

Title (en)
Method for manufacturing thin boards, especially parqueting blocks

Title (de)
Verfahren zur Herstellung von dünnen Brettern, insbesondere Parkettlamellen

Title (fr)
Procédé pour tranches des planches minces, en particulier des lamelles de parquet

Publication
EP 0732180 A2 19960918 (DE)

Application
EP 96103619 A 19960308

Priority
DE 19509653 A 19950317

Abstract (en)
The method uses a series of cutting devices, which repeatedly cut thin strips from squared timber. The thickness of the thin strips cut by each individual cutting device (1) is determined separately. The actual detected value is compared to a reference value for the strips cut by this device. The variation generates a signal, which is used to correct the blade setting for subsequent cutting. The actual thickness of a strip is calculated as a differential of the thickness of the remaining timber (5) before and after cutting.

Abstract (de)
Vorgeschlagen wird ein Verfahren zum Herstellen von dünnen Brettern, insbesondere von Parkettlamellen, aus einem Kantholz durch wiederholtes spanloses Abtrennen eines dünnen Brettes von dem Kantholz in einer Schneideinrichtung oder einer Folge hintereinander angeordneter Schneideinrichtungen und wiederholten Durchlaufen des noch nicht vollständig in dünne Bretter aufgeteilten Restkantholzes durch die Schneideinrichtung(en), insbesondere aber in einer Folge hintereinander angeordneter Schneideinrichtungen, in denen das Kantholz in einem Durchlauf in dünne Bretter aufgeteilt wird, wobei das Kantholz zum Abtrennen eines dünnen Brettes jeweils in der Längsrichtung seiner Faserorientierung gegen ein allgemein stationäres Messer bewegt wird, und bei dem mindestens eine Dickermessung beim Durchlauf des Kantholzes durch die Schneideinrichtung(en) erfolgt. Das Verfahren ist dadurch gekennzeichnet, daß die Dicke der von jeder einzelnen Schneideinrichtung (1, 1.1, 1.i, 1.n) erzeugten dünnen Bretter getrennt ermittelt, der ermittelte Istwert der Dicke der Bretter einer Schneideinrichtung (1, 1.1, 1.i, 1.n) mit dem Sollwert der Dicke der von dieser Schneideinrichtung (1, 1.1, 1.i, 1.n) zu erzeugenden dünnen Bretter verglichen und aus einer Abweichung vom Sollwert der Dicke ein Signal gewonnen und zur Korrektur der schneiddickenrelevanten Messereinstellung der betreffenden Schneideinrichtung (1, 1.1, 1.i, 1.n) für das Abtrennen dünner Bretter von nachfolgenden Kanthölzern verwendet wird. Außerdem wird eine Anlage zum spanlos schneidenden Abtrennen dünner Bretter von einem Kantholz vorgeschlagen. <IMAGE>

IPC 1-7
B27L 5/06

IPC 8 full level
B27L 5/06 (2006.01)

CPC (source: EP)
B27L 5/06 (2013.01)

Cited by
EP2243606B1

Designated contracting state (EPC)
AT CH DE LI SE

DOCDB simple family (publication)
EP 0732180 A2 19960918; EP 0732180 A3 19970115; EP 0732180 B1 20000719; AT E194791 T1 20000815; CA 2171508 A1 19960918; DE 19509653 C1 19960523; DE 59605614 D1 20000824; JP H0985712 A 19970331

DOCDB simple family (application)
EP 96103619 A 19960308; AT 96103619 T 19960308; CA 2171508 A 19960311; DE 19509653 A 19950317; DE 59605614 T 19960308; JP 8873996 A 19960318