

Title (en)  
Curved solid wood blockboard and method for its manufacture

Title (de)  
Gewölbte Holzplatte aus Latten und Verfahren zur dessen Herstellung

Title (fr)  
Panneau latté courbé en bois massif et sa méthode de fabrication

Publication  
**EP 2184142 A1 20100512 (FR)**

Application  
**EP 09012592 A 20091005**

Priority  
CA 2641628 A 20081015

Abstract (en)  
The method involves providing two battens (12) with same length or different length and same core or different cores, and gluing the battens in edge to edge and face to face manner with a glue resistance to vapor and tensions exerted during curving or forming a curved solid wood blockboard or wood piece (10). The blockboard or wood piece is curved or shaped longitudinally or transversally to required shapes, and the blockboard or wood piece is assembled or glued to obtain the flat by paneling technique in a cabinet work. An independent claim is also included for a solid wood blockboard or wood piece curved longitudinally or transversally at required radius or shapes.

Abstract (fr)  
L'invention permet la réalisation de pièces, courbées longitudinalement (2) ou transversalement (3), de grandes dimensions, en assemblant des lattes de bois solides (5) les unes aux autres, rive contre rive, à l'aide d'une colle, et de cintrer cette nouvelle pièce obtenue par la suite. La perte de bois solide est alors beaucoup diminuée étant donnée la possibilité d'assembler plusieurs lattes de bois de différentes largeurs ensemble. Cela permet alors la réalisation de pièces finales courbées de dimension presque illimitée, dimension qui avant était limitée par la largeur des sciages ou autrement dit par la grosseur des arbres. La limite se situe au niveau de la capacité des équipements utilisés pour le cintrage du bois solide. Nous pouvons penser à la fabrication de dossiers de chaises en bois, de portes d'armoires de cuisine arrondies et de couvercles de cercueils.

IPC 8 full level  
**B27H 1/00** (2006.01); **B27M 3/18** (2006.01)

CPC (source: EP US)  
**B27H 1/00** (2013.01 - EP US); **B27M 3/0053** (2013.01 - EP US); **E04C 2/12** (2013.01 - EP US); **E04C 2/328** (2013.01 - EP US); **E04C 2/40** (2013.01 - EP US); **Y10T 428/192** (2015.01 - US); **Y10T 428/24628** (2015.01 - US)

Citation (search report)  
• [X] US 2004250912 A1 20041216 - HALLER PEER [DE], et al  
• [X] WO 9920443 A1 19990429 - LINDHE CURT [ES], et al  
• [X] GB 655791 A 19510801 - ARTHUR HOWARD BORST  
• [A] DE 102006009161 A1 20070823 - UNIV DRESDEN TECH [DE]  
• [X] DATABASE WPI Week 199332, Derwent World Patents Index; AN 1993-256244, XP002564502

Citation (examination)  
• US 413431 A 18891022  
• SU 375180 A2 19730323  
• SU 251808 A  
• FR 543950 A 19220912

Cited by  
FR3061730A1

Designated contracting state (EPC)  
AT BE BG CH CY CZ DE DK EE ES FI FR GB GR HR HU IE IS IT LI LT LU LV MC MK MT NL NO PL PT RO SE SI SK SM TR

Designated extension state (EPC)  
AL BA RS

DOCDB simple family (publication)  
**CA 2641628 A1 20090618; CA 2641628 C 20111011**; EP 2184142 A1 20100512; US 2010098895 A1 20100422; US 8652292 B2 20140218

DOCDB simple family (application)  
**CA 2641628 A 20081015**; EP 09012592 A 20091005; US 58842209 A 20091015