

Kleine Mitteilungen

Kann gebogen gewachsenes Rundholz vor dem Sägen gerade gestreckt werden ?

Im U. S. Forest Products Laboratory in Madison wurde versucht, sehr krumm gewachsene Roteichenstämme vor dem Aufsägen gerade zu biegen. Zwei 5,70 m lange Stämme mit Zapfendurchmessern von rd. 30 cm wurden 48 Stunden in heißes Wasser von 70° C eingelegt. Darauf wurden sie mit der konvexen Seite nach oben in einer Prüfmaschine bis über die Gerade hinaus durchgebogen; nach der Entspannung war die ursprüngliche Durchbiegung von 6,7 cm auf 0 cm und von 19 cm auf 2,54 cm zurückgegangen, wobei beide Stämme einen Riß von rd. 40 cm Länge bekamen. Nach dem Aufschneiden in einzöllige Bretter und Ofentrocknung auf 7,2% Feuchtigkeit blieben die Bretter mehrere Monate in einem ungeheizten Schuppen liegen, bis sie eine Feuchtigkeit von 10,5% angenommen hatten. Die Verformung während dieser Lagerung war mit durchschnittlich 0,5 cm auf 5,70 cm Länge praktisch bedeutungslos. Ein weiterer Stamm, der durch dielektrische Heizung vorbehandelt wurde, brach in der Prüfmaschine. Ein vierter, nicht vorbehandelter Stamm hatte sich nach der Geradbiegung fast auf seine ursprüngliche Krümmung (12,9 cm gegen 15,2 cm) zurückgebogen. Die aufgewandten Energien sind nicht angegeben, und die Wirtschaftlichkeit des Verfahrens wird nicht erörtert.

Berichte 1/56 und 2/56 der Deutschen Gesellschaft für Holzforschung

Bericht 1/56 über die Sitzung des Arbeitsausschusses „Entwicklung und Herstellung von Holzspanplatten“ der Deutschen Gesellschaft für Holzforschung. 21 Seiten, Format A 4, Preis DM 5,40

Bericht 2/56 über die Sitzung des Arbeitsausschusses „Entwicklung und Herstellung von Holzspanplatten“ der Deutschen

Gesellschaft für Holzforschung. 30 Seiten, Format A 4, Preis DM 5,80

Beide Berichte sind zu beziehen durch den Holzforschungsverlag, Stuttgart-S, Danneckerstraße 57.

Die Arbeitsausschüsse „Entwicklung und Herstellung von Holzspanplatten“ und „Entwicklung und Herstellung von Holzspanplatten“ des Fachausschusses „Holztrocknung, Holzverleimung und Holzvergütung“, Gruppe „Holzvergütung“ der Deutschen Gesellschaft für Holzforschung, Obmann Dir. Dr.-Ing. Klauditz, halten jährlich je eine Sitzung ab, in der über Fortschritte in der Forschung auf diesen Gebieten berichtet wird.

In den diesjährigen Berichten sind folgende Fragen behandelt worden:

Bericht 1/56:

Gerald S. Welsh: Aufbau und Aufgaben der Food and Agriculture Organization of the United Nations. — Min.-Dir. z. Vv. Dr. Kummer: Überblick über den wirtschaftlichen Stand der Holzspanplattenherstellung. — Min.-Dirigent z. Vv. Storck: Holzversorgung der Holzspanplattenindustrie. — Dipl.-Ing. Zollinger: Überblick über den europäischen Abfall-Holzmarkt. — Dir. Wilke: Die Herstellung von Faserhartplatten nach dem Halbtrockenverfahren (semidry process).

Bericht 2/56:

Dr.-Ing. W. Klauditz: Übersicht über den technisch-wirtschaftlichen Stand der Herstellung von Holzspanplatten. — Gerald S. Welsh: Aufbau und Aufgaben der Organisation für Ernährung und Landwirtschaft (Food and Agriculture Organization). — Mrs. Wagner: Tätigkeit des Furniture Development Council — London — Verwendung von Holzspanplatten in England. — Dr.-Ing. W. Klauditz u. Dipl.-Ing. H. J. Ulbricht: Weitere Untersuchungen zur Beschleunigung der Verleimung von Holzspänen zu Holzspanplatten in beheizten hydraulischen Pressen. — Prof. Dr. Dr. h. c. L. Pungs u. Prof. Dr. K. Lam-

I. Erzeugung von Sperrholz, Furnieren, Holzspanplatten und Holzspanplatten in den Forstwirtschaftsjahren 1955 und 1956 in cbm

Mitgeteilt vom Bundesministerium für Ernährung, Landwirtschaft und Forsten Abt. V — Forst- und Holzwirtschaft — Bonn

Land	Forstwirtschaftsjahr	Sperrholz				Furniere			Holzfaserplatten ²			Holzspanplatten ³		
		Furnierplatten	Tischlerplatten	Türenplatten	zusammen	aus eig. Rundholz	in Lohn	zusammen	Hartplatten	Dämmplatten	zusammen	unfurniert	furniert	zusammen
Schleswig-Holstein und Hamburg	1955	7 963	9 337	474	17 774	— ¹	27 554	27 554	—	—	—	—	—	—
	1956	6 526	8 758	340	15 624	— ¹	26 201	26 201	—	—	—	—	—	—
Niedersachsen und Bremen	1955	40 999	34 458	37 729	113 186	29 194	460	29 654	—	—	—	57 829	1 324	59 153
	1956	37 435	41 100	33 735	112 270	31 194	555	31 749	—	—	—	72 777	3 099	75 876
Nordrhein-Westfalen	1955	91 519	91 280	64 049	246 848	113 752	22 042	135 794	—	—	—	24 379	5 963	30 342
	1956	85 337	82 310	67 423	235 070	127 518	27 037	154 555	—	—	—	33 037	7 829	40 866
Hessen	1955	25 154	16 794	26 723	68 671	17 834	755	18 589	—	—	—	—	—	— ⁴
	1956	22 136	17 700	26 650	66 486	19 606	574	20 180	—	—	—	—	—	— ⁴
Rheinland-Pfalz	1955	11 140	19 528	26 892	57 560	18 342	196	18 538	—	—	—	8 046	159	8 205
	1956	10 226	19 328	28 470	58 024	17 914	1 102	19 016	—	—	—	41 887	72	41 959
Baden-Württemberg	1955	21 611	23 791	7 683	53 085	41 923	2 466	44 389	—	—	—	5 401	1 488	6 889
	1956	22 072	24 228	11 316	57 616	49 717	1 894	51 611	—	—	—	8 236	248	8 484
Bayern	1955	27 037	57 240	17 225	101 502	23 491	2 187	25 678	—	—	—	39 125	2 484	41 609
	1956	22 771	53 340	22 201	98 312	21 421	3 455	24 876	—	—	—	56 994	3 611	60 605
Bundesgebiet	1955	225 423	252 428	180 775	658 626	244 536	55 660	300 196	93 029	79 480	172 509	134 780	11 418	146 198
	1956	206 503	246 764	190 135	643 402	267 370	60 818	328 188	116 563	99 802	216 365	212 931	14 859	227 790

¹ Die Angaben über die Furniererzeugung aus eigenem Rundholz in Hamburg sind wegen der geringen Zahl der Betriebe mit den Angaben für Niedersachsen und Bremen zusammengefaßt (§ 12 Absatz 3 und 4 Stat. Ges. — BGBl. — 1955 I S. 1514).

² Die Angaben über die Holzspanplattenherzeugung können wegen der geringen Zahl der Betriebe in den einzelnen Ländern nur zusammengefaßt für das Bundesgebiet veröffentlicht werden (§ 12 Absatz 3 und 4 Stat. Ges. — BGBl. 1955 I S. 1514).

³ Eine Erzeugung von Fußbodenplatten ist in den Forstwirtschaftsjahren 1955 und 1956 nicht mehr gemeldet worden.

⁴ Die Angaben über die Holzspanplattenherzeugung in Hessen sind wegen der geringen Zahl der Betriebe mit den Angaben für Rheinland-Pfalz zusammengefaßt (§ 12 Absatz 3 und 4 Stat. Ges. — BGBl. 1955 I S. 1514).