

Høvling av trelast

Ved høvling bearbeides treet med en skarp egg, og hensikten er å få bestemte profiler og en jevn og fin overflate. Industrihøvler har mange roterende freser, hver med et antall høvelstål. De første fresene avvirker ganske mye, de avretter kuv og skjeve vinkler og høvler ned eventuelle overmål. For justerhøvlet last stopper bearbeidingen her. Etterfølgende freser skal gi not og fjør og ønskede profiler til paneler o.l., samt finhøvle rettsiden.

Trefibrene skal skjæres over i et mest mulig rent snitt. Eggen må være lynende skarp og treffe treet i riktig vinkel. Matchastigheten må være tilpasset rotasjonshastighet og antall høvelstål i hver fres. Hvert høvelstål må rekke nøyaktig like langt ut fra akselen. Og innstillingene må tilpasses det treet som skal høvles: Treslag, nedtørking, forskjell i hardhet mellom ved og kvist og trestruktur for øvrig.

- Eggen må være skarp, likevel sløves den etter hvert under bruk. En sløv egg river i fibre. Når overflaten senere fuktes opp, f.eks. av en vannbasert lakk eller av lim, får vi fiberreising.
- Eggvinkelen. En tynn egg skjærer godt, særlig i løst tre. Alle våre bartrær har temmelig harde kvister og trenger derfor god tykkelse på eggen.
- Kvister. Gran er kjent for å ha hardere og sprøere kvist enn furu. Sitkagran har spesielt stor forskjell i hardhet mellom kvist og vanlig ved. Løvtrevirke har ofte mindre forskjell. Med stor kontrast i hardhet blir det vanskelig å finne en god tannform og få en jevnt høvlet overflate.
- Motved. Bartrevirke har noe motved rundt kvistene. Løvtrevirke kan ha svært uregelmessig fiberretning i et stort felt rundt kvistene. Motved kan gi utrivning av fibre, særlig ved høy matchastighet eller tykke spon. Med håndholdte høvler er det svært krevende å høvle motved.
- Komprimering. Hvis klaringsvinkelen blir for liten, f.eks. at det er slipt/brynet en liten motegg, vil fibre bli komprimert. Komprimerte fibre vil svulle ved oppfukning. På håndholdte høvler er det plent umulig å få høvelen til å bite hvis det er blitt "hæl" på stålet.
- Kutterslag. Kutterslagene blir synlige som bølger hvis det er for stor framming. Profiler er særlig utsatt, fordi det oftest er færre høvelstål på profilkuttere.
- Tørking. Det er mer krevende å høvle tre tørket ned under 15-18 %. Eller hvis treet brukes ved en annen fuktighet enn det er høvlet, vil det oppstå nye deformasjoner, og særlig i forbindelse med tverrved og kvist.
- Vridd og deformert tre. Er treet svært vridd, kuvet eller har tverrkrok, kan det være nødvendig å høvle i to omganger for å få god anleggsflate og hindre fastkjøring.

Referanser:

Treteknisk håndbok (Teknisk håndbok 4), og Forbedring av høvlingskvalitet gjennom modifisering av høvlingsverktøy (Rapport 55); henvendelse treeteknisk.no.

17.09.14 PGj