

Title (en)
Apparatus for manufacturing and face wedge joints or end face finger joints for length jointing of workpieces and the joint made with this apparatus

Title (de)
Anlage zur Fertigung der Stirnkeilverbindungen bzw. Stirnzinkenverbindungen, zur Längsverbinding der Werkstücke und die Verbindung, gefertigt mit dieser Anlage

Title (fr)
Dispositif de fabrication de joint à clavette en bout respectivement joint à dents en bout pour assemblage longitudinal et joint obtenu par ce dispositif

Publication
EP 0870584 A2 19981014 (DE)

Application
EP 97108828 A 19970602

Priority
SI 9700042 A 19970224

Abstract (en)
At least one processing system (1) consisting of at least one circularly rotating drum (4) with one or more tension pieces (5) on its periphery is positioned between a horizontally and straight moving supply conveyor (2) and a discharge conveyor (3). The processing system has at least one processing units (7,8) and at least one auxiliary conveyors (9,10). The tines (32) and the inbetween grooves (33) in the end connecting surface of a work piece (11), and the tines (32.1) and inbetween grooves (33.1) together forming the end connection (35) are arranged so that the tines and grooves from the end are curved or radially concave.

Abstract (de)
Die Bearbeitungseinheit (1), die zwischen den geradlinigen sich bewegenden Förderern (2) und (3) angebracht sind, setzt sich zusammen aus der kreislinig beweglichen Rotationstrommel (4) mit Einspannvorrichtungen (5) auf der äußeren Mantelseite und aus Bearbeitungseinheiten (7,8) sowie aus Hilfsförderern (9,10), die in charakteristischer Reihenfolge kreisförmig um die Rotationstrommel (4) angebracht und fix am nichtdargestellten Gehäuse der Anlage befestigt sind. Die Profilfräsen (18,23) sind am Rotationszylinder (4) im Winkel (β) angebracht, so daß ihre Längsachsen und die äußere Zylinderfläche (4) einen stumpfen Winkel bilden, mit der Längsachse des in die Einspannvorrichtung (5) eingespannten Werkstücke (11) bilden sie aber einen rechten Winkel. Im Bereich der Einspannvorrichtungen (5) sind mindestens zwei Beilagscheiben (29,30) unterschiedlicher Dicken so angebracht, daß die Längsachsen der darauf liegenden Werkstücke (11) mit der äußeren Mantelseite der Rotationstrommel (4) einen spitzen Winkel (α) bilden. Mit der anlage nach der Erfindung kann man beidseitige Stirnverbindungsflächen in das Werkstück (11) beziehungsweise (11.1) beliebiger Längen und beliebiger Querschnitte, beliebiger Größen fertigen, wobei die Zinken eine bogenförmige beziehungsweise radial konkave Ausführung aufweisen. <IMAGE>

IPC 1-7
B27F 1/16; **B27M 1/08**

IPC 8 full level
B27F 1/16 (2006.01); **B27G 19/10** (2006.01); **B27M 1/08** (2006.01); **B27M 3/00** (2006.01)

IPC 8 main group level
B27F 5/00 (2006.01)

CPC (source: EP)
B27F 1/16 (2013.01); **B27G 19/10** (2013.01); **B27M 1/08** (2013.01); **B27M 3/002** (2013.01)

Cited by
CN102729299A; EP1336459A3; US6725891B2

Designated contracting state (EPC)
AT DE IT

DOCDB simple family (publication)
EP 0870584 A2 19981014; **EP 0870584 A3 20001220**; SI 9700042 A 19970630

DOCDB simple family (application)
EP 97108828 A 19970602; SI 9700042 A 19970224