

MAGOPLY - Sperrholzplatten

1/2

produziert + liefert seit 1967
HOLZ + FERTIGTEILE
PLATTEN + VERPACKUNGEN
28359 Bremen, Grazer Straße 2c

Verkaufsbüro:

MICHAEL GmbH
26135 Oldenburg, Rudolf-Diesel-Str. 49
Telefon (49) 04 41 – 8 85 91 98
Fax – 8 85 91 99  01 71 – 7 25 76 76
www.holzmichael.de info@holzmichael.de
www.michael-verpackungen.de

Eine Übersicht der industriellen Sperrholz Produktion.

1. Entrinden, Ablängen und Reinigung der Stämme



Nach Eintritt in die Produktionsstätte besteht der erste Produktionsschritt darin, die Stämme in handliche Stücke zu zerlegen und zu entrinden. Die Kiefern, Birken, Erlen u.s.w. werden gereinigt und gedämpft, damit die Schälmaschinen mit ihren hochwertigen Messern keine Schäden und Schärfeverluste durch Eisen, Steine und Sand, der am Baum haftet, nehmen.

2. Erfassung, Optimierung und Sortierung



In einem zweiten Schritt übernimmt eine Maschine aus dem Bereich der Spitzentechnologie die Aufgabe, den Stamm per Laser zu digitalisieren und das optimale Lamellierungszentrum für eine größtmögliche Ausnutzung des Holzes zu berechnen. Hierbei erfolgt eine erste Qualitätssortierung für eine spätere Sperrholz – Qualitätseinteilung.

3. Erste Klassifizierung der Sperrholzlamellen



Nach der Lamellierung der Stämme übernimmt es ein automatischer Sichtungsprozess chromatische Veränderungen und Mängel an den Lamellen zu analysieren. Gleichzeitig werden auch die Feuchtigkeit kontrolliert und das Holz in drei Kategorien unterteilt, die sich in ihrer Zweckmäßigkeit unterscheiden und den Trocknungsprozess je nach Lagenstärke festlegen.

MAGOPLY - Sperrholzplatten

2/2

produziert + liefert seit 1967
HOLZ + FERTIGTEILE
PLATTEN + VERPACKUNGEN
28359 Bremen, Grazer Straße 2c

Verkaufsbüro:

MICHAEL GmbH
26135 Oldenburg, Rudolf-Diesel-Str. 49
Telefon (49) 04 41 – 8 85 91 98
Fax – 8 85 91 99  01 71 – 7 25 76 76
www.holz michael.de info@holz michael.de
www.michael-verpackungen.de

4. Trocknung und weitere Klassifizierung der Sperrholz-Rohware



Nachdem die Lamellen der Qualität nach sortiert worden sind, geht man zum Trocknungsprozess des Holzes über, wobei jederzeit die Feuchtigkeit des Holzes kontrolliert wird. Zudem findet ein weiterer Klassifizierungsprozess statt, um die Lamellen in drei Qualitätsgruppen, B / BB / C, einzuteilen. Die Sortenbeschreibung finden Sie in unserer Datei „Technische Werte“.

5. Formen und Pressen der Sperrholz-Funiere zur Rohplatte



Der folgende Prozess besteht darin, das Holz ablagern zu lassen, damit Temperatur und Feuchtigkeit sich stabilisieren. Anschließend wird das Holz, je nach seiner Zweckbestimmung (Größe und Stärke), für die Verleimung vorbereitet und gepresst. Auf diese Weise entstehen je nach Kundenwunsch, z. B. für die Fahrzeugindustrie, Plattengrößen bis zu 2500 x 6000 mm, gängige Standardmaße sind 2440 x 1220 und 2750 x 1220 mm sowie 3050 x 1530 mm.

6. Kalibrierung, Schleifen und Zuschnitt bis zu den fertigen Sperrholzplatten



Nachdem die Platten gepresst und getrocknet worden sind, werden sie einzeln analysiert und einem Schleif- und Schneideprozess unterzogen. Danach werden die Platten auf die Standardmaße oder auf die vom Kunden bestellten Fixmaße auf vollautomatischen Anlagen zugeschnitten.

**Sperrholz wird sorgfältig hergestellt, zuverlässig wetterfest verleimt
und auf Wunsch mit Phenol- oder Melaminharz beschichtet.**