Brettsperrholz, Produktion

Herstellung

Video

Quelle: binderholz

Produktionsprozess

Die Herstellung von Brettsperrholz gliedert sich in folgende Produktionsschritte:

- Trocknung und Festigkeitssortierung der Brettware
- Herstellung der Brettlamelle (Kappen von Fehlstellen und Keilzinkung zur Endloslamelle)
- Herstellung der Einzelschicht (mit oder ohne Schmalseitenverklebung der Lamellen)
- Fügen der Einzelschichten zum Brettsperrholzelement (Flächenverklebung)
- Flächenpressung
- Abbund

Abb. 1: Allgemeiner Produktionsprozess von Brettsperrholz (Quelle: [1])

Trocknung und Festigkeitssortierung der Brettware

Die Bretter werden zunächst technisch auf eine Holzfeuchte von etwa 12% getrocknet und vorgehobelt. Danach werden sie maschinell oder visuell mithilfe apparativer Unterstützung nach Festigkeit sortiert. Für die Decklamellen kommt derzeit überwiegend die Festigkeitsklasse C24 (L25 oder T14) zum Einsatz. Für die Innenlagen werden zum Teil auch niedrigere Festigkeitsklassen C16/C18 verwendet. Bei besonderen Beanspruchungen oder für ästhetische Zwecke werden in den Decklamellen auch höhere Festigkeitsklassen oder auch andere Holzarten eingesetzt.

Herstellung der Brettlamelle

Da die Plattenabmessungen in der Regel die zur Verfügung stehenden Brettlängen überschreiten, werden für die Brettsperrholzelemente Endloslamellen benötigt. Diese werden durch Keilzinkung aus den Brettern hergestellt und auf die jeweils erforderlichen Längen der Längs- und Querlage abgekappt.

Herstellung der Einzelschicht

Flächenverklebung

Flächenpressung

Abbund

From:
https://wiki.ihbv.at/ - **IHBV Wiki**

Permanent link:
https://wiki.ihbv.at/doku.php?id=clt:product:production&rev=1525849339

Last update: **2019/02/21 10:19**
Printed on 2026/11/09 19:09