

MERKBLATT FORMTEILE

(Halbkreise, Viertelkreise und Sonderteile)

Allgemeine Hinweise

Unsere Formteile werden entsprechend den technischen Anforderungen aus unterschiedlichen Holzwerkstoffen produziert. Sorgfältige Produkt- und Produktionskontrollen während der ganzen Herstellungsphase bis hin zur Auslieferung sichern Ihnen und uns einwandfreie Ware.

Die Abmessungen des fertigen Produkts liegen zum Zeitpunkt der Auslieferung innerhalb der angegebenen Toleranzen.

Wie bei allen natürlichen Werkstoffen aus Holz, kann es auch bei unseren Formteilen zu nicht erwünschten Veränderungen kommen. Insbesondere dann, wenn die Lieferzeit sehr kurz bemessen ist und keine kontrollierte Aushärtung der Leimschichten erfolgen kann.

Da ein Formteil bis zu 30 Tage für die vollständige Aushärtung des Leims benötigt, sollten Sie folgende Hinweise für den Transport, Lagerung und die weitere Verarbeitung der Formteile beachten:

Transport

- Halbkreise bis Durchmesser 400mm mit einem Brett Innen aussteifen (neigen zum Zusammengehen)
- Halbkreise ab Durchmesser 400mm mit exakter Zwischenlage stapeln. Einzelne Halbkreise in einer Rachenlehre einspannen (neigen zum Größerwerden)
- Stabile Palette mit gerader Unterlage verwenden
- Vlies in die Zwischenräume (Kratzer)
- Ringsum Kantenschutz
- Teile in Wellpappe einschlagen

Lagerung

- Formteile nur in gleichmäßig klimatisierten Räumen lagern
- Bis zur Verarbeitung auf dem Transportunterbau belassen
- Einseitige Klimatisierung vermeiden
- Teile mit Folie abdecken
- Teile eben lagern

Verarbeitung

- Teile nach Anlieferung auf Transportmittel mindestens 24 h in klimatisierten Räumen lagern
- Teile während der Verarbeitung auf einem dem Werkstück entsprechenden Radius-Unterbau ablagern
- Einseitiges Temperieren vermeiden
- Das Formteil nicht längere Zeit gegen eine kalte Wand stellen oder auf kalten Boden legen bei gleichzeitiger Raumheizung
- Bei einer Lackierung der Sichtseite muss die Rückseite auch lackiert werden
- Die Symmetrie des Materialaufbaues muss gewährleistet sein
- Einseitige Einfräsungen, Nuten, Sacklöcher usw. fördern einen Verzug der Teile
Durch entsprechende rückseitige Entspannungsnuten entgegenwirken