

Technische Information zu OWI-Formholzteilen

Allgemein:

- Sperrholz:** Mehrere, in der Faserrichtung um 90° gedrehte, miteinander verleimte Furnierlagen.
- Schichtholz:** Mehrere, mit gleichlaufender Faserrichtung, verleimte Furnierlagen.
- Verleimung:** Für die Verleimung wird Harnstoffharz-Leim verwendet. Alle eingesetzten Leimsysteme sind formaldehydarm und entsprechen in ihren Emissionswerten den gesetzlichen Bestimmungen. Die Verleimung entspricht nach DIN EN 12765 der Klasse C1, die alle Anforderungen für Möbel in Innenräumen erfüllt. Andere Verleimungen sind nach Absprache möglich.

Furnierqualitäten:

Buchenfurniere sind ein Naturprodukt. Farbe und Struktur können von Stamm zu Stamm variieren. Kleine, fest verwachsene Äste oder andere geringfügige Holzfehler sind kein Qualitätsmangel, sondern ein Gütemerkmal.

- Qualität A:** Deckfurnier mit gleichmäßiger Farbe, keine Fehlstellen, keine Fugen, geringfügige Holzfehler zulässig, geeignet für Naturlackierung.
- Qualität B:** Deckfurnier mit ungleichmäßiger Farbe, keine Fehlstellen, keine Fugen, geringfügige Holzfehler zulässig, geeignet für Colorlackierung oder dunkle Beiztöne.
- Qualität C:** Deckfurnier ohne optische Ansprüche, verwachsene Äste, Fugen und Farbeinläufe sind zulässig. Vorwiegend für Polsterqualität.
- Qualität D:** Furniere mit Fehlstellen ohne Einfluss auf statische Anforderungen. Vorwiegend für den Innenaufbau von Polsterqualität.

Bearbeitungsmöglichkeiten:

- Pressefallend, mit oder ohne Verjüngung der Formteildicke
- Sägeschnitt
- Flächen geschliffen
- Konturfräsung nach Vorlage
- Kantenbearbeitung, Kantenschliff
- Endbearbeitung bis zum lackierfertigen Teil
- Einbau von Einschlagmuttern und Beschlägen
- Montagearbeiten
- Beizen und Lackieren
- Schichtstoff-Decklagen (z.B. HPL, CPL, Polyesterlaminat)
- Kanten Ölen

Formgebung:

Ergonomie und Design stellen immer höhere Ansprüche an die Formgebung von Sperrholzteilen. Hochentwickelte Presstechnologie und modernste 5-achsige CNC-Bearbeitungszentren ermöglichen es uns, für Sie Entwürfe umzusetzen, die bis vor Kurzem nicht vorstellbar waren. Die Möglichkeiten für Polsterteile sind heute sehr groß; über die Einschränkungen bei Sichtholzteilen beraten wir Sie gerne. Entwicklungsleistung, wenn nötig unter Einsatz von Versuchsformen, ist eine Dienstleistung, die OWI seinen Kunden bietet.

Technische

Daten:

Holzart: Buche
Furnierdicke: 1,2 mm
Holzfeuchte: 8 % ± 2 %
Spez. Gewicht: 750 – 850 kg/m³

Bemaßung:

- Länge x Breite x Dicke in Millimeter
- Die Faserrichtung der Deckfurniere entspricht, außer bei Radiusteilen, immer der Länge.
- Bei Radiusteilen verläuft die Länge über den Bogen. Weicht die Faserrichtung der Deckfurniere davon ab, wird dies angegeben.
- Bitte teilen Sie uns bei Anfragen oder Bestellungen mit, ob es sich bei den angegebenen Maßen um Bogen- oder Sehnenmaße handelt.
- Die in unserem Katalog angegebene Maße zeigen die maximale Größe des Pressteil-Rohlings.
- Als Richtlinie sollten befräste Teile umlaufend ca. 20 mm kleiner sein als die maximale Größe des Pressteil-Rohlings.
- Die Teile-Dicke wird immer als Bruttomaß angegeben und wird aus Anzahl und Dicke der eingesetzten Furnierlagen errechnet.

Toleranzen:

Holz ist ein natürlicher Werkstoff der lebt. Durch Aufnahme und Abgabe von Feuchtigkeit aus der umgebenden Luft verändert Holz seine Dimensionen. Dies geschieht nicht gleichmäßig in alle Richtungen, sondern überwiegend tangential und radial. Folge dieses Phänomens können Verzug und Schwankungen des Öffnungswinkels sein.
Richtwerte für Diagonalverzug:

- Sitze und Rücken bis 500 x 500 mm ≤ 8 mm Verzug
- Rücken bis 600 x 500 mm ≤ 10 mm Verzug
- Rücken größer 600 x 500 mm ≤ 12 mm Verzug
- Schalen mit abgewickelter Länge < 1000 mm ≤ 12 mm Verzug
- Schalen mit abgewickelter Länge > 1000 mm ≤ 15 mm Verzug
- Verzugstoleranzen für Sonderformteile müssen individuell besprochen werden.
- Notwendige Abweichungen von den genannten Richtwerten können individuell vereinbart werden.
- Verzug wird diagonal auf einer geraden Unterlage gemessen. Wegen der nicht auszuschließenden Einflüsse des Transportes dürfen bei der Eingangskontrolle der Teile bis zu 10 % der Liefermenge den Grenzwert um maximal 2 mm überschreiten. Abweichungen bedürfen der gesonderten Vereinbarung.
- Der Öffnungswinkel von Schalen wird in 400 mm Höhe über der Sitzfläche gemessen. Die übliche Toleranz beträgt ± 10 mm in horizontaler Richtung.
- Die Nettodicke der Pressteile ist wegen der Verdichtung und des Flächenschliffes immer geringer als die angegebene Bruttodicke. Sollten Sie eine Mindestdicke benötigen, bitten wir Sie, diese anzugeben. Die übliche Toleranz für diese Mindestdicke beträgt ± 0,5 mm.
- Ohne anders lautende Vereinbarungen setzen wir für alle übrigen Maße Toleranzen gemäß DIN 68101, Toleranzreihe HT 60, an.