



Europäisches Patentamt
European Patent Office
Office européen des brevets



(11) EP 0 732 180 A3

(12) **EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG**

(88) Veröffentlichungstag A3:
15.01.1997 Patentblatt 1997/03

(51) Int. Cl.⁶: B27L 5/06

(43) Veröffentlichungstag A2:
18.09.1996 Patentblatt 1996/38

(21) Anmeldenummer: 96103619.1

(22) Anmeldetag: 08.03.1996

(84) Benannte Vertragsstaaten:
AT CH DE FR IT LI SE

(72) Erfinder: Gönner, Siegmund
77704 Oberkirch (DE)

(30) Priorität: 17.03.1995 DE 19509653

(74) Vertreter: Fuchs, Luderschmidt & Partner
Abraham-Lincoln-Strasse 7
65189 Wiesbaden (DE)

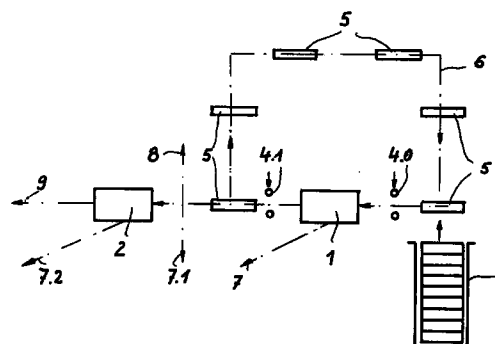
(71) Anmelder: Gebrüder Linck, Maschinenfabrik
"Gatterlinck" GmbH & Co.KG
D-77704 Oberkirch (DE)

(54) **Verfahren zur Herstellung von dünnen Brettern, insbesondere Parkettlamellen**

(57) Vorgeschlagen wird ein Verfahren zum Herstellen von dünnen Brettern, insbesondere von Parkettlamellen, aus einem Kantholz durch wiederholtes spanloses Abtrennen eines dünnen Brettes von dem Kantholz in einer Schneideinrichtung oder einer Folge hintereinander angeordneter Schneideinrichtungen und wiederholten Durchlaufen des noch nicht vollständig in dünne Bretter aufgeteilten Restkantholzes durch die Schneideinrichtung(en), insbesondere aber in einer Folge hintereinander angeordneter Schneideinrichtungen, in denen das Kantholz in einem Durchlauf in dünne Bretter aufgeteilt wird, wobei das Kantholz zum Abtrennen eines dünnen Brettes jeweils in der Längsrichtung seiner Faserorientierung gegen ein allgemein stationäres Messer bewegt wird, und bei dem mindestens eine Dickermessung beim Durchlauf des Kantholzes durch die Schneideinrichtung(en) erfolgt. Das Verfahren ist dadurch gekennzeichnet, daß die Dicke der von jeder einzelnen Schneideinrichtung (1, 1.1, 1.i, 1.n) erzeugten dünnen Bretter getrennt ermittelt, der ermittelte Istwert der Dicke der Bretter einer Schneideinrichtung (1, 1.1, 1.i, 1.n) mit dem Sollwert der Dicke der von dieser Schneideinrichtung (1, 1.1, 1.i, 1.n) zu erzeugenden dünnen Bretter verglichen und aus einer Abweichung vom Sollwert der Dicke ein Signal gewonnen und zur Korrektur der schneiddickenrelevanten Messereinstellung der betreffenden Schneideinrichtung (1, 1.1, 1.i, 1.n) für das Abtrennen dünner Bretter von nachfolgenden Kanthölzern verwendet wird.

Außerdem wird eine Anlage zum spanlos schneidenden Abtrennen dünner Bretter von einem Kantholz vorgeschlagen.

Fig.1





Europäisches
Patentamt

EUROPÄISCHER RECHERCHENBERICHT

Nummer der Anmeldung
EP 96 10 3619

EINSCHLÄGIGE DOKUMENTE			
Kategorie	Kennzeichnung des Dokuments mit Angabe, soweit erforderlich, der maßgeblichen Teile	Betrifft Anspruch	KLASSIFIKATION DER ANMELDUNG (Int.Cl.6)
D,A	DE-A-40 26 346 (LINCK MASCH GATTERLINCK) 2.Mai 1991 -----	1,7	B27L5/06
			RECHERCHIERTE SACHGEBIETE (Int.Cl.6)
			B27L
Der vorliegende Recherchenbericht wurde für alle Patentansprüche erstellt			
Recherchenort DEN HAAG		Abschlußdatum der Recherche 12.November 1996	Prüfer Huggins, J
<p>KATEGORIE DER GENANNTEN DOKUMENTE</p> <p>X : von besonderer Bedeutung allein betrachtet Y : von besonderer Bedeutung in Verbindung mit einer anderen Veröffentlichung derselben Kategorie A : technologischer Hintergrund O : nichtschriftliche Offenbarung P : Zwischenliteratur</p> <p>T : der Erfindung zugrunde liegende Theorien oder Grundsätze E : älteres Patentdokument, das jedoch erst am oder nach dem Anmeldedatum veröffentlicht worden ist D : in der Anmeldung angeführtes Dokument L : aus andern Gründen angeführtes Dokument & : Mitglied der gleichen Patentfamilie, übereinstimmendes Dokument</p>			

EPO FORM 1503 03.82 (P04C03)