

## Title (en)

Pressure-applying device for machines for working workpieces of wood, plastic or similar material.

## Title (de)

Andrückvorrichtung für Maschinen zum Bearbeiten von Werkstücken aus Holz, Kunststoff und dergleichen.

## Title (fr)

Dispositif de pressage pour une machine à travailler des pièces à usiner en bois, plastique ou similaires.

## Publication

**EP 0645221 A1 19950329 (DE)**

## Application

**EP 94113107 A 19940823**

## Priority

DE 4332281 A 19930923

## Abstract (en)

The pressure-applying device has the pressure-applying elements (4, 5) which rest on the workpiece to be worked. For adaption to use different cutting-circle diameters (9) of the tools (6), the pressure-applying elements (4, 5) can be adjusted in a direction (22, 23) lying obliquely with respect to the transporting direction (11) of the workpieces. In order to be able to set the pressure-applying elements (4, 5) in relation to the profile depth (8) of the profile cutters of the tool (6), too, the pressure-applying elements (4, 5) can be adjusted in a direction (23, 34) lying with opposite obliquity with respect to the transporting direction (11). The position of the adjusting directions (22, 33, 23, 34) is chosen so that the pressure-applying elements (4, 5), upon adjustment, arrive at an optimal position in dependence on the cutting-circle diameter (9) and the profile depth (8) of the respective tool (6). <IMAGE>

## Abstract (de)

Die Andrückvorrichtung hat die Andrückelemente (4, 5), die auf dem zu bearbeitenden Werkstück aufliegen. Zur Anpassung an unterschiedliche Flugkreisdurchmesser (9) der Werkzeuge (6) können die Andrückelemente (4, 5) in einer schräg zur Transportrichtung (11) der Werkstücke liegenden Richtung (22, 33) verstellt werden. Damit die Andrückelemente (4, 5) auch in bezug auf die Profiltiefe (8) der Profilmesser des Werkzeuges (6) eingestellt werden können, lassen sich die Andrückelemente (4, 5) in einer entgegengesetzt schräg zur Transportrichtung (11) liegenden Richtung (23, 34) verstellen. Die Lage der Verstellrichtungen (22, 33, 23, 34) ist so gewählt, daß die Andrückelemente (4, 5) in Abhängigkeit vom Flugkreisdurchmesser (9) und der Profiltiefe (8) des jeweiligen Werkzeuges (6) bei der Verstellung in eine optimale Lage gelangen. <IMAGE>

## IPC 1-7

**B27G 19/10**

## IPC 8 full level

**B27C 5/06** (2006.01); **B27F 1/00** (2006.01); **B27G 19/10** (2006.01)

## CPC (source: EP US)

**B27G 19/10** (2013.01 - EP US); **Y10T 409/306384** (2015.01 - EP US); **Y10T 409/308736** (2015.01 - EP US)

## Citation (search report)

- [Y] WO 9218303 A1 19921029 - WADKIN PUBLIC LTD CO [GB]
- [Y] DE 3933102 A1 19900412 - WEINIG MICHAEL AG [DE]
- [A] EP 0458002 A2 19911127 - SCM SPA [IT]
- [A] DE 668701 C 19381208 - KIRCHNER & CO AKT GES
- [A] WO 8100926 A1 19810402 - BLACK & DECKER INC [US]

## Cited by

EP1279465A1

## Designated contracting state (EPC)

DE FR GB IT

## DOCDB simple family (publication)

**EP 0645221 A1 19950329**; **EP 0645221 B1 19970205**; DE 4332281 A1 19950330; DE 59401756 D1 19970320; JP 3489879 B2 20040126; JP H07164406 A 19950627; US 5458446 A 19951017

## DOCDB simple family (application)

**EP 94113107 A 19940823**; DE 4332281 A 19930923; DE 59401756 T 19940823; JP 22160594 A 19940916; US 31097594 A 19940923