

Bewerking van Plato[®]HOUT

Vorbereiding

- De messen en beitels in machines moeten vrij zijn van bramen en de langsvlakken moeten goed schoon zijn, aangezien bij het in de lengte zagen van Plato[®]HOUT losse vezels kunnen vrijkomen.
- De beitels dienen bij voorkeur te zijn gemaakt van een flexibel metaal, zoals bijvoorbeeld Staliet. HSS beitels kunnen eventueel ook gebruikt worden maar hebben het nadeel dat bepaalde snijhoeken niet mogelijk zijn (de beitels snijden niet en kwasten kunnen verpulveren), eerder slijtsporen vertonen en een korte standtijd hebben (de beitels beschadigen sneller door bijvoorbeeld harde kwasten, waardoor er strepen op het houtoppervlak ontstaan). Indien er geschaafd wordt met HSS beitels is het dus van belang het geschaafde hout attent te beoordelen.
- Tijdens de machinale bewerking is een goede afzuiging noodzakelijk, in verband met de productie van fijn stof.
- Tref voldoende maatregelen om het veilig bewerken van Plato[®]HOUT uit te voeren.

Zagen*

- Plato[®]HOUT Vuren en Grenen met een dikte groter dan 32 mm zal in meer of mindere mate inwendige scheuren vertonen. Bij kantzagen of platzagen kunnen deze inwendige scheuren zichtbaar worden aan het oppervlakte.

Schaven en profileren*

- Het schaven van Plato[®]HOUT dient te worden uitgevoerd met een doorvoersnelheid van ca. 5 m1/min per mes op het blok. Een verspaningshoek van 25° levert een goed resultaat op bij het schaven.
- Plato[®] Naaldhout (Douglas, Grenen, Vuren, etc) dient zodanig te worden geschaafd dat de bastzijde van het deel de zichtzijde wordt. Dit in verband met het mogelijk optreden van bladderen tussen vroeg- en laathout aan de hartzijde.
- Plato[®]HOUT Vuren en Grenen met een dikte groter dan 32 mm zal in meer of mindere mate inwendige scheuren vertonen. Bij schaven en/of profileren kunnen deze inwendige scheuren zichtbaar worden aan het oppervlakte.
- Door de sterk verbeterde dimensiestabiliteit zal Plato[®]HOUT niet of nauwelijks gaan schotelen. Eventueel kunnen één of twee spanningsgroeven in het rabat worden aangebracht.

Kopse bewerkingen

- Bij kopse bewerkingen kunnen inspringsels (uitbreken van splinters) ontstaan, indien hier geen rekening mee wordt gehouden.

Transport en Opslag

- De pakken dienen schoon, droog en vlak te worden opgeslagen. Gebruik voldoende strijken en plaats de strijken recht boven elkaar. De opslag moet zodanig zijn dat de meegegeven eigenschappen behouden blijven (geen verwarming - behoud vochtgehalte - etc.).

*Tijdens de bewerking van Plato[®]HOUT kan een beperkte hoeveelheid B-keus en/of uitval geproduceerd worden, bijv. door scheuren, vervorming of uitgevallen kwasten (afhankelijk van de kopmaat, benodigde lengte specificatie en sorteercriteria). Hiermee moet u rekening houden wanneer een bepaalde hoeveelheid delen moet worden geleverd. Uit deze B-keus kan door uitkorten en sorteren nog een rendement verkregen worden van 60-70%.