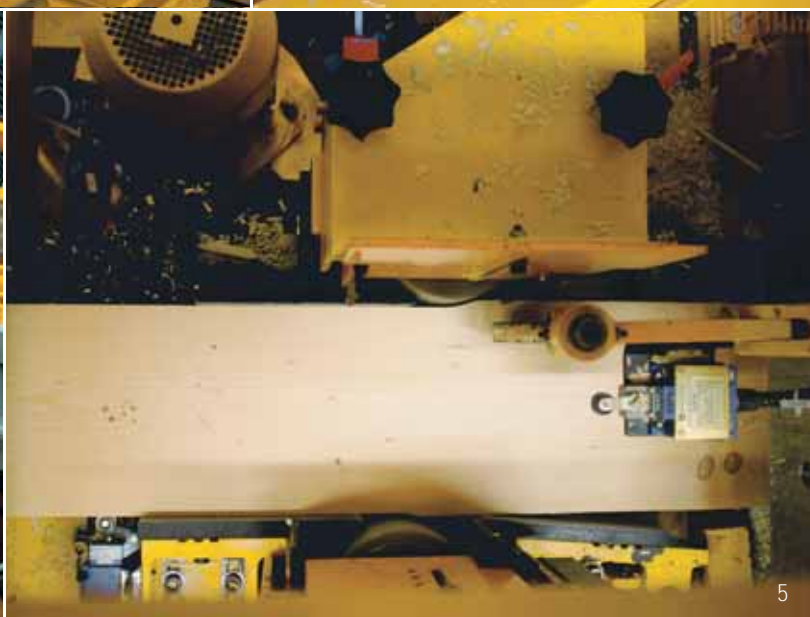
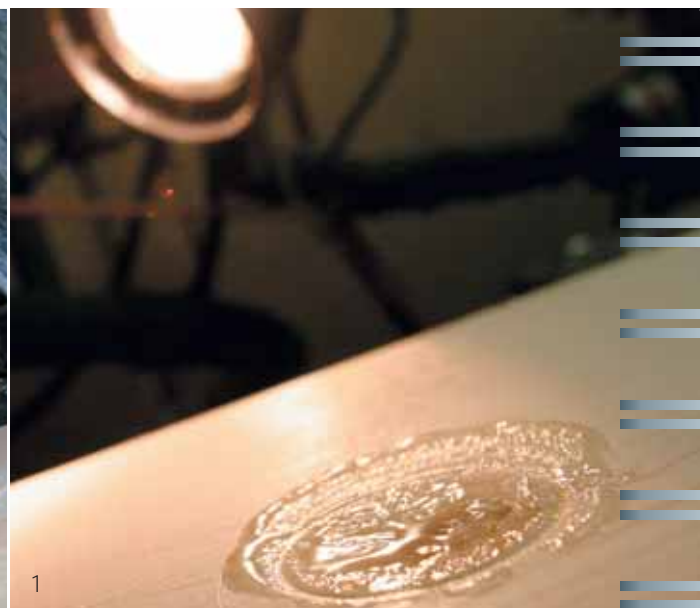




 LIGNATUR®

WORKBOOK

A glance at production
Einblick in die Produktion
Coup d'œil sur la production
Uno sguardo alla produzione



1
The timber delivered by the saw mill has been dried to 10±2% and calibrated. We sort it according to different qualities. At this point healthy knots are glued in to meet quality specifications A and N for visible areas.

2
The raw material is put aside in packets of three different qualities for slat production. A vacuum destacker takes the slats layer by layer and feeds them to the marking station.

3
After visual sorting, the timber is automatically checked for moisture content. Slats that are not within the permissible range are automatically sorted out. A mitre saw cuts the slats to size.

4
Finger jointing makes an endless slat which we then cut according to customer specifications.

5
Before gluing the elements, each slat is planed on all four sides.

6
A specified amount of glue is applied at the gluing station.

1
Das vom Sägewerk gelieferte, technisch auf 10±2% getrocknete und kalibrierte Holz sortieren wir nach verschiedenen Qualitäten. Hier werden für die Sichtqualitäten A und N gesunde Äste durch Einleimen fixiert.

2
Das Rohmaterial wird paketweise in drei verschiedenen Qualitäten für die Lamellenproduktion bereitgestellt. Lagenweise entnimmt die Vakuumentstapelung die Lamellen und führt sie der Markierstation zu.

3
Nach der visuellen Sortierung erfolgt eine automatische Holzfeuchtekontrolle. Lamellen, die nicht im zulässigen Bereich sind, werden automatisch aussortiert. Die Kappsäge schneidet die Lamellen zu.

4
Durch die Keilzinkenverbindung der Lamellen entsteht eine Endloslamelle, die wir auf Auftragslänge kapfen.

5
Vor der Verleimung der Elemente hobeln wir die einzelne Lamelle vierseitig.

6
Bei der Leimstation erfolgt der kontrollierte Leimauftrag.

1
Le bois livré par la scierie, séché techniquement à 10±2% et calibré est trié en plusieurs catégories de qualité. Dans le cas des qualités apparentes A et N, les nœuds sains sont fixés par collage.

2
La matière première est préparée pour la production de lames en paquets de trois qualités différentes. Le dispositif de désempilage sous vide prélève les lames et les transporte vers la station de marquage.

3
Un contrôle automatique de la teneur en eau du bois est effectué à la suite du tri visuel. Les lames qui ne se trouvent pas dans la plage admissible sont automatiquement mises de côté. La tronçonneuse coupe les lames à longueur.

4
L'aboutage crée une lame sans fin qui est coupée à la longueur commandée.

5
Nous rabotons les lames sur chacune des quatre faces avant l'encollage.

6
L'application contrôlée de la colle est réalisée en station d'encollage.

1
Il legno fornito dalle segherie, tecnicamente essiccato e calibrato al 10±2%, viene smistato in base alle diverse proprietà. Per garantire la massima qualità a livello estetico, i nodi sani vengono fissati mediante colla.

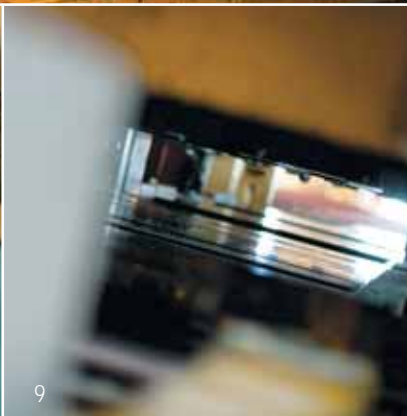
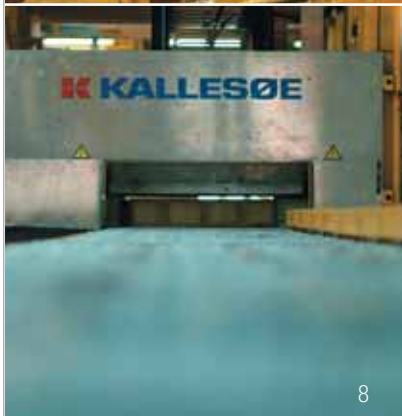
2
Il materiale grezzo viene suddiviso in tre diverse qualità per la produzione delle lamelle e imballato. Il sistema di disimpilamento a vuoto prende le lamelle e le conduce alla stazione di marcatura.

3
Dopo lo smistamento visivo avviene un controllo automatico dell'umidità del legno. Le lamelle che non si trovano nel campo ammesso vengono automaticamente espulse. La sega taglia quindi le lamelle.

4
Con il giunto a pettine delle lamelle si ottiene una lamella continua che viene troncata alla lunghezza necessaria.

5
Prima di incollare gli elementi, le singole lamelle vengono piallate sui quattro lati.

6
L'ordine di incollaggio controllato viene eseguito presso la stazione di incollaggio.



7
At a further station the elements are joined together manually. This allows us to meet individual and very different requirements. This is also where insulations are built in.

8
In the high-frequency press, a pulsing procedure hardens the glued joints.

9
Surface finishes and grooves and chamfers are made with the four-side planning machine.

10
After profiling, the surface of the visual side is inspected. Here the previous gluing in of knots results in a very homogenous wood surface.

11
A painter applies any required coatings of moisture proofing or glaze at the factory.

12
The CNC-controlled Lignamatic trims the elements true to dimension. Angle cuts, lap joints, circular cutouts, and acoustics perforations are just a few examples of what the Lignamatic can do.

13
Completed orders are sorted into packages, wrapped in stretch foil, labelled and set aside ready for loading onto lorries.

7
Am Legeplatz fügen wir die Elemente manuell zusammen. Dadurch können wir Wünsche individuell und vielseitig umsetzen. Hier werden auch Isolationen eingebaut.

8
In der Hochfrequenzpresse härten die Leimfugen im Taktverfahren aus.

9
Mittels der Vierseitenhobelmaschine entstehen Oberflächenfinish sowie Nuten und Fasen.

10
Im Anschluss an die Profilierung erfolgt die Oberflächenkontrolle der Sichtseite. Durch das vorgängige Einleimen der Äste resultiert eine sehr homogene Holzoberfläche.

11
Der Maler bringt allfälligen Feuchteschutz oder Lasuren bereits werkseitig auf.

12
Die CNC-gesteuerte Lignamatic bindet die Elemente massgenau ab. Winkelschnitt, Ausblattung, kreisrunder Ausschnitt, Akustiklochung sind einige Möglichkeiten, über die die Lignamatic verfügt.

13
Fertig produzierte Aufträge werden nach Montagereihenfolge paketweise mit Stretchfolie eingewickelt, beschriftet und für die Verladung auf die LKWs bereitgelegt.

7
Les éléments sont assemblés à la main au poste de pose. De ce fait, nous pouvons répondre à des souhaits individuels et diversifiés. Des isolations sont également introduites au cours de cette phase de production.

8
Les joints de colle durcissent dans la presse à haute fréquence.

9
La finition de la surface avec, par exemple, des rainures et des chanfreins, est exécutée à l'aide de la raboteuse quatre faces.

10
Le contrôle de la surface apparente a lieu à la suite du rabotage. Grâce au collage préalable des nœuds, le bois offre une surface extrêmement homogène.

11
Dans notre usine, le peintre applique une éventuelle protection contre l'humidité ou des lasures.

12
La Lignamatic à commande numérique, taille les éléments aux dimensions prescrites. Coupes d'équerre, entailles, découpes circulaires, entailles acoustiques ne sont que quelques-unes des possibilités qu'offrent la Lignamatic.

13
Une fois l'usinage terminé, les commandes produites sont emballées par paquets dans une feuille élastique suivant l'ordre de priorité du montage puis sont étiquetées et enfin prêtes pour le chargement sur le camion.

7
Gli elementi vengono assemblati manualmente nel posto di posa per poter soddisfare le diverse esigenze individuali. Qui vengono montati anche gli isolamenti.

8
Nella pressa ad alta frequenza le fughe di colla vengono indurite con un procedimento cadenzato.

9
Mediante la pialla a quattro lati vengono effettuate le rifiniture superficiali, le scanalature e i biselli.

10
Dopo l'esecuzione dei profili avviene il controllo della superficie del lato a vista. Grazie al precedente incollaggio dei rami, la superficie del legno risulta molto omogenea.

11
Il decoratore applica già in fabbrica eventuali protezioni dall'umidità o flatting.

12
La Lignamatic a controllo numerico lega gli elementi con la massima precisione, a seconda delle dimensioni. Sezione angolare, sfogliamento, sezione circolare e foratura acustica sono solo alcune delle possibilità offerte da Lignamatic.

13
Gli ordini finiti, avvolti in pacchetti con una pellicola in stretch in base alla sequenza di montaggio ed etichettati sono pronti per essere caricati sui camion per la spedizione.



6th edition
6. Auflage
6^{ème} édition
6^a edizione

Lignatur AG
Herisauerstrasse 30
CH-9104 Waldstatt

T +41(0)71 353 04 10
F +41(0)71 353 04 11
info@lignatur.ch

www.lignatur.ch