

Title (en)
Apparatus for manufacturing window frame members

Title (de)
Maschine zum Bearbeiten von Fensterrahmen-Holmen

Title (fr)
Dispositif pour la fabrication de châssis de fenêtres

Publication
EP 0922547 A2 19990616 (DE)

Application
EP 98121890 A 19981118

Priority
DE 19752685 A 19971128

Abstract (en)
The machine has a transverse support (3) positioned above at least one longitudinal guide (1,2) with machining units (4-6) inside an operating compartment (20,21). The machining units travel on top of, to the side of, and beside the guide which extends on both sides away from the transverse support with guide sections (9,10;11,12) of equal length matching the long side of the squared timbers (18) being machined. A carriage (14) holding a piece of timber each is mounted on the longitudinal guide. Each carriage is moved in the operating chamber until its first end is positioned and stationary for machining. The second end of the piece of timber is moved into the second guide section and machined while stationary. The carriage is then retracted into the first guide section and the long side of the piece of timber machined.

Abstract (de)
Eine solche Maschine hat Bearbeitungsaggregate (4,5,6) zur spannehmenden Profilierung zunächst der beiden Stirnenden und danach zumindest einer Längsseite des Ausgangs-Kantholzes bzw. -Kantels, das auf einem Werkstückträger zu den einzelnen Bearbeitungsaggregaten hin transportiert wird. Um das Kantholz nicht umspannen zu müssen, ist der Werkstückträger als Schlitten (14) auf einer Längsführung (1,2) verfahrbar, oberhalb derer sich ein Querträger (3) mit den daran innerhalb eines Arbeitsraumes (20,21) oberhalb und neben der Längsführung verfahrbaren Bearbeitungsaggregaten (4,5,6) erstreckt. Die Längsführung (1,2) hat im wesentlichen gleichlange, an die größte Länge der zu bearbeitenden Kanthölzer angepaßte Führungsabschnitte beidseits vom Querträger (3), wobei der Schlitten (14) zwischen diesen beiden Führungsabschnitten derart hin- und herverfahren wird, daß die Stirnenden des Kantholzes in dem Arbeitsraum unter dem Querträger stationär bearbeitet werden und danach die Längsprofilierung im Durchlauf erfolgt. <IMAGE>

IPC 1-7
B27M 1/08; B27F 1/02

IPC 8 full level
B23Q 1/01 (2006.01); **B27C 9/04** (2006.01); **B27F 1/02** (2006.01); **B27M 1/08** (2006.01)

CPC (source: EP)
B27F 1/02 (2013.01); **B27M 1/08** (2013.01)

Cited by
EP1810802A1; EP2025480A1; EP1857239A3; EP1477286A3; EP1281491A3; EP1190824A3; ITBG20090025A1; IT202000025111A1; EP1992464A3; EP2998065A1; FR2854343A1; ITPD20080384A1; EP1815954A1; EP2656965A1; DE102012207093A1; EP3061582A1; IT201800009677A1; WO2010094565A3; WO2016071337A1; EP2946893B1

Designated contracting state (EPC)
DE ES IT

DOCDB simple family (publication)
EP 0922547 A2 19990616; EP 0922547 A3 20010314; EP 0922547 B1 20050511; EP 0922547 B8 20050706; DE 19752685 A1 19990701; DE 59812784 D1 20050616; ES 2241091 T3 20051016

DOCDB simple family (application)
EP 98121890 A 19981118; DE 19752685 A 19971128; DE 59812784 T 19981118; ES 98121890 T 19981118