

Title (en)

Acoustic panel as well as procedure for production of the same

Title (de)

Akustikplatte sowie Verfahren zur Herstellung derselben

Title (fr)

Panneau acoustique aussi bien que procédé pour production du même

Publication

EP 0745738 A1 19961204 (DE)

Application

EP 95890167 A 19950921

Priority

AT 94595 A 19950602

Abstract (en)

The acoustic panel is made from a triple-layered solid wooden board with two cover layers (1,2) parallel to each other in relation to the fibre direction and one centre layer (3) running across it. The cover layer (1) on the room side has longitudinally aligned slits (1a) reaching to the centre layer. The centre layer has on its side facing this slit layer grooves (3a) crossing the slits. The grooves and slits criss-cross at right angles. The slits and/or grooves can have a rectangular, rounded, triangular or chamfered cross-section. The other cover layer can also have slits aligned with those of the room-facing layer.

Abstract (de)

Akustikplatte mit hoher Schallabsorptionswirkung, welche dadurch gekennzeichnet ist, daß sie aus einer Dreischicht-Massivholzplatte mit zwei in bezug auf die Faserrichtung parallel zueinander verlaufenden Decklagen (1,2) und einer zu diesen querverlaufenden Mittellage (3) besteht, daß die eine (hallraumseitige) Decklage (1) in Längsrichtung verlaufende und bis zur Mittellage (3) reichende Schlitzungen (1a) aufweist, und daß die Mittellage (3) auf ihrer der geschlitzten Decklage (1) zugewandten Seite parallele, die Schlitzungen (1a) schneidende Nuten (3a) besitzt. Das Verfahren zur Herstellung der Akustikplatte besteht darin, daß zunächst in für die Mittellage bestimmten Brettern einseitig parallele und vorzugsweise in Längsrichtung der Bretter verlaufende Nuten gehobelt bzw. gefräst werden, sodann die mit den Nuten versehenen Bretter mit die beiden Decklagen bildenden Brettern in der Presse zu einem Plattenrohling verleimt werden, danach der Plattenrohling zu Platten der für die fertige Akustikplatte vorgesehenen Größe geschnitten wird, und schließlich mit Hilfe von Hobel- bzw. Fräswerkzeugen in der den Nuten der Mittellage benachbarten einen (hallraumseitigen) Decklage einer solchen Platte in Längsrichtung verlaufende und bis zur Mittellage reichende Schlitzungen hergestellt werden. <IMAGE>

IPC 1-7

E04B 1/86

IPC 8 full level

E04B 1/86 (2006.01); **E04B 1/84** (2006.01)

CPC (source: EP)

E04B 1/86 (2013.01); **E04B 2001/8461** (2013.01); **E04B 2001/849** (2013.01); **E04B 2001/8495** (2013.01)

Citation (search report)

- [A] EP 0361025 A1 19900404 - HUNZIKER & CIE AG
- [A] AT 285130 B 19701012 - FRANCAIS ISOLANTS, et al
- [A] EP 0150500 A2 19850807 - DANZER KG KARL [DE]

Cited by

EP1612343A3; DE10248072A1; DE10248072B4; EP0992636A3; EP1109150A3; ES2304085A1; DE20211388U1; EP1380699A3; EP1357237A3; ITMI20120343A1; EP1380699A2; WO0243047A1; DE102007044875A1; EP2039841A1

Designated contracting state (EPC)

AT CH DE FR IT LI

DOCDB simple family (publication)

EP 0745738 A1 19961204; **EP 0745738 B1 19990414**; AT 405069 B 19990525; AT A94595 A 19980915; AT E178964 T1 19990415; DE 59505656 D1 19990520

DOCDB simple family (application)

EP 95890167 A 19950921; AT 94595 A 19950602; AT 95890167 T 19950921; DE 59505656 T 19950921