

## Title (en)

Method and apparatus for producing laminated wooden beams and other wooden products from continuously finger jointed wooden boards.

## Title (de)

Verfahren und Vorrichtungen zur Herstellung von endlosen Hölzern durch Keilzinkung zu Brettschichtholzträgern und anderen Holzzeugnissen.

## Title (fr)

Procédé et dispositif pour la production de poutres en bois lamellées et autres produits par des planches assemblées par dents collées.

## Publication

**EP 0607480 A1 19940727 (DE)**

## Application

**EP 93100716 A 19930118**

## Priority

EP 93100716 A 19930118

## Abstract (en)

Wide laminated wooden beams require wide individual boards, which the forestry industry is not always able to provide owing to the intensive exploitation. Boards are glued to form a carpet and the latter is cut to the desired width. This production is expensive. Wide boards must be slotted before the gluing, because of the internal stress. A method is sought which satisfies both national- and forest-economic interests and makes it possible to produce wide laminated wooden beams from narrow boards, or, e.g. as is possible in the steel industry, to produce more load-bearing sections from a small amount of raw material by using UTI and hollow sections, the installations used also being used for normal production. This is achieved in that the gluing of lengthwise joints of a plurality of narrow boards for a given width of the laminated wooden beam in separate webs is automatically carried out and the boards are introduced, via the glue application, into the laminated wood press, glued and pressed, and [lacuna] is capable of producing corresponding sections and of transporting these for further processing or final processing. At the same time, this installation is capable of achieving very high outputs and of making conventional production considerably more economical. <IMAGE>

## Abstract (de)

Breite Brettschichtholzträger benötigen breite einzelne Bretter, welche die Forstindustrie durch die intensive Nutzung nicht immer anbieten kann. Man verleimt Bretter zu einem Teppich und schneidet diesen entsprechend der gewünschten Breite ab. Diese Herstellung ist aufwendig. Breite Bretter müssen vor der Verleimung geschlitzt werden, wegen der Eigenspannung. Es wird eine Verfahren gesucht, welche der volks- und forstwirtschaftliche Bedeutung gerecht wird und es ermöglicht, aus schmalen Brettern breite Brettschichtholzträger herzustellen, oder z.B. wie es bei der Stahlindustrie möglich ist, durch Verwendung von U,T,I und Hohlprofilen aus wenig Rohstoff mehr tragende Profile herzustellen, wobei die zur Verwendung kommenden Anlagen auch für die normale Herstellung Verwendung finden. Dies wird dadurch erreicht, daß das Man mehrerer schmalen Bretter einer bestimmten Breite des Brettschichtholzträgers in getrennten Bahnen automatisch längsverleimt wird und über die Leimangabe in die Brettschichtholzpresse eingeführt, verleimt, verpresst, und in der Lage ist, entsprechende Profile herzustellen und diese zur weiteren Verarbeitung, oder der Endverarbeitung zu transportieren. Diese Anlage ist gleichzeitig in der Lage, höchste Leistungen zu erzielen und die übliche Herstellung wesentlich wirtschaftlicher zu ermöglichen. <IMAGE>

## IPC 1-7

**B27M 3/00**

## IPC 8 full level

**B27M 1/08** (2006.01); **B27M 3/00** (2006.01)

## CPC (source: EP)

**B27M 1/08** (2013.01); **B27M 3/002** (2013.01); **B27M 3/006** (2013.01)

## Citation (search report)

- [X] US 1901598 A 19330314 - HERZOG JOHN L
- [X] EP 0512503 A2 19921111 - DIMTER REINHARD [DE]
- [Y] DE 1991208 U
- [Y] FR 2503015 A1 19821008 - LANDEX ETS [FR]
- [A] FR 2624781 A1 19890623 - MATHIS SA ETS PAUL [FR]
- [A] US 4111247 A 19780905 - HASENWINKLE EARL DEAN

## Cited by

DE102013109206A1; EP1050636A3; CN108117006A; EP3208060A1; AT518249A4; AT518249B1; EP2842707A1

## Designated contracting state (EPC)

DE DK FR SE

## DOCDB simple family (publication)

**EP 0607480 A1 19940727**; **EP 0607480 B1 19971126**; DE 59307743 D1 19980108

## DOCDB simple family (application)

**EP 93100716 A 19930118**; DE 59307743 T 19930118