

Title (en)

Method and apparatus for the working of continuously fed workpieces

Title (de)

Verfahren und Vorrichtung zur Bearbeitung von fortlaufend bewegten Werkstücken

Title (fr)

Procédé et appareil pour travailler de pièces alimentées de façon continue

Publication

EP 1231037 A2 20020814 (DE)

Application

EP 02002068 A 20020208

Priority

DE 10105960 A 20010209

Abstract (en)

Method for processing continually moving workpieces (10) comprises orienting the workpieces and processing a first side (11) running parallel to the direction of movement and an opposite-lying second side (12) running parallel to the direction of movement to form a reference edge. The workpieces are then oriented perpendicular to the direction of movement on the reference edge on the second side and are processed on the second side. An Independent claim is also included for a device used for carrying out the above method.

Abstract (de)

Es wird ein Verfahren und eine Vorrichtung zur Bearbeitung von fortlaufend bewegten Werkstücken (10) beschrieben, wobei die Werkstücke (10) im Winkel ausgerichtet und an einer im Wesentlichen parallel zur Bewegungsrichtung verlaufenden ersten Seite (11) und an der gegenüberliegenden, im wesentlichen ebenfalls parallel zur Bewegungsrichtung verlaufenden zweiten Seite (12) unter Bildung einer Referenzkante (212) im Durchlauf bearbeitet werden. Danach . werden die Werkstücke (10) im Durchlauf quer zur Bewegungsrichtung verschoben, and der Referenzkante (212) der zweiten Seite (12) ausgerichtet und an der der ersten Seite (11) gegenüberliegenden, im Wesentlichen ebenfalls parallel zur Bewegungsrichtung verlaufenden zweiten Seite (12) im Durchlauf bearbeitet. Die Vorrichtung weist eine Transporteinrichtung (51, 52) zum Transport der Werkstücke (10) entlang ersten Bearbeitungseinrichtungen (70) zur Bearbeitung einer ersten, im Wesentlichen parallel zur Bewegungsrichtung verlaufenden Seite (11) der Werkstücke (10) und entlang zweiten Bearbeitungseinrichtungen (80) zur Bearbeitung einer der ersten Seite (11) gegenüberliegenden zweiten, ebenfalls im Wesentlichen parallel zur Bewegungsrichtung verlaufenden Seite (12) der Werkstücke (10) auf. Zwischen den ersten und zweiten Bearbeitungseinrichtungen (70, 80) ist eine Versetzstation (40) vorgesehen, welche die Werkstücke (10) im Wesentlichen quer zur Bewegungsrichtung von einer ersten Lage zur Bearbeitung der ersten Seite (11) der Werkstücke (10) in eine zweite Lage zur Bearbeitung der zweiten Seite (12) der Werkstücke (10) verschiebt. Ferner ist eine Referenzkantenbearbeitungseinrichtung (110) zur Bildung einer Referenzkante (212) an der zweiten Seite (12) der Werkstücke (10) in Bewegungsrichtung vor der Versetzstation (40) vorgesehen. <IMAGE>

IPC 1-7

B27M 1/08

IPC 8 full level

B27M 1/08 (2006.01); **B23Q 7/03** (2006.01); **B23Q 39/02** (2006.01); **B23Q 39/04** (2006.01); **B27F 1/02** (2006.01)

CPC (source: EP)

B27F 1/02 (2013.01); **B27M 1/08** (2013.01)

Cited by

ITPD20100096A1; EP3028806A1

Designated contracting state (EPC)

DE ES FR IT

DOCDB simple family (publication)

EP 1231037 A2 20020814; **EP 1231037 A3 20060524**; **EP 1231037 B1 20101006**; DE 50214695 D1 20101118; ES 2350194 T3 20110120

DOCDB simple family (application)

EP 02002068 A 20020208; DE 50214695 T 20020208; ES 02002068 T 20020208