

Title (en)

Method and device for attaching an edge band to the edge of a workpiece

Title (de)

Verfahren und Vorrichtung zum Anbringen eines Kantenbandes an eine Kante eines Werkstückes

Title (fr)

Procédé et dispositif d'application d'une bande de chant sur un chant d'une pièce

Publication

EP 2239115 A1 20101013 (DE)

Application

EP 10000144 A 20100111

Priority

DE 102009016929 A 20090408

Abstract (en)

The method involves forming an internal corner (3) by the two edges. An edge strip (2) is attached along an edge (1a) of a work piece (1), and is attached at another edge (1b) of the work piece. The latter edge of the work piece is adjacent to the former edge of the work piece. A pressure tool (4) is used with the pressure surfaces (4a,4b). An independent claim is also included for a device for the execution of the method for attaching the edge strip at an edge of a work piece.

Abstract (de)

Bei dem Verfahren zum Anbringen eines Kantenbandes an eine Kante eines Werkstücks (1) wird das Kantenband (2) entlang einer ersten Kante (1a) des Werkstücks (1) und anschließend an einer zweiten, an die erste Kante (1a) angrenzende Kante (1b) des Werkstücks (1) angebracht. Die erste Kante (1a) und die zweite Kante (1b) bilden eine Innenecke. Das Kantenband (2) wird mittels eines um eine Achse (A) senkrecht zur durch die Verlaufsrichtungen der beiden Kanten (1a, 1b) definierten Werkstückebene drehbeweglichen Andruckwerkzeugs (4) unter relativer Bewegung von Werkstück (1) und Andruckwerkzeug (4) gegen die erste Kante (1a) und anschließend gegen die zweite Kante (1b) gedrückt. Es wird ein Andruckwerkzeug (4) mit mindestens einer ersten und einer zweiten Andruckfläche verwendet, wobei das Kantenband (2) vor dem Eintreffen des Andruckwerkzeugs (4) an der Innenecke (3) an derjenigen Position mit einer Knuickstelle (2c) versehen wird, an welcher das Kantenband (2) zur Anlage an der Innenecke (3) des Werkstücks (1) vorgesehen ist.

IPC 8 full level

B27D 5/00 (2006.01)

CPC (source: EP)

B27D 5/003 (2013.01)

Citation (applicant)

- DE 10323266 B3 20041209 - KLESSMANN IMA GMBH HOLZBEARBEI [DE]
- EP 1990152 A1 20081112 - HOMAG HOLZBEARBEITUNGSSYSTEME [DE]
- EP 1607199 A1 20051221 - HOMAG HOLZBEARBEITUNGSSYSTEME [DE]

Citation (search report)

- [YD] EP 1607199 A1 20051221 - HOMAG HOLZBEARBEITUNGSSYSTEME [DE]
- [Y] DE 202006010157 U1 20071108 - HOMAG HOLZBEARBEITUNGSSYSTEME [DE]
- [YD] EP 1479494 A2 20041124 - KLESSMANN IMA GMBH HOLZBEARBEI [DE]
- [AD] EP 1990152 A1 20081112 - HOMAG HOLZBEARBEITUNGSSYSTEME [DE]
- [A] DE 3118996 A1 19821202 - HEITZ FURNIERKANTENWERK GMBH H [DE]
- [A] US 5372671 A 19941213 - JORDE EDWARD P [US]
- [A] JP S5452179 A 19790424 - MATSUSHITA ELECTRIC WORKS LTD
- [A] US 3578535 A 19710511 - GOHLFENNEN GERHARD, et al
- [A] CH 462437 A 19680915 - WERNLE HOLZBAU AG J [CH]

Cited by

CN108019119A; BE1027847B1; EP2918392A1; EP3090857A1; US10987824B2; WO2021116926A1; EP3090857B1

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)

EP 2239115 A1 20101013; EP 2239115 B1 20120926; DE 102009016929 A1 20101014

DOCDB simple family (application)

EP 10000144 A 20100111; DE 102009016929 A 20090408