

Merkblatt Nr. 1-4-06/D

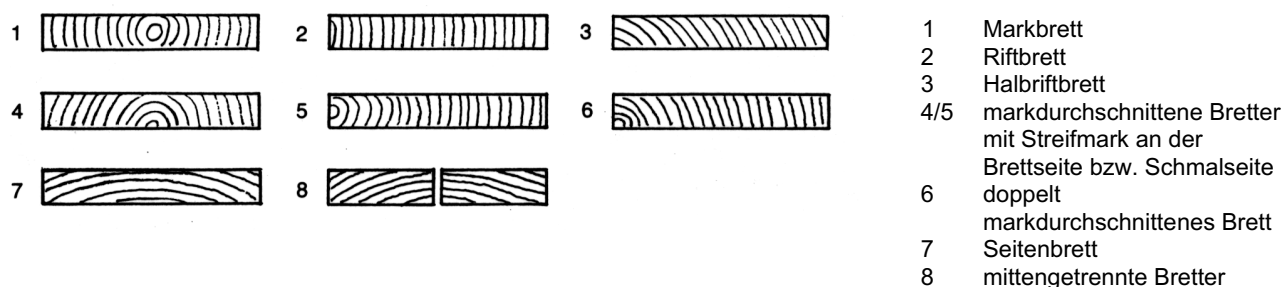
Mittengenrennt / Rift-Halbrift

Problematik

Häufig werden die Begriffe 'Rift-Halbrift' und 'mittengenrennt' zu wenig klar unterschieden.

Begriffe

Nach Norm SIA 265/1 gilt:



Mittengenrennt

• Kundenwunsch

Der Kunde will keine Seitenbretter, die sich breitseitig durchbiegen ('schüsseln') oder Markbretter, die sich in der Längsachse verdrehen. Gewünscht wird eine Ware - beispielsweise für eine Aussenbekleidung oder für Bodenriemen - die bei Feuchtigkeitsschwankungen formstabiler bleibt, was für mittengenrennte Ware zutrifft.

• Branchenstandard

Marktüblich - und in grösseren Mengen lieferbar - sind doppelbreite Rohhobler, etwa in folgender Dimension: 24 x 200 mm. Diese werden auf 24 x 99 mm getrennt und auf die Dimension 20 x 85 mm gehobelt. Breiten von 100 - 130 mm können ebenfalls produziert werden. Darüber hinausgehende Breiten sind nur unter grossem Aufwand herzustellen.

Die Lieferungen enthalten vor allem Hobelwaren, wie sie in den Zeichnungen 2, 3, 5, 6 und 8 abgebildet sind. Bei vereinzelt Brettern kann das Herz auch seitlich im Brett vorkommen. Die Gesamtheit dieser Ware ist als 'mittengenrennte Bretter' zu qualifizieren.

'Mittengenrennt' wird aus breiter Rohware hergestellt. Gegenüber den VSH-Sortiervorschriften sind grössere Äste - insbesondere Flügeläste - zugelassen.

Rift-Halbrift

• Kundenwunsch

Hochwertige Hobelware, die sich annähernd formstabil verhält.

• Branchenstandard

Der Säger muss einen Spezialschnitt produzieren oder aus Mittelbrettern ausschliesslich die Seitenfriesen verwenden. Rift-Bretter haben gerade Jahrringe aufzuweisen, bei Halbrift-Brettern darf die Neigung der Jahrringe nicht mehr als 45 Grad sein (Abbildungen 2 und 3 oben). Die Produktion ist aufwendig und die Ausbeute gering. Dementsprechend hoch ist auch der Preis. Die üblichen Bretter sind 8 - 13 cm breit.