



Blatt **INHALT**

- 2 14.1 Allgemeine Bearbeitungshinweise
- 4 14.2 Typische Bearbeitungen auf der Abbundanlage und verwendete Werkzeuge
- 7 14.3 Richtpreise für Abbundleistungen
- 8 14.4 Lagerung auf der Baustelle

© Pollmeier Massivholz GmbH & Co.KG

Pferdsdorfer Weg 6
99831 Creuzburg

Beratung BauBuche für Architekten,
Bauingenieure, Bauherren und
Holzbauunternehmen
T +49 (0)36926 945 560
baubuche@pollmeier.com

Beratung zu Schnittholz, BauBuche,
Pollmeier LVL,
Ansprechpartner für den Handel:
T +49 (0) 36926 945 163
sales@pollmeier.com

14.1 Allgemeine Bearbeitungshinweise

BauBuche ist ein Material mit einer hohen Rohdichte, das hohe Anforderungen an Werkzeuge, Anlagen und Bediener stellt. Bei der Bearbeitung auf Abbundanlagen ist große Sorgfalt geboten.

Lassen Sie Ihre Anlage zu keinem Zeitpunkt unbeaufsichtigt! Insbesondere bei abgenutzten Werkzeugen besteht erhöhte Brandgefahr. Halten Sie deshalb immer einen Feuerlöscher bereit.

Bei großen Fräsern ist stets im Gegenlauf zu fräsen (sonst starke Hitzeentwicklung). Um starke Erwärmung zu verhindern, sind höhere Vorschübe bei geringerer Zustellung zu nutzen. Wechseln Sie ihre Werkzeuge rechtzeitig sobald sich der Vorschub verlangsamt.

Folgende Werkzeugparameter wurden mit der K2i getestet und sind für die Bearbeitung von BauBuche geeignet:

Art	Werkzeug	Durchmesser [mm]	Stärke [mm]	Zustellung [mm]		Geschwindigkeiten [mm/s]			Drehzahl [U/min]
				/ Zerspanfläche [mm ²]	Nutzlänge [mm]	Vorschub	Eintauchen	Austauschen	
Säge	Sägeblatt	800	6	160		150	120	200	1500
Fräser	Walzenfräser	300	60	2000		120	120	300	4000
	HSS Fingerfräser	40		800	160	40	40	200	4000
	Schwalbenschwanzfräser 15°	45	60	1680	28	40	40	200	4000
Bohrer	HSS G-Lang	alle		45			35	120	1800

Folgende Werkzeuge sind Empfehlungen für die Abbundanlage Oikos 12 mit 25 kW-Spindel und haben keine allgemeine Gültigkeit für andere Abbundanlagen:

Art	Werkzeug	Durchmesser [mm]	Stärke [mm]	Zustellung [mm]	Nutzlänge			Vorschub [mm/min]		Drehzahl [U/min]
					axial	radial	beidseitig	in X und Y	in Z	
Säge	Sägeblatt	500	5	voll	100	160	310	6000	3200	2700
Fräser	VHM Fingerfräser	30		25	150		260	3500	1500	14000
	VHM Fingerfräser	20		21	85		160	3500	1500	16000
	WP Fingerfräser	20		21	50		90	3000	1500	14000
	WP Scheibenfräser	350	58	20	130	140		6500	2000	3500
	WP Hobelkopf	80	80	20	140			8000	2000	8000
	WP Schwalbenschwanzfräser 15°	25	40	voll	28			3500	1500	14000
Bohrer	Mehrzweckbohrer	8		60	160		300	2000	2000	1750
	HM-bestückt	10		25	160		300	2000	2000	1800
		12		25	160		300	2000	2000	1800
		16		40	160		300	2000	2000	2600
		18		40	160		300	2000	2000	2600
		20		40	160		300	2000	2000	2600

Die nachfolgenden Werkzeugtypen sind im Allgemeinen für die Bearbeitung von BauBuche auf Abbundanlagen geeignet:

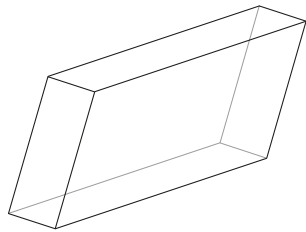
- _ HSS-Bohrer (speziell: Typ »G-Lang« von Famag)
- _ Fisch® Mehrzweckbohrer
- _ Fisch® Schlangenbohrer »Elite«
- _ HM-Sägeblätter
- _ VHM-Fräser
- _ HSS-Fräser
- _ WP-Fräser (möglichst kleine Wendeschneidplatten)

Sämtliche Bohrer können Sie über Kanne Werkzeugtechnik GmbH beziehen (www.kanne-werkzeuge.de).

Sehr gute Erfahrungen wurden zudem mit Bohraggregaten mit Druckluftnutzung und den dazu passenden Bohrern gemacht. Bei der Kzi von Hundegger ist das beispielsweise das Universalbohrgerät in Verbindung mit Tieflochbohrern von Gühring (Einlippenbohrer EB80 oder Zweilippenbohrer ZB80 mit gelötetem HM-Kopf). Bitte wenden Sie sich diesbezüglich an den Hersteller Ihrer Abbundanlage.

14.2 Typische Bearbeitungen auf der Abbundanlage und verwendete Werkzeuge

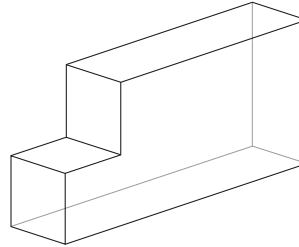
(schräger) An-/Abschnitt



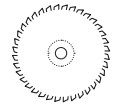
Werkzeug
Sägeblatt



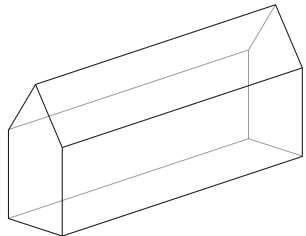
Firstblatt



Werkzeug
Sägeblatt



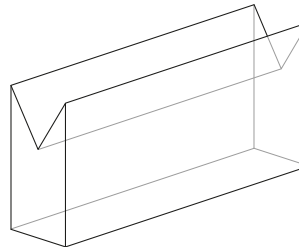
Gratschnitt



Werkzeug
Sägeblatt



Kehlschnitt



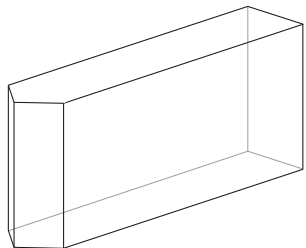
Werkzeug
Sägeblatt



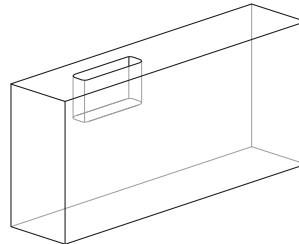
Restriktionen
max. 160 mm Schnitttiefe (Diagonale)

Restriktionen
max. 160 mm Schnitttiefe (Diagonale)

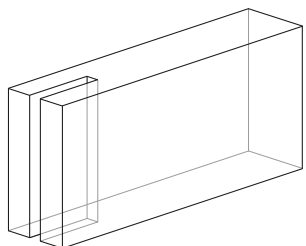
Hexenschnitt



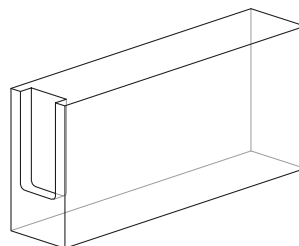
Schlitz



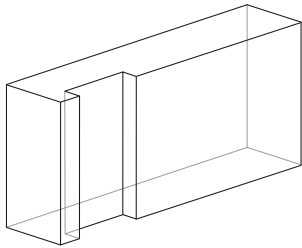
Schlitz stirnseitig



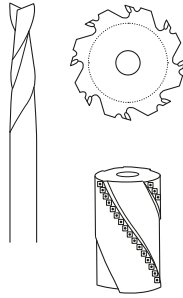
Stirnnut



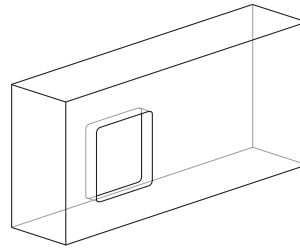
Blatt



Werkzeug
Fingerfräser
Scheibenfräser
Hobelkopf



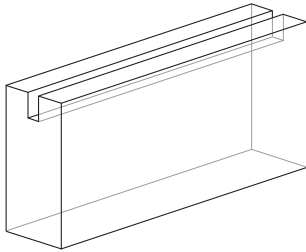
Tasche



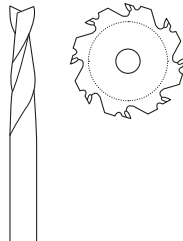
Werkzeug
Fingerfräser



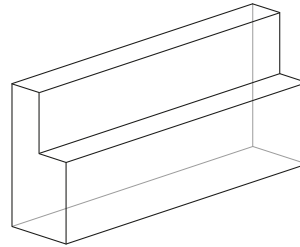
Nut



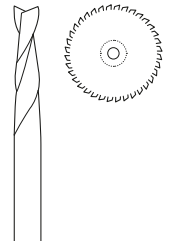
Werkzeug
Fingerfräser
Scheibenfräser



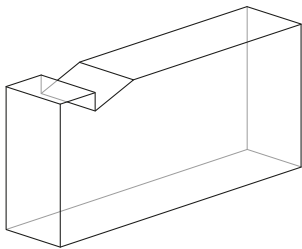
Falz



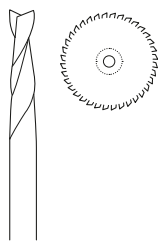
Werkzeug
Fingerfräser
Sägeblatt



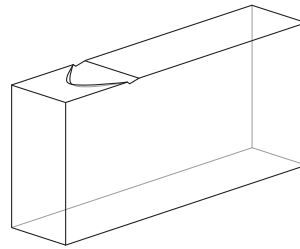
Kerve



Werkzeug
Fingerfräser
Sägeblatt



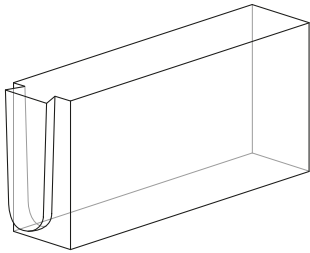
Herzkerve



Werkzeug
Fingerfräser



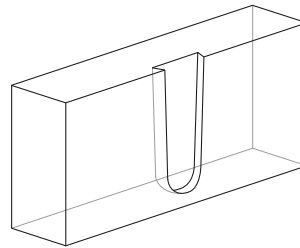
Schwalbenschwanz (-zapfen)



Werkzeug
Schwalbenschwanz-
fräse



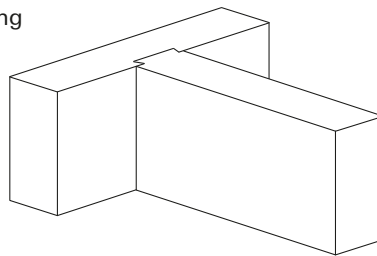
Schwalbenschwanznut



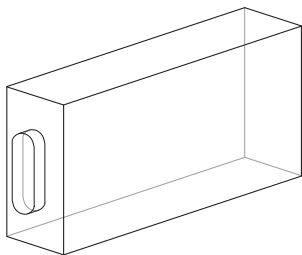
Werkzeug
Schwalbenschwanz-
fräse



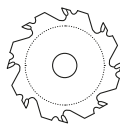
Fertige Schwalbenschwanzverbindung



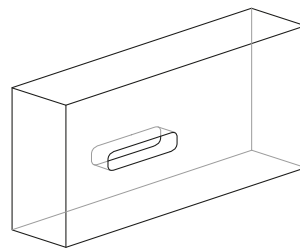
Zapfen



Werkzeug
Scheibenfräser



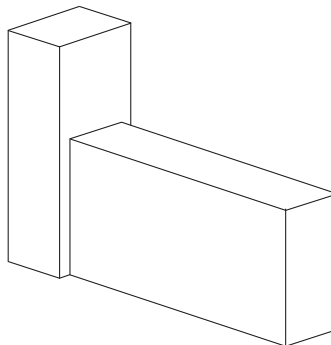
Zapfenloch



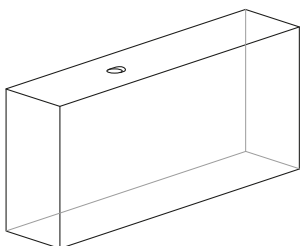
Werkzeug
Fingerfräser



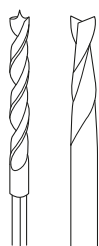
Fertige Zapfenverbindung



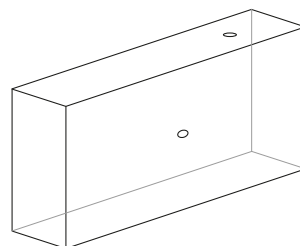
Durchgangsbohrung



Werkzeug
Bohrer
Fingerfräser



Sackloch



Werkzeug
Bohrer
Fingerfräser



14.3 Richtpreise für Abbundleistungen

Die Richtpreise wurden von Pollmeier aus eigenen Erfahrungen kalkuliert. Dabei handelt es sich um Durchschnittswerte bezogen auf den Abbund von Standarddimensionen entsprechend Produktdatenblatt. Bitte beachten Sie, dass der Preis von den nachfolgenden Faktoren abhängig ist:

- _ Länge der Bauteile
- _ Anzahl der (verschiedenen) Bearbeitungen
- _ Art der Bearbeitung
- _ Größe der Bearbeitung
- _ Anzahl der Werkzeugwechsel

Richtpreistabelle

Querschnittsgruppe [BxH in cm²]

Gruppe	von	bis	Preis pro m ³ [€]	Der tatsächliche Preis kann erheblich vom Richtpreis abweichen.
1	40	100	300,-	
2	101	150	225,-	
3	151	500	100,-	
4	501	3750	80,-	

Querschnittsgruppenzuordnung [mm]

Höhe	80	120	160	200	240	280	320	360	400	440	480	520	560	600	640	680	720	760	800	840	880	920	960	1000	1040	1080	1120	1160	1200	1240	
50	1	1	1	1	2	2	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3															
60	1	1	1	2	2	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3															
80	1	1	2	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	4	4															
100	1	2	3	3	3	3	3	3	3	3	3	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4
120	1	2	3	3	3	3	3	3	3	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4
140	2	3	3	3	3	3	3	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4
160	2	3	3	3	3	3	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4
180	2	3	3	3	3	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4
200	3	3	3	3	3	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4
220	3	3	3	3	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4
240	3	3	3	3	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4
260	3	3	3	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4
280	3	3	3	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4
300	3	3	3	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4

Breite

14.4 Lagerung auf der Baustelle

BauBuche hat größere Quell- und Schwindmaße als Nadelholz. Insbesondere im Bereich von Hirnholzanschnitten (Balkenenden, Versätze, Einschnitte, Löcher etc.) kann der Kontakt mit Feuchtigkeit zu erheblichem Quellen des Querschnitts führen. Darüber hinaus führt der Kontakt mit Feuchtigkeit zur Fleckenbildung. Deshalb wird ausdrücklich empfohlen, BauBuche unmittelbar nach dem Abbund mit einem Schutzanstrich zu versehen, welcher die Feuchtigkeitsaufnahme verzögert und einen Feuchteschutz bei Lagerung und Montage gewährleistet.

Entsprechende Beschichtungssysteme einschließlich Beratung erhalten Sie von der Koch und Schulte GmbH & Co. KG (www.kochundschulte.de). Weitere Informationen dazu finden Sie auch in Broschüre »Holzschutz & Oberflächenbehandlung« (www.pollmeier.com/de/service/downloads-im-ueberblick/Broschueren.html).

Während der Lagerung auf der Baustelle dürfen die BauBuche-Bauteile keinen Bodenkontakt haben. Es wird empfohlen, die Bauteile auf Stapelhölzer zu legen, die Transportverpackung zu entfernen (Gefahr der Schwitzwasserbildung) und die Bauteile neu abzudecken. Achten Sie dabei auf eine gute Belüftung, ausreichenden Schutz gegen Bewitterung, Verschmutzung und Umkippen.

