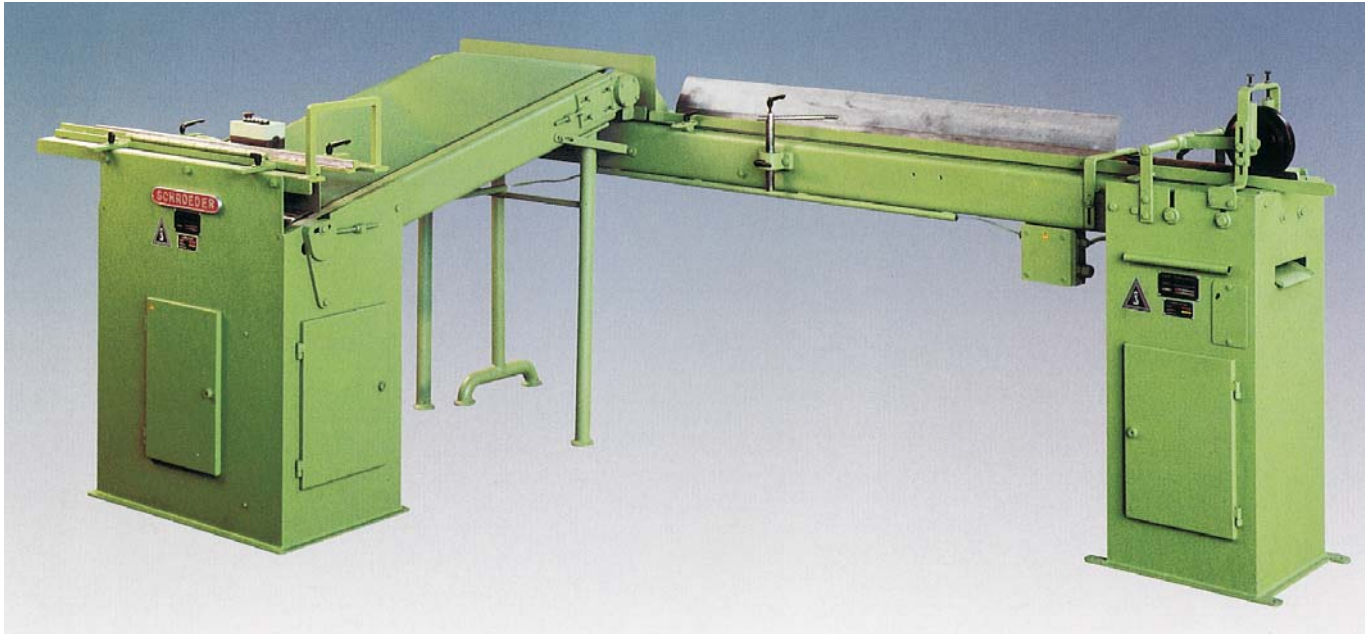


4. Zwischensortierung SV bzw. SV-S



Durch den Einsatz einer Zwischensortierung SV nach der Vorhobelung können die Parkettstäbe um bis zu 30% in die nächst bessere Klasse sortiert werden.

Nach der Bearbeitung (Hobeln) von Ober- und Unterseite kann die Qualität der Stäbe, d.h. insbesondere die Auswahl der späteren Gut-Seite, wesentlich schneller und effektiver beurteilt werden, als im Roh-Zustand.

Hierzu werden die Hölzer nach der Vorhobelmaschine zunächst um die Längsachse gewendet (Gutseite oben). Zur Beurteilung werden die Stäbe dann (langsam) quer gefördert und anschließend vor der Endbearbeitung und Längsprofilierung auf dem zwischenliegenden Transportband noch einmal gewendet.

Die Zwischensortierung SV ist in verschiedenen Längen und Breiten verfügbar, je nach max. Holzlänge und mittlerer Vorschubgeschwindigkeit der Anlage.