

Sortierung von Holz nach der TragfähigkeitTeil 3: Sortiermaschinen für Schnittholz,
Anforderungen und Prüfung**DIN**
4074-3

ICS 79.040; 79.120.10

Ersatz für
DIN 4074-3:1989-09

Strength grading of wood —
Part 3: Grading machines for sawn timber, requirements and testing

Classement des bois suivant leur resistance —
Partie 3: Machines de classement pour bois scié, exigences et essais

Vorwort

Diese Norm wurde vom Arbeitsausschuss NHM AA 1.7 „Bauholz, Güte“ erarbeitet.

DIN 4074 „Sortierung von Holz nach der Tragfähigkeit“ besteht aus:

- Teil 1: Nadelschnittholz
- Teil 2: Nadelrundholz
- Teil 3: Sortiermaschinen für Schnittholz, Anforderungen und Prüfung
- Teil 4: Nachweis der Eignung zur maschinellen Schnittholzsortierung
- Teil 5: Laubschnittholz

Änderungen

Gegenüber DIN 4074-3:1989-09 wurden folgende Änderungen vorgenommen:

- a) Titel geändert;
- b) redaktionell überarbeitet.

Frühere Ausgaben

DIN 4074-3: 1989-09

Fortsetzung Seite 2 bis 4

Normenausschuss Holzwirtschaft und Möbel (NHM) im DIN Deutsches Institut für Normung e.V.

1 Anwendungsbereich

Diese Norm legt Anforderungen und Prüfungen für Maschinen zur Sortierung von Schnittholz nach DIN 4074-1 und DIN 4074-5 fest.

Zweck dieses Verfahrens ist, die einwandfreie Arbeitsweise dieser Sortiermaschinen sicherzustellen.

2 Normative Verweisungen

Diese Norm enthält durch datierte oder undatierte Verweisungen Festlegungen aus anderen Publikationen. Diese normativen Verweisungen sind an den jeweiligen Stellen im Text zitiert, und die Publikationen sind nachstehend aufgeführt. Bei datierten Verweisungen gehören spätere Änderungen oder Überarbeitungen dieser Publikationen nur zu dieser Norm, falls sie durch Änderung oder Überarbeitung eingearbeitet sind. Bei undatierten Verweisungen gilt die letzte Ausgabe der in Bezug genommenen Publikation (einschließlich Änderungen).

DIN 4074-1, *Sortierung von Holz nach der Tragfähigkeit — Teil 1: Nadelschnittholz*.

DIN 4074-5, *Sortierung von Holz nach der Tragfähigkeit — Teil 5: Laubschnittholz*.

3 Anforderungen

3.1 Das zu sortierende Holz darf durch den Sortiervorgang nicht geschädigt werden (z. B. durch zu hohen Querdruck infolge Maßtoleranzen, durch zu große Durchbiegung bzw. Belastung).

3.2 Der jeweilige Einfluss der Holzart, der Holzmaße, der Holzoberfläche, der Holzfeuchte, der Holztemperatur, der Durchlaufgeschwindigkeit und anderer Einflussgrößen auf die Messwerte muss nachgewiesen werden.

3.3 Die Sortiermaschine muss die aus einzelnen Messwerten berechneten Sortiergrößen mit voreingestellten Grenzwerten vergleichen können.

3.4 Bei einer 5-maligen Wiederholung des Sortiervorgangs unter sonst gleichen Bedingungen dürfen die Sortiergrößen nicht mehr als 5 % voneinander abweichen.

3.5 Die Holzzuführ- und -abfuhrvorrichtungen müssen so gestaltet sein, dass eine innerhalb zugelassener Grenzen vorhandene Verformung des Holzes keinen wesentlichen Einfluss auf das Messergebnis hat.

3.6 Für sämtliche Messgrößen müssen einfach bedienbare Kalibriereinrichtungen vorhanden sein. Es muss gezeigt werden, dass die vorhandenen Kalibriermaßnahmen und -häufigkeiten ausreichend sind.

3.7 Die Vorrichtung zur Einstellung der Klassengrenzwerte muss gegen zufällige Bedienung gesichert sein. Die eingestellten Werte müssen unabhängig von der Einstellvorrichtung angezeigt werden.