



Produktionsablauf Formholzmöbel

Ein Holzwerkstoff, der sich in fast alle Richtungen verdrehen lässt, ist für Designer ein Glücksfall. Er lädt dazu ein, den Rohstoff Holz allein oder in Kombination mit anderen Materialien völlig neu zu interpretieren.

Die Firma Becker in Brakel bei Höxter ist auf die Herstellung von Formholzmöbeln und Möbelteilen aus Buchenfurnierblättern spezialisiert. Bis zu 20.000 Festmeter Buchenholz verarbeitet das Unternehmen pro Jahr und realisiert mit 1.300 Presswerkzeugen eine große Bandbreite an Sperr- und Schichtholzformteilen, darunter komplexe 3D-Verformungen mit extremen Radien oder mit besonders geringen Stärken.

Für die Produktion der Furnierblätter mit hoher Ausbeute benötigt das Unternehmen große Mengen an dickem Buchenstammholz. In diesem Sortiment ist gewährleistet, dass ein großer Teil des Stammes frei von eingewachsenen Ästen ist. Der bei der Buche meist auftretende Rotkern (Kernbuche) kann bei der Formholzproduktion verwendet werden, beispielsweise für Komponenten, die gepolstert werden.



Formholzmöbel



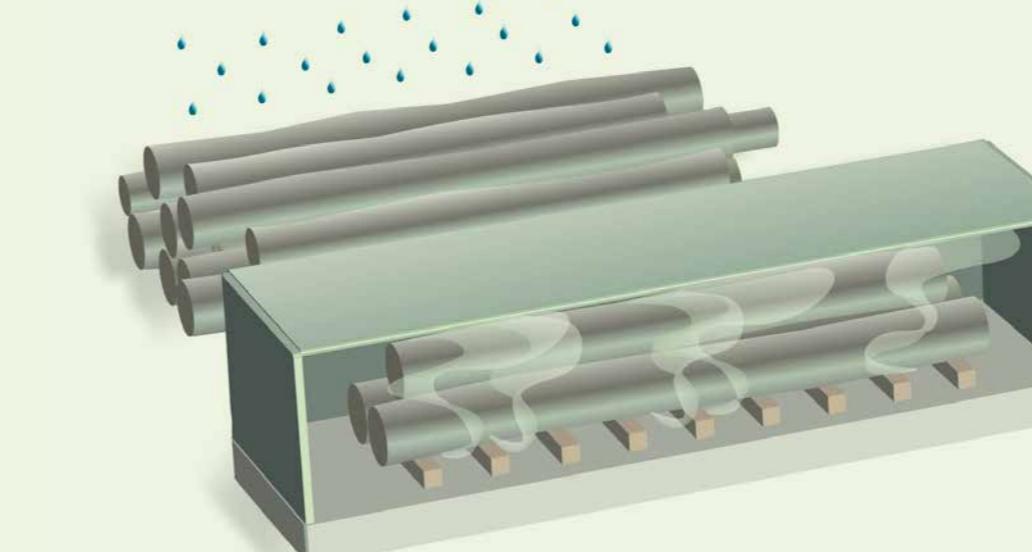
Formholzschale

Zielstärke erreicht?

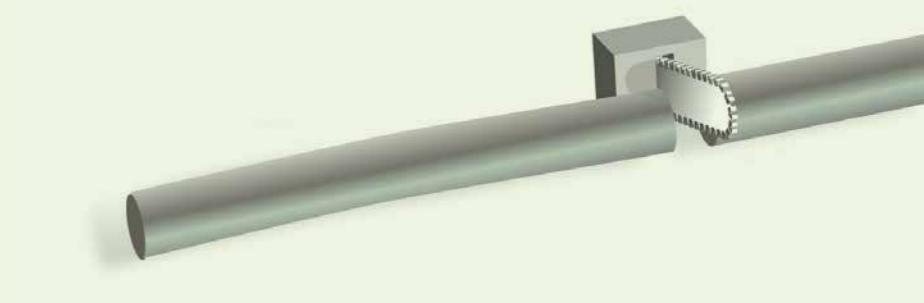
Starkes Buchenstammholz, das sich in besonderer Weise für die Produktion von Formholzmöbeln eignet, fällt bei der Zielstärkennutzung im Alter von 100 bis 160 Jahren an. Die Zielstärke ist erreicht, wenn ein Stamm in 1,3 Metern Höhe einen Durchmesser von 65 Zentimetern aufweist.

1

HOLZLAGER UND DAMPFPROZESS



In Gruben wird Stammholz mit Wasserdampf befeuchtet. Das macht das Holz für die Verarbeitung geschmeidig.

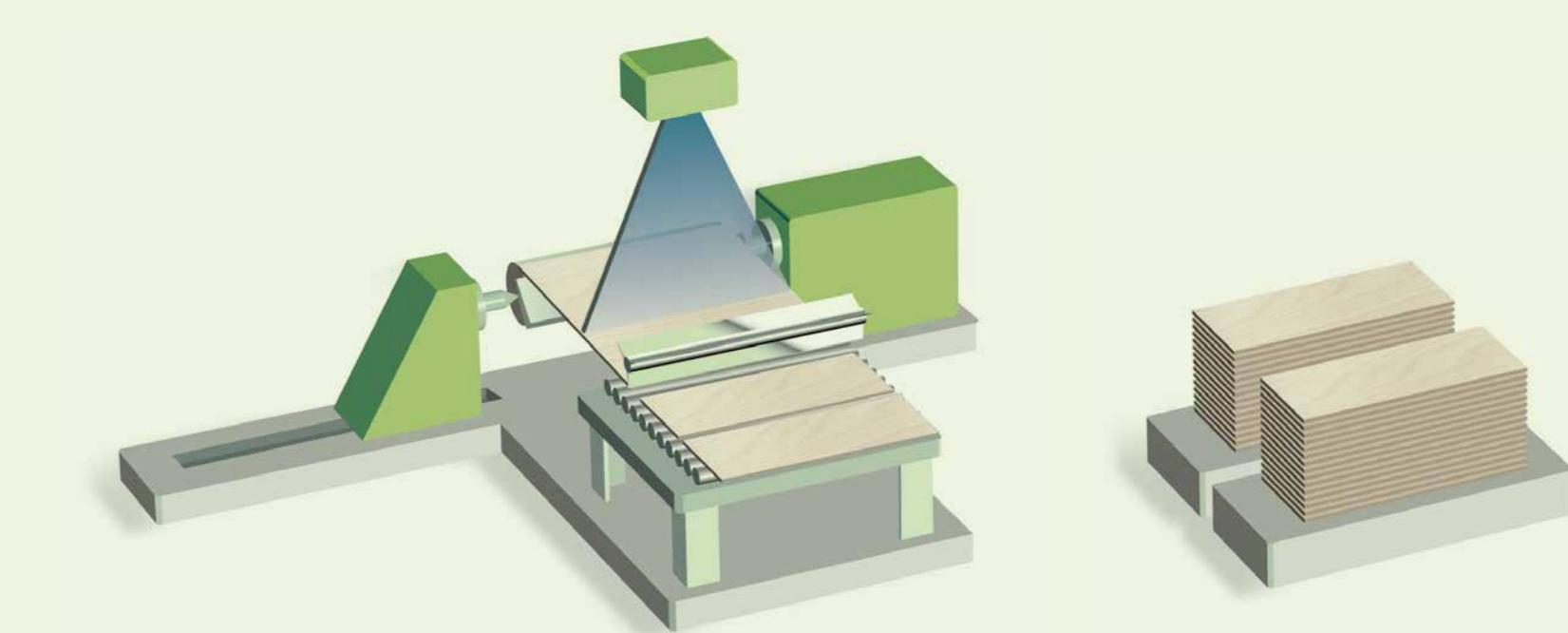


Je nach Auftrag werden die Stämme vor dem Schälen abgelängt und entrindet.

2

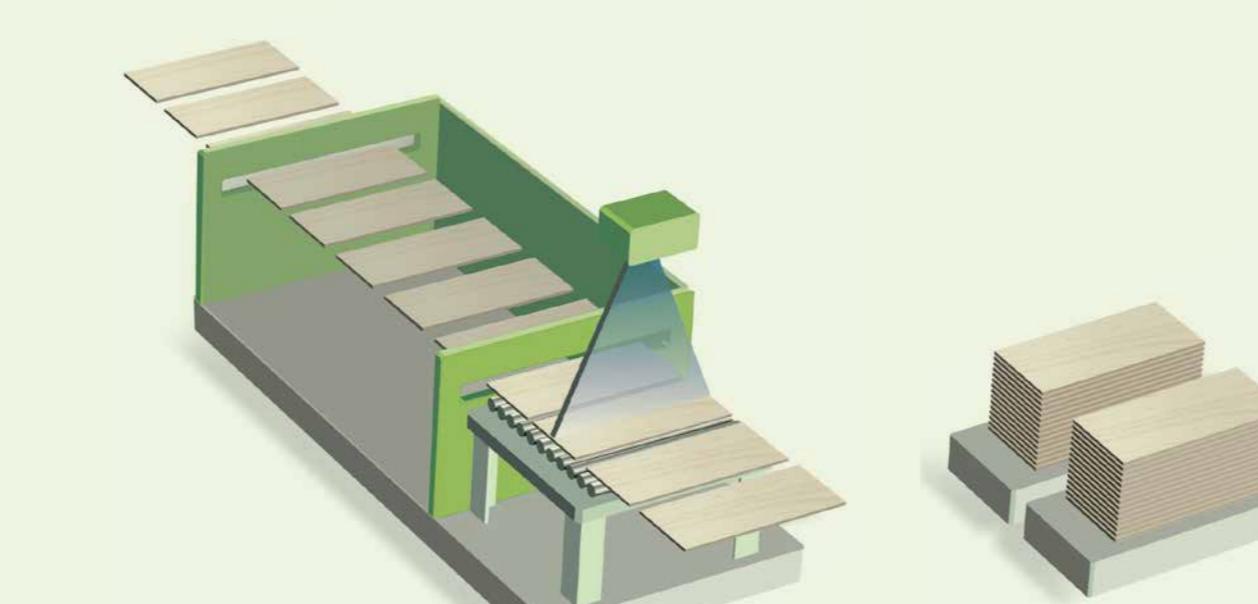
STAMMAUFTeilung

Der Holzstamm wird zu Furnier geschält. Der Zuschnitt der Furnierbahn wird mittels elektronischer Bildverarbeitung nach Maß und Qualität optimiert.

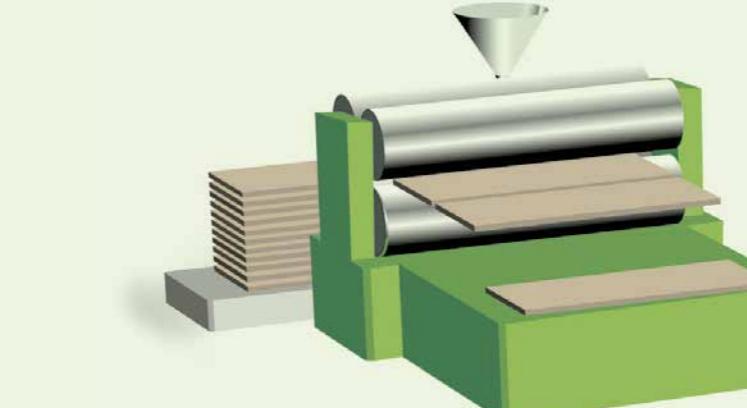


SCHÄLMASCHINE UND FURNIERZUSCHNITT

3



Die nassen Furniere laufen durch einen großen Rollenbahn-trockner und werden nochmals elektronisch nach Qualität sortiert.



Die Furniere werden mit Leimwalzen beleimt.

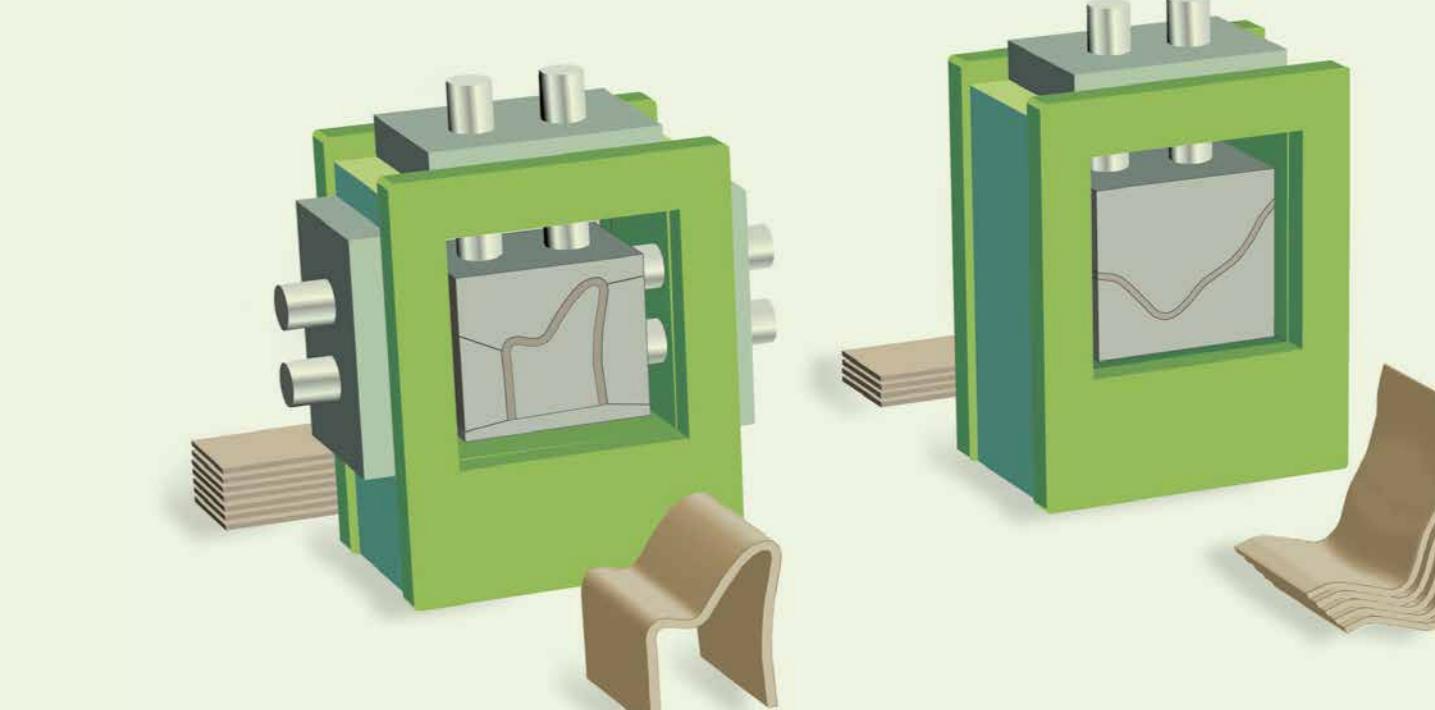
4

TROCKNUNG UND FURNIERSORTIERUNG

Die beleimten Furniere werden in einer Presse durch hohen Druck in Form gebracht. Weil die Presswerkzeuge beheizt sind, härtet der Leim schnell aus.

5

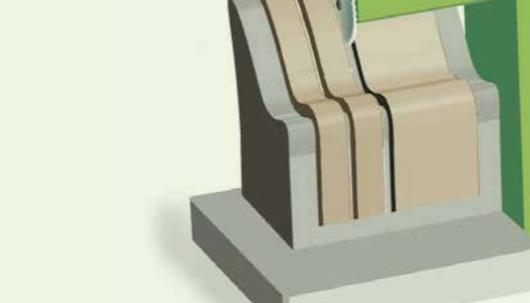
LEIMEN



PRESSEN

6

BEARBEITUNG



Von CNC-gesteuerten Sägen werden die Pressbahnen in gleich breite Formholzteile geschnitten.

7a

SÄGEN

7b

CNC-BEARBEITUNG

8



AUSLIEFERUNG