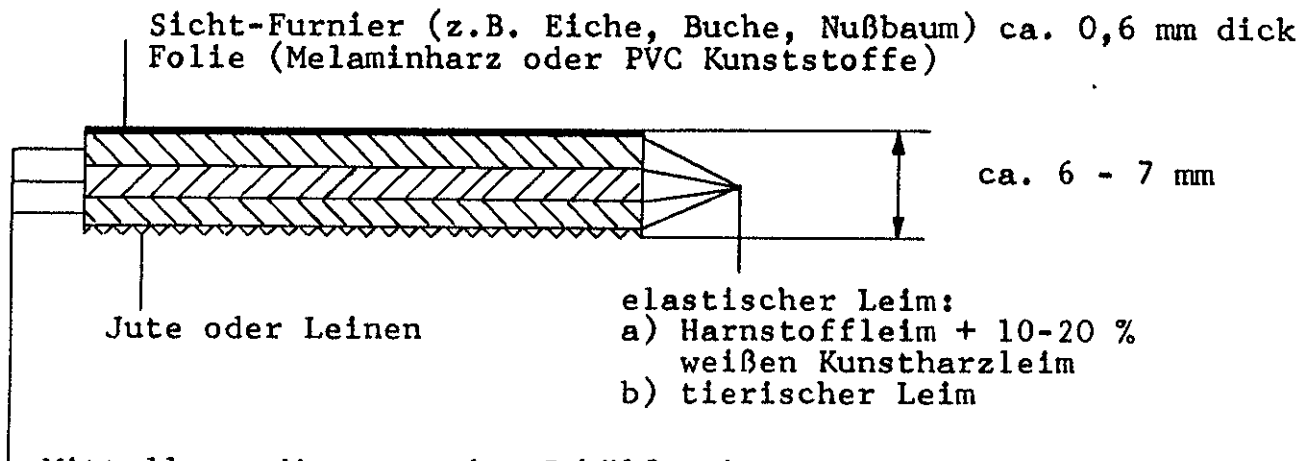


Information über die Herstellung von Holz-Rolladen für Büro- und Tonmöbel

Die Herstellung der Rolladen kann auf verschiedene Art erfolgen. Die folgende Beschreibung zeigt einige Möglichkeiten.

Aufbau der Platten.



Mittellage: Messer- oder Schäl furniere,
3 x 1,8 mm Abachi (Nigeria, Wawa, Samba)
Bei größeren Rolladen sollten die Mittellagen aus 3 x 2,2 mm
Abachi hergestellt werden.

Pressen der Platten mit Sichtfurnier.

Die Furniere mit der Furnierschere zuschneiden und zusammensetzen. Mittellagen in die Leimauftragmaschine geben.

Die Platten sind so zu verpressen, daß die Faserrichtungen der Holzschichten in Messer-Schnittrichtung der Rolladen-Schneidemaschine verlaufen.

Das Verpressen in der Furnierpresse geschieht in einem Arbeitsgang, also mit dem Sicht-Furnier und der Jute.

Im warmen Zustand Platten stapeln und 2 - 3 Tage unter einem Gewicht lagern.

Danach sind die Platten durch Sägen auf das gewünschte Format zu schneiden.

Pressen der Platten mit Folie.

Die Furniere mit der Furnierschere zuschneiden und zusammensetzen. Mittellagen in die Leimauftragmaschine geben.

Die Mittellagen sind so zu verpressen, daß die Faserrichtungen der Holzschichten in Messer-Schnittrichtung der Rolladen-Schneidemaschine verlaufen.

Mittellagen (ohne Folie und Jute) mit der Furnierpresse verpressen. Unmittelbar danach Mittellagen einseitig schleifen, damit die Folie eine ebene Auflage erhält.

Mittellagen erneut in die Leimauftragmaschine geben.

Folie und Jute mit den Mittellagen verpressen.

Danach sind die Platten durch Sägen auf das gewünschte Format zu schneiden.

Einschneiden in der JOSTING Rolladen-Schneidemaschine RS 1300.

Die Leistenbreite ist zu wählen. Bei kleinen Umlenk-Radien in den Möbeln ist eine kleine Leistenbreite (z.B. 8 - 10 mm) zu wählen, damit die Rolladen leicht zu betätigen sind.

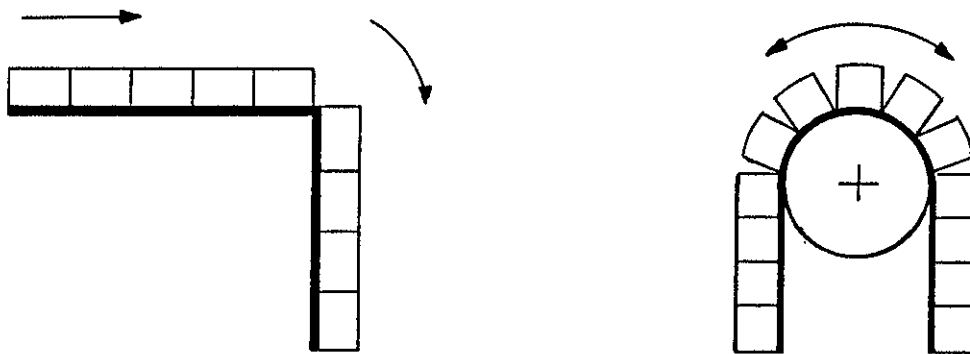
Die Platten werden nacheinander in die Rolladen-Schneidemaschine geführt. An der Auslaufseite kommen die fertig geschnittenen Rolladen aus der Maschine.

Die Einschnitttiefe soll so vorgenommen werden, daß ca. 0,5 mm von der Mittellage ungeschnitten bleibt, damit die Jute auf der Rückseite unbeschädigt bleibt.

Nähere Einzelheiten über die Bedienung der Rolladen-Schneidemaschine finden Sie in der Betriebsanleitung.

Verschiedenes:

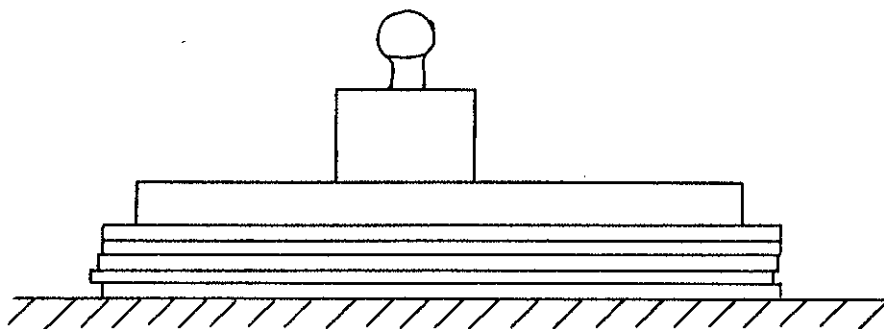
Um eine Leichtgängigkeit der Rolladen zu bekommen, können die einzelnen Leisten unter 90° abgeknickt werden. Eine andere Möglichkeit besteht darin, die Rolladen über eine drehbare Rolle zu ziehen (Skizze).



Die Oberflächenbehandlung der Rolladen (schleifen, beizen, lackieren) wird meistens nach dem Einschneiden vorgenommen.

Die Verarbeitungshinweise der Leim-Hersteller sind zu beachten. Ein Verziehen der Platten wird durch das Einschneiden wieder aufgehoben.

Die Skizze zeigt die richtige Lagerung der Platten und fertigen Rolladen.



G. Josting, Maschinenfabrik
4904 Enger / Westf. - W.-Germany
Postfach 170
Tel. 05224 / 2292
Telex 934 803

Die Angaben sind unverbindlich.