

Title (en)

Device for manufacturing patches, in particular of wood and for patching resin pockets in wooden workpieces.

Title (de)

Einrichtung zur Herstellung von Flickstücken, insbesondere aus Holz und zum Flicken von Harzgallen in Holzstücken.

Title (fr)

Dispositif pour la fabrication de chevilles, de préférence en bois et pour réparer des soufflures de résine dans des pièces de bois.

Publication

**EP 0679484 A1 19951102 (DE)**

Application

**EP 94810236 A 19940426**

Priority

EP 94810236 A 19940426

Abstract (en)

At least one milling cutter (4) is located on a carrier frame (3), and is rotated about a milling axis (5) by a first drive unit (2). The clamp unit (6) for the workpiece is also positioned on the frame, and turnable about a pivot axis (7). A residual part (10) of the workpiece is clamped in the unit, and this turns to move the part past the milling tool. The tool cuts the desired contour (30) into the part. The milling tool has circumferentially positioned cutting elements (29), and these have the contour, which corresponds to the side surface (31,32) of the repair insert (19). <IMAGE>

Abstract (de)

Eine Einrichtung (1) zur Herstellung von Flickstücken (19), insbesondere aus Holz und zum Flicken von Harzgallen in Holzstücken, besteht aus einem rotierend antreibbaren Fräs Werkzeug (4), das durch eine erste Antriebseinheit 2 rotierend antreibbar ist und auf einem Tragrahmen (3) gehalten ist. Ebenfalls auf dem Tragrahmen (3) angebracht ist eine Spanneinrichtung (6), die um eine Drehachse (7) verdrehbar ist. In diese Spanneinrichtung (6) ist ein Reststück (10) des zu flickenden Werkstückes einspannbar und kann durch Verdrehen um die Drehachse (7) am Fräs Werkzeug (4) vorbeigeführt werden. Währenddessen wird in das Reststück (10) die seitliche Oberfläche (31) eingefräst. Die Spanneinrichtung (6) lässt sich danach anheben, wobei das Reststück (10) wiederum am Fräs Werkzeug (4) vorbeigeführt wird, worauf die seitliche Oberfläche (32) eingefräst wird. Danach lässt sich das so gestaltete Flickstück (19) abtrennen. Wegen der geringen Abmessungen und des geringen Gewichtes dieser Einrichtung (1) lässt sich diese am Einsatzort des Handwerkers anwenden, wodurch die Flickstücke (19) direkt aus einem vom zu flickenden Holzstück stammenden Reststück (10) gefertigt werden können, wodurch die Übereinstimmung der Beschaffenheit des Flickstückes (19) und des zu flickenden Holzstückes gewährleistet ist. <IMAGE>

IPC 1-7

**B27G 1/00; B27C 5/00**

IPC 8 full level

**B27C 5/00** (2006.01); **B27G 1/00** (2006.01)

CPC (source: EP US)

**B27C 5/00** (2013.01 - EP US); **B27G 1/00** (2013.01 - EP US); **Y10T 409/305656** (2015.01 - EP US); **Y10T 409/309072** (2015.01 - EP US)

Citation (search report)

- [XY] US 1973757 A 19340918 - GOSS OLIVER P M, et al
- [DA] DE 2125799 A1 19711216
- [Y] US 2470229 A 19490517 - ANDERSON VICTOR E
- [A] DE 661436 C 19380618 - MUELLER & KURTH

Designated contracting state (EPC)

AT DE

DOCDB simple family (publication)

**EP 0679484 A1 19951102**; US 5551494 A 19960903

DOCDB simple family (application)

**EP 94810236 A 19940426**; US 42792395 A 19950426