

Title (en)

Method of using a device for processing rod-shaped workpieces, such as window or door profiles

Title (de)

Verfahren zur Verwendung einer Vorrichtung zum Bearbeiten von stangenförmigen Werkstücken wie beispielsweise Fenster- oder Türprofilen

Title (fr)

Procédé d'utilisation d'un dispositif de traitement de longues pièces à usiner comme par exemple des profils de fenêtre ou de porte

Publication

**EP 2614941 A1 20130717 (DE)**

Application

**EP 12150974 A 20120112**

Priority

EP 12150974 A 20120112

Abstract (en)

The device (1) has a holding device (3) which clamps the window or door profile (2), for processing in horizontal X-plane. A transport device (5) for profile cooperates as a slidable arm (6) with profile gripper (7). The free end (8) of profile is positioned in the holding device in the horizontal plane for machining in the holding device. The holding device in the clamped state of profile is moved for section-wise processing in the horizontal X-plane. The slidable arm is mounted in the gripping state in horizontal direction floating powerless or is released from the profile.

Abstract (de)

Die Erfindung betrifft eine Vorrichtung (1) zum Bearbeiten von stangenförmigen Werkstücken wie beispielsweise Fenster- oder Türprofile (2), umfassend eine Haltevorrichtung (3), welche das Profil (2) zum Bearbeiten in einer horizontalen X-Ebene einspannt, wobei vertikal zu der Einspannebene der Haltevorrichtung (3) in der Z-Ebene bzw. Y-Ebene wenigstens ein Bearbeitungswerkzeug (4) angeordnet ist, welches in unterschiedliche Winkellagen zur Horizontalebene verstellbar ist, und mit der Haltevorrichtung (3) eine Transportvorrichtung (5) für das Profil (2) zusammenwirkt, welche als verschiebbarer Zangenarm (6) mit einer Profilgreifzange (7) das freie Ende (8) des Profils (2) hält und das Profil (2) in der Haltevorrichtung (3) in der Horizontalebene für die abschnittsweise Bearbeitung am Profil (3) positioniert. Erfindungsgemäß verfährt die Haltevorrichtung (3) im verspannten Zustand des Profils (2) dieses zur abschnittweisen Bearbeitung in der horizontalen X-Ebene, wobei der Zangenarm (6) im Greifzustand in der horizontalen Bewegungsrichtung kraftlos schwimmend gelagert ist, oder vom als Profil (2) ausgebildeten Werkstück gelöst ist.

IPC 8 full level

**B27F 5/12** (2006.01); **B27M 1/08** (2006.01)

CPC (source: EP)

**B27C 9/02** (2013.01); **B27M 1/08** (2013.01)

Citation (applicant)

DE 19725043 A1 19981217 - TORSTEN SCHIRMER GMBH & CO KG [DE]

Citation (search report)

- [I] EP 2210723 A1 20100728 - BIESSE SPA [IT]
- [I] EP 1810801 A1 20070725 - HOMAG HOLZBEARBEITUNGSSYSTEME [DE]
- [I] DE 3823635 A1 19900125 - LUTZ EUGEN MASCH [DE]
- [AD] DE 19725043 A1 19981217 - TORSTEN SCHIRMER GMBH & CO KG [DE]

Designated contracting state (EPC)

AL 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 RS SE SI SK SM TR

Designated extension state (EPC)

BA ME

DOCDB simple family (publication)

**EP 2614941 A1 20130717**; **EP 2614941 B1 20140827**; ES 2522558 T3 20141117; PL 2614941 T3 20150227

DOCDB simple family (application)

**EP 12150974 A 20120112**; ES 12150974 T 20120112; PL 12150974 T 20120112