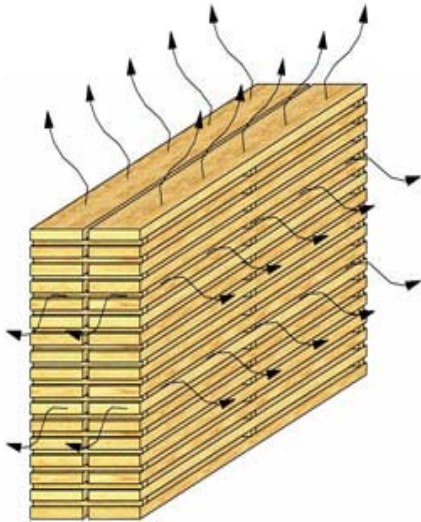
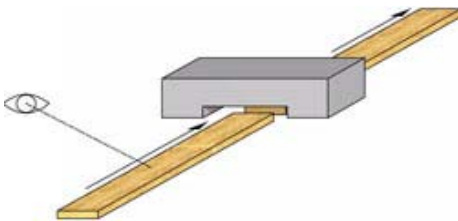


Herstellung



Technische Trocknung der Rohware

Nadelholzbretter werden zunächst technisch auf eine Holzfeuchte von etwa 12% getrocknet und danach vorgehobelt.

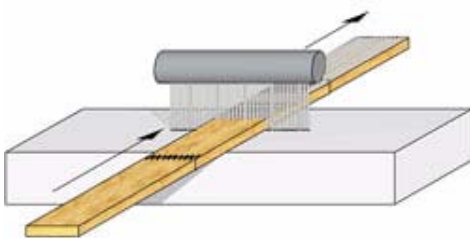
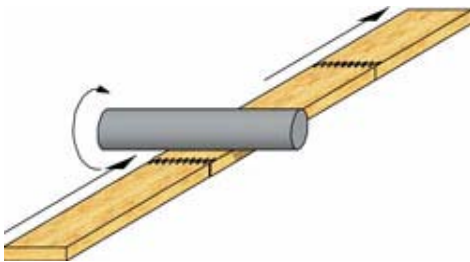
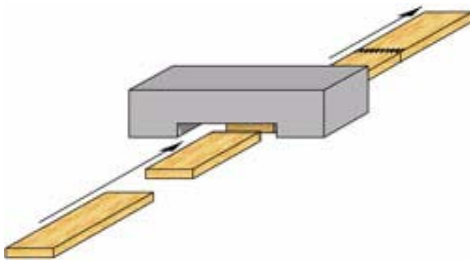
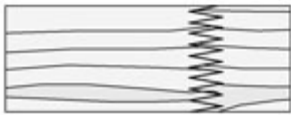
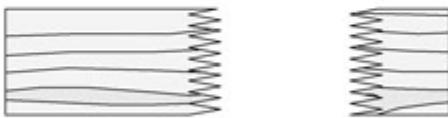
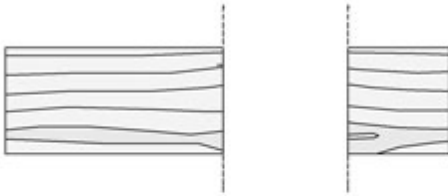
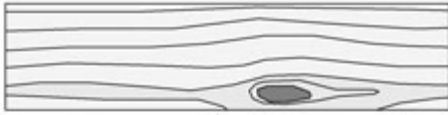


Festigkeitssortierung

Die vorgehobelten und technisch getrockneten Bretter werden visuell oder zunehmend auch maschinell nach Festigkeit sortiert. Für die Decklamellen der Bauteile werden bei höheren Oberflächenqualitäten über die Kriterien für eine Festigkeitssortierung hinausgehende Sortierkriterien berücksichtigt.

Herauskappen von Ästen und Fehlstellen

Bei der Sortierung entdeckte Brettabschnitte mit festigkeitsmindernden oder unansehnlichen Wuchsabweichungen wie z.B. große Äste, Harzgallen und Rindeneinschlüssen werden je nach Festigkeits- und Oberflächenklasse ggf. ausgekappt. Durch eine fingerförmige, kraftschlüssige Klebeverbindung (Keilzinkenverbindung) werden die einzelnen Bretter in Längsrichtung zu im Prinzip endlos langen Lamellen gestoßen.



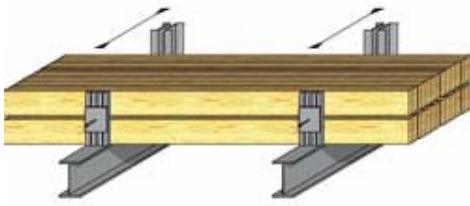
Lamellenhobelung

Die Endloslamellen werden auf eine Dicke von bis zu 45mm gehobelt.

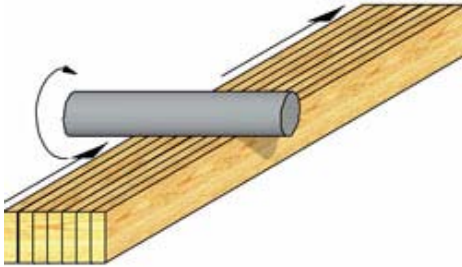
Klebstoffauftrag

Auf die Breitseiten der Lamellen wird Klebstoff aufgetragen.

Verpressen der Lamellen

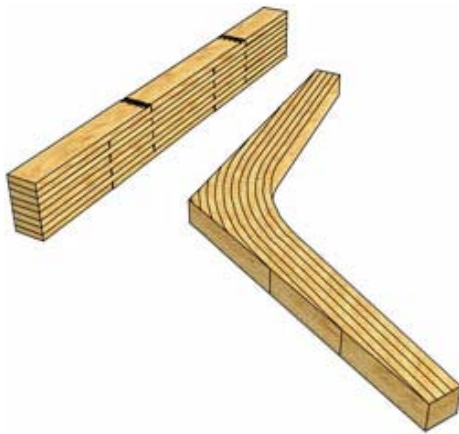


Mindestens drei belemte Lamellen werden aufeinandergeschichtet und in einem geraden oder auch gekrümmten Pressbett miteinander verpresst.



Hobeln des Rohlings

Der so entstandene Brettschichtholzrohling härtet unter Druck aus. Nach der Aushärtung wird der Rohling i.d.R. gehobelt und gefasst



Abbund und weitere Arbeiten

Häufig werden weitere Abbundarbeiten, wie der Einbau von Stahlteilen, beim Hersteller vorgenommen. Die Bauteile werden ggf. mit einem Witterungs- oder Holzschutz versehen und verpackt.

Die Klebstoffugen sind sehr dünn. Der Klebstoffanteil am fertigen Produkt beträgt weniger als 1%.

Durch Trocknung, Homogenisierung und Festigkeitssortierung entsteht ein sehr formstabiles, rissminimiertes Produkt, dass eine bis zu 80% größere zulässige Biegespannung als übliches Bauschnittholz aufweist.

Da die Einzellamellen vor dem Verkleben leicht formbar sind, können mit relativ geringem Aufwand in der Ebene gekrümmte Bauteile hergestellt werden. Räumlich gekrümmte und verdrehte Bauteile sind mit entsprechendem Mehraufwand möglich.

