorbestimmter Dicke.

Title (fr)

Procédé et dispositif pour trancher du bois équarri en planches d'épaisseur prédéterminée.

Publication

**EP 0604891 A1 19940706 (DE)**

Application

**EP 93120657 A 19931222**

Priority

DE 4244310 A 19921228

Abstract (en)

[origin: US5427163A] The present invention concerns a method for cutting squared timber into a number of thin boards. Individual boards 32 are cut off by a blade 30 from the squared timber in each of the successive cutting machines 14a-g, essentially in longitudinal direction of the squared timber. The thickness of the squared timber 26 is selected in such a way that, once an integral number of boards having a predetermined thickness are cut off, a residual board remains which is reduced to the same thickness d as the boards 32 by shaving. The shaving preferably takes place by placing a planer 18 after the last cutting machine 14g. The installation 10 is equipped with a material feed 12 and a conveying system 20 for removing the cut boards, the cutting machines and the planer are also connected to one another by conveying devices 16, 24.

Abstract (de)

Die vorliegende Erfindung betrifft ein Verfahren zum Aufteilen eines Kantholzes in eine Anzahl dünner Bretter. Von dem Kantholz werden in hintereinander angeordneten Schneidemaschinen 14a-g jeweils einzelne Bretter 32 mittels eines Messers 30 im wesentlichen in Längsrichtung des Kantholzes abgetrennt. Die Dicke des Kantholzes 26 ist so gewählt, daß nach Abtrennen einer ganzzahligen Anzahl von Brettern vorbestimmter Dicke ein Restbrett verbleibt, das durch spanabhebende Bearbeitung auf die gleiche Dicke d wie die Bretter 32 reduziert wird. Die spanabhebende Bearbeitung erfolgt vorzugsweise durch Anordnen einer Hobelmaschine 18 im Anschluß an die letzte Schneidemaschine 14g. Die Anlage 10 ist mit einer Materialzuführung 12 und einem Transportsystem 20 zum Abtransportieren der geschnittenen Bretter ausgerüstet, die Schneidemaschinen und die Hobelmaschine sind ebenfalls untereinander durch Fördereinrichtungen 16, 24 verbunden. <IMAGE>

IPC 1-7

**B27L 5/06; B27L 11/00**

IPC 8 full level

**B27L 5/06** (2006.01); **B27L 11/00** (2006.01)

CPC (source: EP US)

**B27L 5/06** (2013.01 - EP US); **B27L 11/007** (2013.01 - EP US)

Citation (search report)

- [DA] DE 4026346 A1 19910502 - LINCK MASCH GATTERLINCK [DE]
- [A] US 5088533 A 19920218 - BINDER HANS [AT]

Designated contracting state (EPC)

AT CH DE FR IT LI SE

DOCDB simple family (publication)

**US 5427163 A 19950627**; AT E134920 T1 19960315; CA 2103316 A1 19940629; DE 4244310 C1 19931028; DE 59301799 D1 19960411; EP 0604891 A1 19940706; EP 0604891 B1 19960306; FI 935689 A0 19931217; FI 935689 A 19940629; JP H0880510 A 19960326

DOCDB simple family (application)

**US 16624993 A 19931213**; AT 93120657 T 19931222; CA 2103316 A 19931115; DE 4244310 A 19921228; DE 59301799 T 19931222; EP 93120657 A 19931222; FI 935689 A 19931217; JP 34841793 A 19931227