



(19) Republik
Österreich
Patentamt

(11) Nummer: AT 404 332 B

(12)

PATENTSCHRIFT

(21) Anmeldernummer: 373/94

(51) Int.Cl.⁶ : B27M 3/00
B30B 7/02, B32B 31/00

(22) Anmeldetag: 23. 2.1994

(42) Beginn der Patentdauer: 15. 3.1998

(45) Ausgabetag: 27.10.1998

(30) Priorität:

4. 3.1993 DE 4306764 beansprucht.

(56) Entgegenhaltungen:

DE 3303407A1 DE 2722453B2 EP 410478A2

(73) Patentinhaber:

REINHOLD HESS GMBH & CO. KG MASCHINENBAU
D-72336 BALINGEN (DE).

(54) LAMELLIERPRESSE

(57) Es wird eine aus parallel zueinander angeordneten Platten (1) aufgebaute Lamellierpresse beschrieben, bei der quer zu den Platten verlaufende Führungsschienen (17, 18) vorgesehen sind, die zur Führung von Druckzylindern (3) dienen, die gegen eine ebenfalls an den Platten (1) befestigte Werkstückauflage (10) wirken. Durch diese Ausgestaltung wird die Größe des Traggestelles unabhängig von einer vorgegebenen Rahmengröße und lässt sich modularmäßig an die Länge der zu verarbeitenden Hölzer anpassen. Die Druckzylinder lassen sich sehr einfach verschieben.



B
404 332
AT

Die Erfindung betrifft eine Lamellierpresse mit einem rahmenartigen Traggestell, das aus mehreren, im Abstand zueinander und in parallelen Vertikalebenen angeordneten Tragelementen (Platten) besteht, an denen eine Werkstückauflage vorgesehen ist, mit einer im Abstand oberhalb der Werkstückauflage verlaufenden Führungsschiene und mit Druckzylindern, die eine Preßkraft in Richtung zu der Werkstückauflage ausüben.

Ein Preßrahmen, der als Lamellierpresse einsetzbar ist und die oben aufgeführten Merkmale besitzt, ist aus der DE-PS 33 03 407 bekannt. Bei diesen Bauarten ist ein aus zwei etwa vertikalen und zwei horizontalen Rahmenprofilen aufgebauter Tragrahmen vorgesehen, an dem mehrere Druckbalken angeordnet sind, die an dem oberen Längsrahmenprofil verschiebbar gehalten sind. Zur Anpassung an die Länge von zusammenzufügenden Holzleisten müssen daher die Druckbalken einschließlich der an ihnen höhenverstellbar befestigten Druckzylinder und der als Werkstückauflage dienenden Gegenauflagen verschoben werden. Dies ist verhältnismäßig aufwendig.

Gleiches gilt auch für bekannte Lamellierpressen, wie sie z.B. in dem Prospekt "HESS PRESSEN Lamellieren" mit dem Druckvermerk L1190.F3 der Firma Reinhold Hess GmbH + Co. KG in Balingen-Weilstetten beschrieben sind. Bei den bekannten Bauarten läßt sich eine Anpassung an die zu verarbeitenden Holzlängen nur im Rahmen der Abmessungen des Preßrahmens vornehmen, der durch die Länge und Höhe der Horizontal- bzw. Vertikalrahmenprofile vorgegeben ist.

Der Erfindung liegt die Aufgabe zugrunde, eine Möglichkeit der Anpassung der Lamellierpresse zu schaffen, ohne daß in aufwendiger Weise Druckbalken verschoben werden müssen. Darüber hinaus ist es auch Aufgabe der Erfindung, von dem bisher bekannten starren Tragrahmenprinzip abzugehen und nach einer Lösung zu suchen, die einen modularartigen Aufbau für Lamellierpressen je nach Einsatzzweck erlaubt.

Zur Lösung dieser Aufgabe wird bei einer Lamellierpresse der eingangs genannten Art vorgeschlagen, daß die Tragelemente auf einer quer zu den Vertikalebenen verlaufenden Stirnseiten fest untereinander verbunden und auf der entgegengesetzten Stirnseite mit der Werkstückauflage und der Führungsschiene versehen sind, wobei an dieser Führungsschiene ausschließlich die Druckzylinder geführt sind.

Durch diese Ausgestaltung ist die Größe des Traggestelles unabhängig von einer vorgegebenen Rahmengröße. Das Traggestell kann durch Parallelschaltung von Tragelementen jeweils an die gewünschte Länge der zu verarbeitenden Hölzer angepaßt werden. Das Traggestell ist somit modularartig aufgebaut und kann im jeweiligen Bedarfsfall aus vorhandenen Tragelementen aufgebaut werden. Die neue Lamellierpresse ist außerdem aber äußerst stabil und es wird deshalb nicht mehr notwendig, die Druckzylinder jeweils an einem Druckbalken anzutragen, um die von ihnen ausgeübten Preßkräfte sicher aufnehmen zu können. Dies wiederum bringt den Vorteil mit sich, daß eine sehr einfache Verschiebbarkeit ausschließlich der Druckzylinder an die jeweils gewünschten Stellen möglich ist. Möglich ist es auch, die Druckzylinder selbst in einer an den Verwendungszweck angepaßten Anzahl vorzusehen und es hat sich gezeigt, daß bei Wahl eines geeigneten, nicht zu geringen Abstandes zwischen den einzelnen Tragelementen auch erhebliche Drücke unter Einhaltung großer Präzision ausgeübt werden können.

In vorteilhafter Weiterentwicklung der Erfindung wird vorgesehen, daß die Tragelemente als im gleichmäßigen Abstand zueinander angeordnete Platten ausgebildet sind, die mit ihren großen Seitenflächen in den Vertikalebenen liegen. Durch diese Ausgestaltung ergibt sich eine lamellenartige Gitteranordnung für das Traggestell, die sich beliebig verlängern oder verkürzen läßt. Durch die Ausbildung der Tragelemente als Platten werden äußerst stabile Stützelemente erreicht.

Weitere Merkmale und Vorteile der Erfindung ergeben sich aus den weiteren Unteransprüchen. Dabei bringen die Merkmale des Anspruches 4 den Vorteil mit sich, daß eine durchgehende stabile Werkstückauflage erreicht wird. Die Merkmale der Ansprüche 5 und 6 erlauben eine verkantungsfreie sichere Führung der Druckzylinder und während des Betriebes auch eine ausreichende Abstützung der Druckkräfte nach oben.

Die Erfindung ist anhand eines Ausführungsbeispiels in der Zeichnung dargestellt und wird im folgenden erläutert. Es zeigen: Fig. 1 eine schematische Seitenansicht einer Lamellierpresse nach der Erfindung, Fig. 2 die Ansicht der Lamellierpresse der Fig. 1 in Richtung des Pfeiles II der Fig. 1 gesehen, jedoch ohne die Niederhalteeinrichtung, Fig. 3 eine Variante einer Lamellierpresse nach der Erfindung, die als eine drehbare Lamellier-Dreiecksanordnung ausgebildet ist, und Fig. 4 eine Variante einer Lamellierpresse nach der Erfindung, die als ein drehbarer Lamellier-Stern mit 6 Preßflächen ausgebildet ist.

In den Fig. 1 und 2 ist eine Lamellierpresse gezeigt, deren Traggestell aus mehreren parallel zueinander und im wesentlichen im gleichen Abstand zueinander angeordneten Platten (1) besteht, die rechtwinklig ausgebildet sind und im Vergleich zu ihrer Breite (b) und Länge (l) nur eine verhältnismäßig geringe Dicke (a) aufweisen. Alle diese Platten (1) sind jeweils in einer Vertikalebene angeordnet. Der Abstand der einzelnen Platten zueinander ist beim Ausführungsbeispiel so gewählt, daß er in etwa der Breite der Druckplatten (2) von Druckzylindern (3) entspricht, von denen beim Ausführungsbeispiel nur ein

Druckzylinder dargestellt ist.

- Alle Platten (1) sind mit ihren vorderen und hinteren Stirnkanten (1b und 1a) leicht schräg zu einer Vertikalebene angeordnet und im Bereich ihrer hinteren Stirnkante (1a) durch senkrecht zu ihnen verlaufende Querleisten (4 und 5) fest miteinander verbunden, die an die Stirnkanten (1a) angeschweißt sind und in bekannter Weise über Schrauben (6) mit mindestens zwei Tragsäulen (7) verschraubt sind, die einen horizontal auf dem Boden aufstellbaren Fuß (8) besitzen.

- An ihren Seitenkanten (1b), die auch als Vorderkanten bezeichnet werden können, sind die Platten (1), die im übrigen auch noch durch quer zu ihnen verlaufende und in Fig. 2 nicht gezeigte Bolzen (9) verbunden sind, in ihrem unteren Bereich mit einer Werkstückauflage (10) in Form einer durchgehenden Auflageplatte und mit einer unter dieser angeordneten und mit den Kanten (1b) jeweils verschweißten Auflage (11) in Form eines durchgehenden Hohlträgers verbunden. In ihrem oberen Bereich besitzen alle Platten (1) zwei parallel verlaufende Einschnitte (12), in die jeweils quer zu den Platten (1) verlaufende Leisten (13 a,b) eingesetzt, beispielsweise eingeschweißt sind, die zusammen mit angeschraubten Zwischenstücken (16) und schmäleren Leisten (14) bzw. (15) Führungsschienen (17) bzw. (18) für die Druckzylinder (3) bilden.

- Wie die Fig. 1 erkennen läßt, ist der Druckzylinder (3) dabei an seinem oberen Ende mit einem Ansatzstück (19) versehen, das auf die obere Stirnseite des Zylinders (3) aufgeschraubt ist. An diesem Ansatzstück (19) ist auf der zu der Führungsschiene (18) hingewandten Seite ein Gleitstein (20) oder ein entsprechendes Führungsstück angeordnet, das in die zwischen der Leiste (15) und der Leiste (13a) gebildete Nut eingreift. An seinem unteren Bereich ist der Zylinder (3) mit einer Manschette (21) versehen, die auf der der Leiste (13b) zugewandten Seite mit einem Gleitstein (22) oder einem entsprechenden Wälzlagern versehen ist, der ebenfalls in die zwischen der Leiste (13b) und der Leiste (14) gebildete Nut eingreift. Der Druckzylinder (3) wird daher an der Führungsschiene (17) im unbelasteten Zustand nach unten abgestützt. Ein Herausfallen aus dieser Führungsnuß wird durch die oberen Gleitsteine (20) verhindert, von denen in an sich bekannter Weise, wie auch aus Fig. 2 hervorgeht, jeweils zwei im Abstand zueinander angeordnete oder eine leistenartige Gleitsteinanordnung vorgesehen ist, die auch ein seitliches Abkippen verhindert und so ein Verkanten der Führung für den Druckzylinder (3) verhindert. Der Druckzylinder (3), und analog natürlich auch noch weitere für die Lamelliereinrichtung vorgesehene Druckzylinder, lassen sich daher in sehr einfacher Weise und in Führungsschienen (17 und 18) quer zu den Platten (1) verschieben.

- Werkstücke, die daher auf der Werkstückauflage (10) aufgelegt werden, können dann nach Einstellung des oder der Druckzylinder in einfacher Weise verpreßt werden.

Eine Umstellung auf andere Längen läßt sich einfach bewerkstelligen.

- Am Ausführungsbeispiel ist der Lamellierpresse auch noch eine an sich bekannte Niederhalteinrichtung (23) zugeordnet, die aus einer Niederhalteplatte (24) mit zwei Druckzylindern (25) und einer Halterung (26) besteht, wobei die Niederhalteinrichtung (23) an entsprechende im Bereich der Werkstückauflage (10) und oberhalb der Leiste (15) angeordneten Führungen so verschiebbar ist, daß bei ihrer Betätigung beispielsweise mehrere übereinander auf der Werkstückauflage (10) aufliegende Hölzer fest und flach gegen die Vorderkante (1b) der Platten (1) gedrückt werden können, ehe sie von oben durch Betätigung der Druckzylinder (3) auch in der Querrichtung zusammengepreßt werden.

- In den Fig. 3 und 4 sind insofern Varianten der neuen Lamellierpresse gezeigt, als hier die Lamellierpressenanordnung der Fig. 1 und 2 in mehrfacher Ausführung zu Lamellierpressen zusammengesetzt ist, wie sie an sich auch schon bisher bekannt waren.

- So zeigt die Fig. 3, daß es auch mit dem neuen Aufbau einer Lamellierpresse aus nebeneinander angeordneten Platten (1') möglich ist, eine Dreiecksanordnung bestehend aus drei in der Form eines gleichseitigen Dreiecks angeordneten Lamellierpressen zu erhalten. Eine solche Lamellier-Verleimdreieck-Anordnung kann durch die mögliche Rotation im Sinne des Pfeiles (30) um die Achse (31) dazu ausgenutzt werden, daß die in der Position (1', 10') eingelegten Werkstücke nach dem Ausrichten und nach der Ausübung des Druckes durch die Zylinder (3') in die nachfolgenden Positionen (1'',10'', 1''',10''') weiter gedreht werden können, wobei in der Position (1'',10'') beispielsweise die Entnahme der fertigen Werkstücke erfolgen kann.

Ähnlich verhält es sich mit dem Lamellierstern der Fig. 4, der ebenfalls zu einer Erhöhung der Produktion dienen kann. In dieser Fig. 4 sind die gleichen Bezugszahlen wie in den Fig. 1 und 2 eingetragen.

55 Patentansprüche

1. Lamellierpresse mit einem rahmenartigen Traggestell, das aus mehreren, im Abstand zueinander und in parallelen Vertikalebenen angeordneten Tragelementen (Platten (1)) besteht, an denen eine Werkstück-

5 kauflage (10,11) vorgesehen ist, mit einer im Abstand oberhalb der Werkstückauflage (10,11) verlaufenden Führungsschiene (17) und mit Druckzylindern (3), die eine Preßkraft in Richtung zu der Werkstückauflage (10,11) ausüben, **dadurch gekennzeichnet**, daß die Tragelemente (Platten (1)) auf einer (1a) ihrer quer zu den Vertikalebenen verlaufenden Stirnseiten fest untereinander verbunden und auf der entgegengesetzten Stirnseite (1b) mit der Werkstückauflage (10) und der Führungsschiene (17,18) versehen sind, und daß an dieser Führungsschiene (17,18) ausschließlich die Druckzylinder (3) längsverschiebbar geführt sind.

- 10 2. Lamellierpresse nach Anspruch 1, **dadurch gekennzeichnet**, daß die Tragelemente als in gleichmäßigen Abstand zueinander angeordnete Platten (1) ausgebildet sind, die mit ihren großen Seitenflächen in den Vertikalebenen liegen.
- 15 3. Lamellierpresse nach den Ansprüchen 1 und 2, **dadurch gekennzeichnet**, daß die Platten (1) über Querleisten (4,5) fest miteinander verbunden und mit diesen an seitlichen Tragstützen (7) befestigt sind.
- 20 4. Lamellierpresse nach den Ansprüchen 1 bis 3, **dadurch gekennzeichnet**, daß die Werkstückauflage aus einem an den Stirnseiten (1b) der Platten (1) angebrachten Hohlprofil (11) und aus einer darauf angeordneten Auflageplatte (10) besteht.
- 25 5. Lamellierpresse nach einem der Ansprüche 1 bis 4, **dadurch gekennzeichnet**, daß die Führungsschienen (17,18) aus gegeneinander offenen Rinnen gebildet sind, in denen Gleitsteine (20,22) oder Wälzlager eingreifen, die im entsprechenden Abstand an den Druckzylindern (3) so angebracht sind, daß die Betätigung der Kolbenstange und der Druckplatte (2) unbehindert ist.
- 30 6. Lamellierpresse nach Anspruch 5, **dadurch gekennzeichnet**, daß an der oberen Führungsschiene (18) und oberhalb derselben, ein als Abstützung dienendes Zwischenstück (16) für eine Führungsleiste (15) vorgesehen ist, die während des Preßvorganges als Anlage für die Druckzylinder (3) dient.
- 7. Lamellierpresse nach einem der Ansprüche 1 bis 6, **dadurch gekennzeichnet**, daß mehrere Tragstellen zu einem drehbaren Lamellierdreieck (Fig. 3) oder zu einem Lamellier-Stern (Fig. 4) zusammengesetzt sind.

Hiezu 3 Blatt Zeichnungen

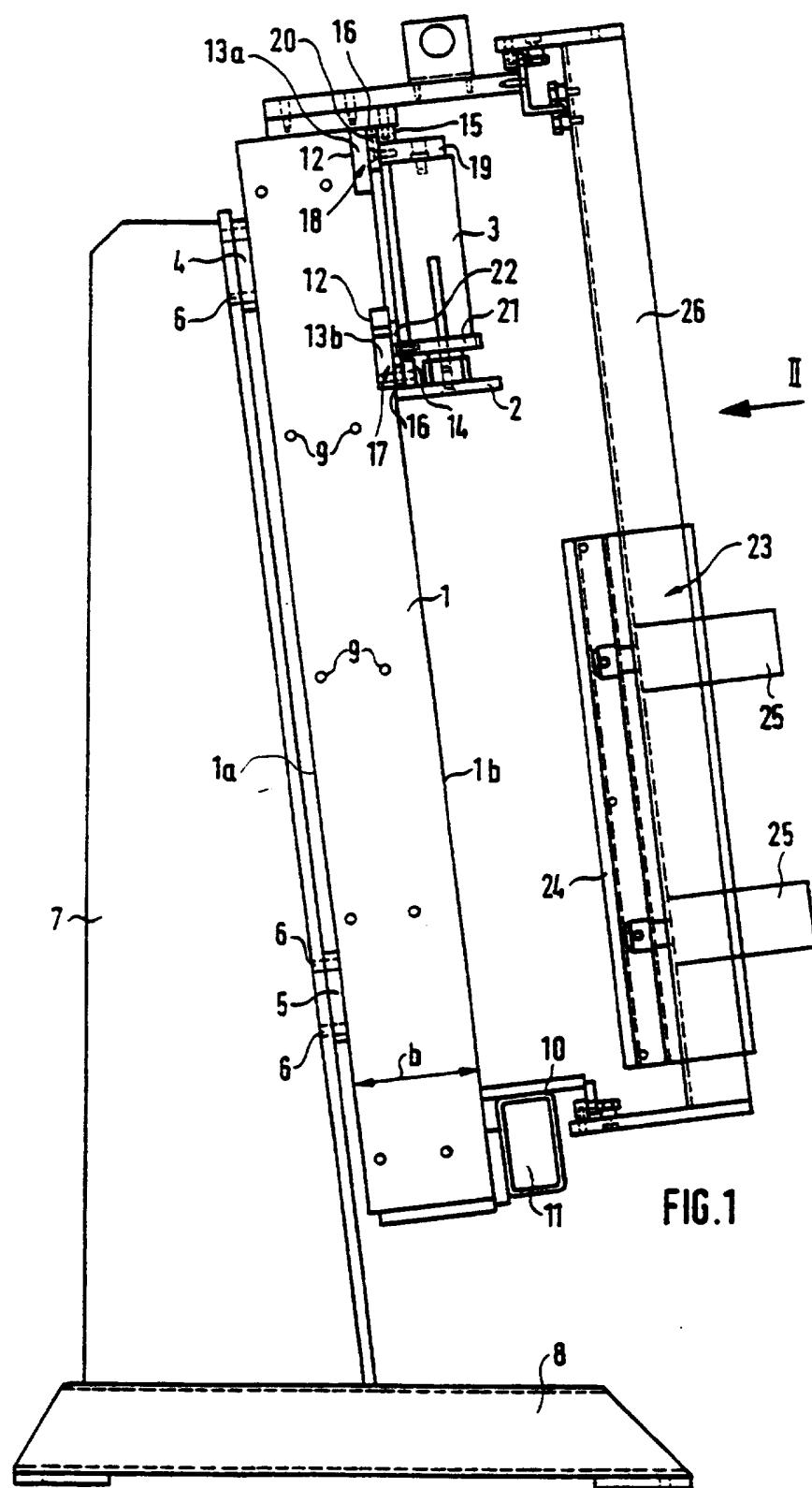
35

40

45

50

55



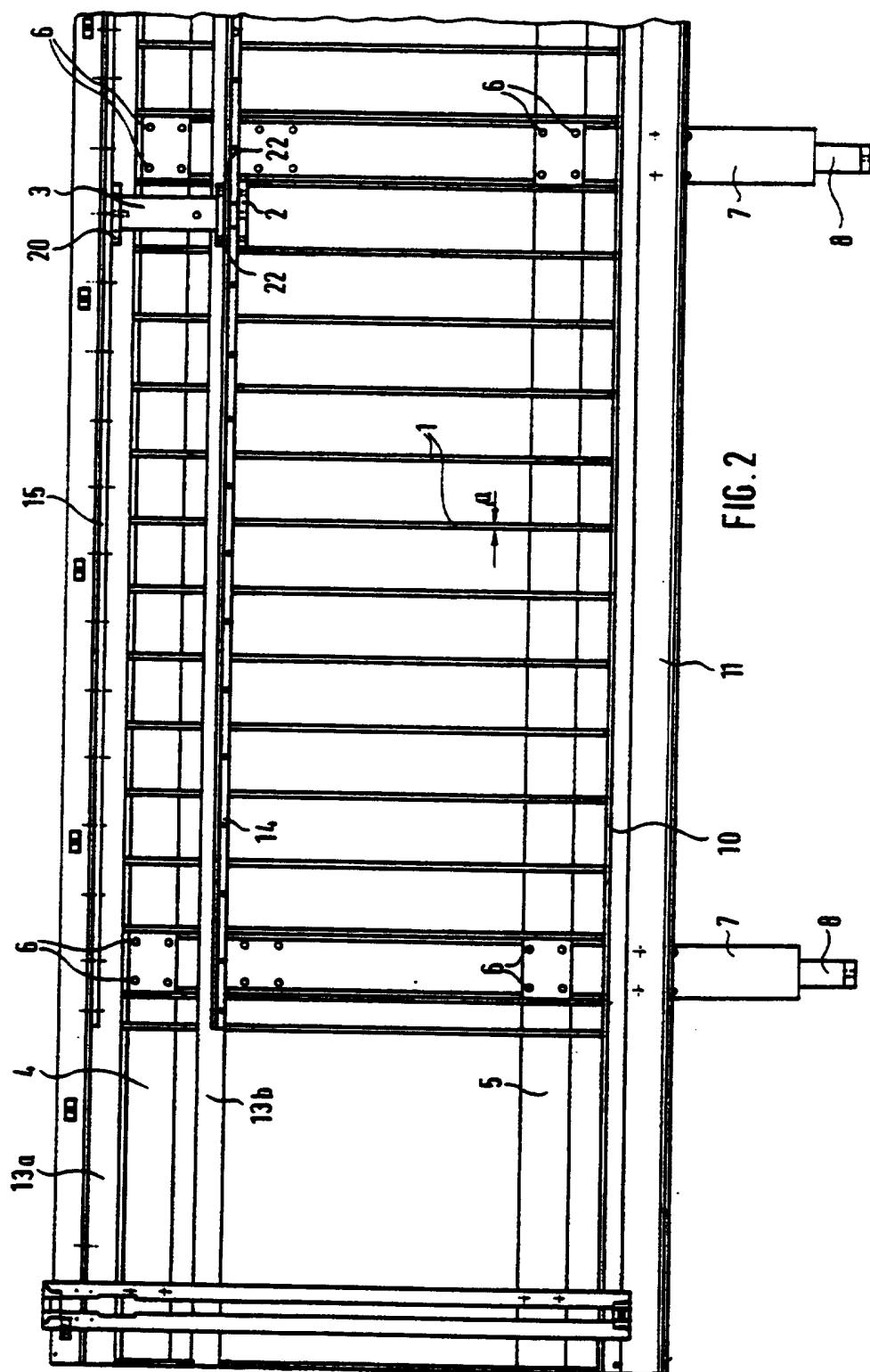


FIG. 2

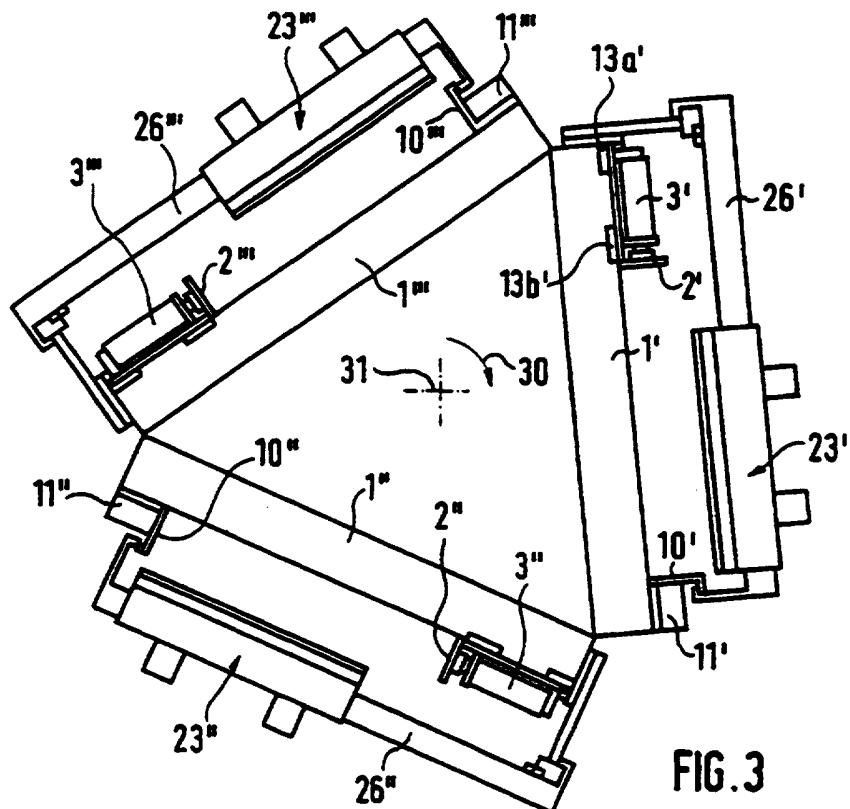


FIG. 3

