

(12) **Österreichische Patentanmeldung**

(21) Anmeldenummer: A 50694/2022 (51) Int. Cl.: **B27M 1/08** (2006.01)
(22) Anmeldetag: 09.09.2022 **B65G 47/29** (2006.01)
(43) Veröffentlicht am: 15.11.2023 **B27C 5/06** (2006.01)

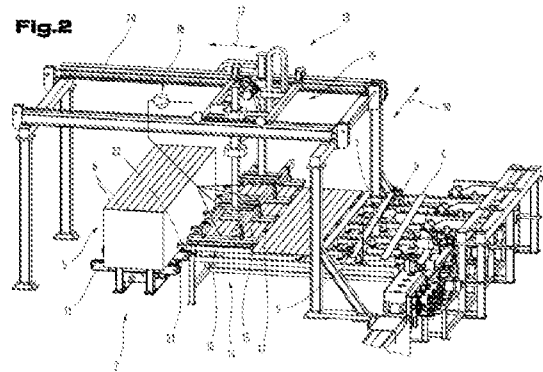
(56) Entgegenhaltungen:
WO 2020035236 A1
US 2022177241 A1
US 2009014282 A1

(71) Patentanmelder:
Fill Gesellschaft m.b.H.
4942 Gurten (AT)

(74) Vertreter:
Anwälte Burger und Partner Rechtsanwalt
GmbH
4580 Windischgarsten (AT)

(54) **Holzlamellenhandlingsanlage, sowie ein Verfahren zum Betreiben der Holzlamellenhandlingsanlage**

- (57) Die Erfindung betrifft eine Holzlamellenhandlingsanlage (1) umfassend:
- einen ersten Bandförderer (21) zum Fördern einer Holzlamellenlage (5) in einer ersten Förderrichtung (12);
 - eine Bereitstellstation (2) zum Bereitstellen der Holzlamellenlage (5);
 - ein Transfermittel (13) zum Abnehmen der Holzlamellenlage (5) von der Bereitstellstation (2) und zum Auflegen der Holzlamellenlage (5) auf den ersten Bandförderer (21);
 - ein Abzugsbandförderer (24, 25, 26) zum Vereinzeln von Holzlamellen (6) der am ersten Bandförderer (21) aufgenommenen Holzlamellenlage (5), wobei der Abzugsbandförderer (24, 25, 26) und der erste Bandförderer (21) mit unterschiedlichen Fördergeschwindigkeiten betreibbar sind;
 - eine Ausrichtstation (3) mit zumindest zwei in der Lamellenlängsrichtung (10) zueinander beabstandete Ausrichtelemente (34, 35), wobei die Ausrichtelemente (34, 35) in die Abzugsbandaufnahmeebene (31) einbringbar sind, wobei die Ausrichtelemente (34, 35) von der Abzugsbandaufnahmeebene (31) entfernbar sind, um ein Weiterfördern der Holzlamellen (6) mittels des Abzugsbandförderers (24, 25, 26) zu ermöglichen.



Zusammenfassung

Die Erfindung betrifft eine Holzlamellenhandlingsanlage (1) umfassend:

- einen ersten Bandförderer (21) zum Fördern einer Holzlamellenlage (5) in einer ersten Förderrichtung (12);
- eine Bereitstellstation (2) zum Bereitstellen der Holzlamellenlage (5);
- ein Transfermittel (13) zum Abnehmen der Holzlamellenlage (5) von der Bereitstellstation (2) und zum Auflegen der Holzlamellenlage (5) auf den ersten Bandförderer (21);
- ein Abzugsbandförderer (24, 25, 26) zum Vereinzeln von Holzlamellen (6) der am ersten Bandförderer (21) aufgenommenen Holzlamellenlage (5), wobei der Abzugsbandförderer (24, 25, 26) und der erste Bandförderer (21) mit unterschiedlichen Fördergeschwindigkeiten betreibbar sind;
- eine Ausrichtstation (3) mit zumindest zwei in der Lamellenlängsrichtung (10) zueinander beabstandete Ausrichtelemente (34, 35), wobei die Ausrichtelemente (34, 35) in die Abzugsbandaufnahmeebene (31) einbringbar sind, wobei die Ausrichtelemente (34, 35) von der Abzugsbandaufnahmeebene (31) entfernbar sind, um ein Weiterfördern der Holzlamellen (6) mittels des Abzugsbandförderers (24, 25, 26) zu ermöglichen.

Fig. 2

Die Erfindung betrifft eine Holzlamellenhandlinganlage, sowie ein Verfahren zum Betreiben der Holzlamellenhandlinganlage.

Die EP0375807A1 offenbart ein Verfahren und eine Vorrichtung zum Herstellen von Holzlamellen aus Schnittholz. Das Handling der Holzlamellen ist in einer Vorrichtung, wie sie in der EP0375807A1 beschrieben ist, nur mit unzureichender Genauigkeit möglich.

Aufgabe der vorliegenden Erfindung war es, die Nachteile des Standes der Technik zu überwinden und eine verbesserte Holzlamellenhandlinganlage, sowie ein Verfahren zum Betreiben der Holzlamellenhandlinganlage zur Verfügung zu stellen.

Diese Aufgabe wird durch eine Vorrichtung und ein Verfahren gemäß den Ansprüchen gelöst.

Erfindungsgemäß ist eine Holzlamellenhandlinganlage ausgebildet. Die Holzlamellenhandlinganlage umfasst:

- einen ersten Bandförderer mit einer Aufnahmeebene zur Aufnahme einer Holzlamellenlage und zum Fördern der Holzlamellenlage in einer ersten Förderrichtung quer zu einer Lamellenlängsrichtung;
- eine Bereitstellstation zum Bereitstellen einer Holzlamellenlage oder eines Stapels von mehreren übereinander angeordneten Holzlamellenlagen;
- ein Transfermittel zum Abnehmen der Holzlamellenlage von der Bereitstellstation und zum Auflegen der Holzlamellenlage auf den ersten Bandförderer;
- ein Abzugsbandförderer mit einer Abzugsbandaufnahmeebene zum Vereinzeln der Holzlamellen der am ersten Bandförderer aufgenommenen Holzlamellenlage,

wobei sich der Abzugsbandförderer und der erste Bandförderer in der ersten Förderrichtung in einem Überlappungsbereich zumindest teilweise überlappen, wobei der Abzugsbandförderer und der erste Bandförderer mit unterschiedlichen Fördergeschwindigkeiten betreibbar sind;

- eine Ausrichtstation mit zumindest zwei in der Lamellenlängsrichtung zueinander beabstandete Ausrichtelemente, wobei die Ausrichtelemente derart in die Abzugsbandaufnahmeebene einbringbar sind, dass die am Abzugsbandförderer transportierten Holzlamellen an den Ausrichtelementen zur Anlage gebracht und dadurch ausgerichtet werden können, wobei die Ausrichtelemente von der Abzugsbandaufnahmeebene entfernbar sind, um ein Weiterfördern der Holzlamellen mittels des Abzugsbandförderers zu ermöglichen.

Die erfindungsgemäße Holzlamellenhandlunganlage bringt den Vorteil mit sich, dass die einzelnen in einer Holzlamellenlage bereitgestellten Holzlamellen gut vereinzelt werden können und für die Weiterverarbeitung entsprechend ausgerichtet werden können.

Weiters kann vorgesehen sein, dass beim Auflegen der Holzlamellenlage auf den ersten Bandförderer das Transfermittel mit dem ersten Bandförderer in der Horizontalbewegung quer zur Lamellenlängsrichtung synchronisiert wird. Durch diese Maßnahme kann ein präzises Ablegen der Holzlamellenlage erreicht werden.

In einer ersten Ausführungsvariante kann vorgesehen sein, dass der erste Bandförderer mit einer kontinuierlichen Geschwindigkeit betrieben wird. In einer weiteren Ausführungsvariante kann auch vorgesehen sein, dass der erste Bandförderer mit unterschiedlichen Geschwindigkeiten taktend betrieben wird.

Weiters kann es zweckmäßig sein, wenn in Lamellenlängsrichtung zueinander beabstandet ein erster Abzugsbandförderer, ein zweiter Abzugsbandförderer und ein dritter Abzugsbandförderer angeordnet sind, wobei zwischen dem ersten Abzugsbandförderer und dem zweiten Abzugsbandförderer ein erstes Ausrichtelement angeordnet ist. Besonders eine derart ausgebildete Ausrichtstation kann zum einfachen und möglichst genauen Ausrichten der einzelnen Holzlamellen dienen.

Ferner kann vorgesehen sein, dass die Ausrichtelemente an einem umlaufenden Zugmittel angeordnet sind, wobei die Ausrichtelemente durch Drehung des umlaufenden Zugmittels in die Abzugsbandaufnahmeebene einbringbar und wieder entfernbar sind. Dies bringt den Vorteil mit sich, dass durch diese Maßnahme die Ausrichtelemente einfach in die Abzugsbandaufnahmeebene eingebracht werden können, sodass die Holzlamellen an den Ausrichtelementen anstehen und dadurch ausgerichtet werden. Anschließend können die Ausrichtelemente durch Drehung des umlaufenden Zugmittels einfach wieder aus der Abzugsbandaufnahmeebene entfernt werden, um einen Weitertransport der Holzlamellen zu ermöglichen. Insbesondere kann hierbei vorgesehen sein, dass das umlaufende Zugmittel hierbei mit unterschiedlichen Geschwindigkeiten betreibbar ist, um die Ausrichtelemente in die Abzugsbandaufnahmeebene einbringen zu können und nach Anschlag der Holzlamellen möglichst schnell wieder aus der Abzugsbandaufnahmeebene entfernen zu können.

Darüber hinaus kann vorgesehen sein, dass der Abzugsbandförderer in der ersten Förderrichtung hintereinander angeordnet einen ersten Abzugsbandförderteil und einen zweiten Abzugsbandförderteil umfasst. Dies bringt den Vorteil mit sich, dass durch die Unterteilung des Abzugsbandförderers in mehrere Abzugsbandförderteile eine höhere Prozessgenauigkeit erreicht werden kann. Insbesondere kann vorgesehen sein, dass der erste Abzugsbandförderteil und der zweite Abzugsbandförderteil durch jeweils eigene Förderbänder gebildet ist. Insbesondere kann vorgesehen sein, dass der erste Abzugsbandförderteil und der zweite Abzugsbandförderteil in Lamellenlängsrichtung nebeneinander angeordnet sind und sich teilweise überlappen.

Vorteilhaft ist auch eine Ausprägung, gemäß welcher vorgesehen sein kann, dass anschließend an den Abzugsbandförderer eine Beschleunigungsstation ausgebildet ist, wobei die Beschleunigungsstation eine erste Beschleunigungswalze, welche um eine erste Rotationsachse drehbar ist und eine zweite Beschleunigungswalze, welche um eine zweite Rotationsachse drehbar ist, aufweist, wobei die erste Beschleunigungswalze und die zweite Beschleunigungswalze in der Lamel-

lenlängsrichtung zueinander beabstandet angeordnet sind, wobei die erste Rotationsachse parallel zur Abzugsbandaufnahmeebene angeordnet ist und in einem ersten Rotationsachsenwinkel zur Lamellenlängsrichtung ausgerichtet ist und die zweite Rotationsachse parallel zur Abzugsbandaufnahmeebene angeordnet ist und in einem zweiten Rotationsachsenwinkel zur Lamellenlängsrichtung ausgerichtet ist, wobei der erste Rotationsachsenwinkel zwischen 15° und 75° , insbesondere zwischen 30° und 60° , bevorzugt zwischen 40° und 50° beträgt, wobei der zweite Rotationsachsenwinkel zwischen 15° und 75° , insbesondere zwischen 30° und 60° , bevorzugt zwischen 40° und 50° beträgt. Dies bringt den Vorteil mit sich, dass mittels der Beschleunigungsstation die einzelnen Holzlamellen in der ersten Förderrichtung quer zur Lamellenlängsrichtung beschleunigt werden können, aber auch gleichzeitig in der zweiten Förderrichtung in Lamellenlängsrichtung beschleunigt werden können.

Insbesondere kann vorgesehen sein, dass der erste Rotationsachsenwinkel und der zweite Rotationsachsenwinkel gleich groß sind.

Gemäß einer Weiterbildung ist es möglich, dass die erste Beschleunigungswalze mit einer ersten Niederhalterwalze zusammenwirkt, wobei die erste Niederhalterwalze nachgiebig ausgebildet ist, insbesondere dass die erste Niederhalterwalze über den Umfang verteilt angeordnete radial nach außen abstehende Niederhalterwalzenborsten aufweist. Durch diese Maßnahme kann erreicht werden, dass die von der Beschleunigungswalze auf die Holzlamellen aufgebrachten Kräfte innerhalb einer bestimmten Grenze gehalten werden können. Somit kann eine Beschädigung der Holzlamellen möglichst hintangehalten werden.

Weiters kann vorgesehen sein, dass die Niederhalterwalze durch eine Schleifbürste gebildet ist, wobei die Niederhalterwalzenborsten eine Körnung aufweisen. Besonders bei einer Körnung auf den Niederhalterwalzenborsten kann ein gutes Niederhalteverhalten erreicht werden, um die Holzlamellen möglichst gut vereinzeln zu können.

Insbesondere kann vorgesehen sein, dass die Niederhalterwalze durch eine Schleifbürste in Form einer Rundbürste gebildet wird. Die Niederhaltewalzenborsten können hierbei aus einem verschleißfesten Material gebildet sein. Insbesondere können die Niederhaltewalzenborsten aus einem Material gebildet sein, welches einen guten Reibwert zu den Holzlamellen aufweist. Hierbei kann vorgesehen sein, dass die Niederhaltewalzenborsten eine Körnung aufweisen.

Die Körnung kann zwischen 90 und 350, insbesondere zwischen 120 und 300, bevorzugt zwischen 150 und 250 betragen. Besonders bei einer derartigen Körnung kann ein gutes Niederhalteverhalten erreicht werden, um die Holzlamellen möglichst gut vereinzeln zu können.

Die Körnung wird in Mesh angegeben und die Bestimmung der Körnung ist in DIN ISO 6344 bzw. entsprechend der Normen der Federation of European Producers of Abrasives (FEPA) genormt.

Insbesondere kann vorgesehen sein, dass die Niederhaltewalzenborsten aus einem Stahlmaterial gebildet sind. Die Körnung kann durch ein Siliziumcarbid gebildet sein. Ferner kann es zweckmäßig sein, wenn ein Längsauszug ausgebildet ist, welcher zum Fördern der vereinzelt Holzlamellen in einer zweiten Förderrichtung entlang der Lamellenlängsrichtung dient, wobei der Längsauszug zumindest ein erstes Längsauszugsförderband und ein zweites Längsauszugsförderband umfasst, wobei das erste Längsauszugsförderband und das zweite Längsauszugsförderband in der zweiten Förderrichtung hintereinander angeordnet sind, wobei das erste Längsauszugsförderband eine erste Förderorientierung aufweist, welche in einem ersten Förderorientierungswinkel zur zweiten Förderrichtung ausgebildet ist und wobei das zweite Längsauszugsförderband eine zweite Förderorientierung aufweist, welche in einem zweiten Förderorientierungswinkel zur zweiten Förderrichtung ausgebildet ist, wobei der erste Förderorientierungswinkel zwischen 1° und 30° , insbesondere zwischen 3° und 20° , bevorzugt zwischen 5° und 10° beträgt, wobei der zweite Förderorientierungswinkel zwischen 1° und 30° , insbesondere zwischen 3° und 20° , bevorzugt zwischen 5° und 10° beträgt, wobei der Längsauszug einen Ausrichtanschlag mit einer Ausrichtanschlagfläche auf-

weist, wobei die Ausrichtanschlagfläche parallel zur zweiten Förderrichtung ausgerichtet ist. Dies bringt den Vorteil mit sich, dass durch diese Maßnahme eine exakte Ausrichtung der Holzlamelle möglich ist, wobei die Holzlamelle schon während deren Ausrichtung in der zweiten Förderrichtung gefördert werden kann.

Weiters kann vorgesehen sein, dass am Ausrichtanschlag, vertikal angeordnete Rollen ausgebildet sind. Die vertikal angeordneten Rollen können derart positioniert sein, dass eine Tangente an eine Mantelfläche der Rollen in der Ausrichtanschlagfläche liegt. Durch die vertikal angeordneten Rollen kann die Reibung zwischen den Holzlamellen und dem Ausrichtanschlag bei einer Bewegung der Lamelle möglichst geringgehalten werden.

Als Förderorientierung wird die theoretische Förderrichtung des Längsauszugsförderbandes bezeichnet. Die tatsächliche Förderrichtung wird, sobald die Holzlamelle am Ausrichtanschlag anliegt in der zweiten Förderrichtung sein und weicht somit von der Förderorientierung der Längsauszugsförderbänder ab. Somit kommt es zu einer Relativbewegung zwischen dem Längsauszugsförderband und der Holzlamelle, wodurch die Holzlamelle an den Ausrichtanschlag angepresst wird.

Insbesondere kann vorgesehen sein, dass der erste Förderorientierungswinkel und der zweite Förderorientierungswinkel gleich groß sind.

Darüber hinaus kann vorgesehen sein, dass das Transfermittel einen Transferkopf umfasst, der zum Manipulieren der Holzlamellenlage ausgebildet ist, wobei der Transferkopf einen ersten Saugbalken und einen zweiten Saugbalken umfasst, wobei der erste Saugbalken und der zweite Saugbalken in der Lamellenlängsrichtung in einem Abstand zueinander angeordnet sind, wobei das Transfermittel einen Unterdruckerzeuger, welcher zum Ausbilden eines Unterdruckes im ersten Saugbalken und im zweiten Saugbalken ausgebildet ist. Ein derart ausgebildeter Transferkopf bringt den Vorteil mit sich, dass damit verschiedenartig ausgebildete Holzlamellenlagen transportiert werden können.

Insbesondere kann vorgesehen sein, dass der erste Saugbalken und der zweite Saugbalken eine Längserstreckung in der ersten Förderrichtung aufweisen.

Weiters kann vorgesehen sein, dass eine erste Klemmrollenanordnung ausgebildet ist, welche zum Fördern der vereinzelt Holzlamellen in der zweiten Förderrichtung dient. Dies bringt den Vorteil mit sich, dass durch diese Maßnahme die einzelnen Holzlamellen mit einer exakten Fördergeschwindigkeit transportiert werden können.

Gemäß einer besonderen Ausprägung ist es möglich, dass in zweiter Förderrichtung anschließend an die erste Klemmrollenanordnung ein optisches Erfassungsmittel ausgebildet ist, mittels dem die Oberfläche der vereinzelt Holzlamellen erfassbar ist. Durch das optische Erfassungsmittel kann die Beschaffenheit der Oberfläche der Holzlamellen erfasst werden.

Entsprechend einer vorteilhaften Weiterbildung kann vorgesehen sein, dass in zweiter Förderrichtung anschließend an das optische Erfassungsmittel eine zweite Klemmrollenanordnung ausgebildet ist, wobei die erste Klemmrollenanordnung und die zweite Klemmrollenanordnung in einem Klemmrollenabstand zueinander angeordnet sind, wobei der Klemmrollenabstand kleiner ist als eine minimale Lamellenlänge. Durch diese Maßnahme kann erreicht werden, dass die Holzlamelle über dessen komplette Länge in gleichmäßiger Geschwindigkeit durch das optische Erfassungsmittel geführt werden kann. Insbesondere kann vorgesehen sein, dass die erste Klemmrollenanordnung und die zweite Klemmrollenanordnung eine gleich große Fördergeschwindigkeit aufweisen. Weiters kann vorgesehen sein, dass die Holzlamelle zwischen der ersten Klemmrollenanordnung und der zweiten Klemmrollenanordnung frei geführt ist. Die erste Klemmrollenanordnung und die zweite Klemmrollenanordnung können durch deren Beabstandung zueinander so ausgebildet sein, dass die Holzlamelle während dem Durchtritt durch das optische Erfassungsmittel immer von der ersten Klemmrollenanordnung bzw. von der zweiten Klemmrollenanordnung vorgeschoben wird.

Insbesondere kann es vorteilhaft sein, wenn in zweiter Förderrichtung anschließend an die zweite Klemmrollenanordnung ein Abbremsstisch mit einer Abbremsstischauflagefläche und einem oberhalb der Abbremsstischauflagefläche angeordneten Abbremsselement ausgebildet ist, wobei das Abbremsselement zum Andrücken der Holzlamellen an die Abbremsstischauflagefläche ausgebildet ist. Dies bringt

den Vorteil mit sich, dass durch diese Maßnahme die Holzlamelle nach dem optischen Erfassen bzw. nach dem Fördern in zweiter Förderrichtung mittels der zweiten Klemmrollenanordnung am Abbremsstisch abgebremst werden kann und für ein Weiterfördern vorbereitet werden kann.

Ferner kann vorgesehen sein, dass an dem umlaufenden Zugmittel zumindest zwei der ersten Ausrichtelemente angeordnet sind. Dies bringt den Vorteil mit sich, dass das umlaufende Zugmittel nicht um eine komplette Runde geführt werden muss, um diese zum Abbremsen neu zu positionieren, sondern dass nur ein partielles Weiterführen des umlaufenden Zugmittels ausreicht, um eines der ersten Ausrichtelemente außer Eingriff zu bringen und ein weiteres der ersten Ausrichtelement in Eingriff zu bringen.

Darüber hinaus kann vorgesehen sein, dass im Bereich des Abbremsstisches eine Querförderanlage ausgebildet ist, wobei die Querförderanlage zum Fördern der Holzlamellen in einer dritten Förderrichtung quer zur Lamellenlängsrichtung dienen kann, wobei die Querförderanlage ein umlaufendes Zugmittel mit mehreren darauf angeordneten Mitnehmern umfasst. Dies bringt den Vorteil mit sich, dass durch diese Maßnahme die einzelnen Holzlamellen ausgerichtet vom Klemmtisch abgezogen werden können.

Erfindungsgemäß ist ein Verfahren zum Betreiben der Holzlamellenhandlunganlage vorgesehen. Das Verfahren umfasst die Verfahrensschritte:

- Bereitstellen einer Holzlamellenlage oder eines Stapels von mehreren übereinander angeordneten Holzlamellenlagen an der Bereitstellstation;
- Abnehmen der Holzlamellenlage von der Bereitstellstation und Auflegen der Holzlamellenlage auf den ersten Bandförderer mittels des Transfermittels;
- Fördern der Holzlamellenlage in der ersten Förderrichtung quer zur Lamellenlängsrichtung mittels dem ersten Bandförderer in einer ersten Fördergeschwindigkeit;
- Betreiben des Abzugsbandförderers mit einer zweiten Fördergeschwindigkeit, wobei die zweite Fördergeschwindigkeit größer ist, als die erste Fördergeschwindigkeit, und wobei dadurch die Holzlamellen vom Abzugsbandförderer abgezogen

werden wenn sie im Überlappungsbereich sind, wobei am Abzugsbandförderer einen größeren Abstand zueinander aufweisen, als am ersten Bandförderer;

- Einbringen der Ausrichtelemente der Ausrichtstation in die Abzugsbandaufnahmeebene, so dass die am Abzugsbandförderer transportierten Holzlamellen an den Ausrichtelementen zur Anlage gebracht und dadurch ausgerichtet werden;

- Entfernen der Ausrichtelemente von der Abzugsbandaufnahmeebene, um ein Weiterfördern der Holzlamellen mittels des Abzugsbandförderers zu ermöglichen.

Eine Holzlamellenlage im Sinne dieses Dokumentes sind mehrere nebeneinander angeordnete Holzlamellen.

Eine Holzlamelle weist eine Längserstreckung, auch Länge genannt, eine Quererstreckung, auch Breite genannt und eine Höhe, auch Dicke genannt auf.

Als Lamellenlängsrichtung wird die Richtung der Längserstreckung der Holzlamelle bezeichnet. Da die Holzlamellenhandlinganlage zum Handling von gleichgerichteten Holzlamellen ausgebildet ist und die Holzlamellen während dem Handling in der Holzlamellenhandlinganlage auch nicht gedreht werden, ist die Lamellenlängsrichtung von an der Holzlamellenhandlinganlage gehandelten Lamellen immer gleich im Hinblick auf die Holzlamellenhandlinganlage. Aus diesem Grunde wird der Einfachheit halber auch bei Förderrichtungen bzw. Bauteilausrichtungen der Holzlamellenhandlinganlage von der Lamellenlängsrichtung gesprochen. Die Lamellenlängsrichtung ist somit eine Richtungsbezeichnung in der Holzlamellenhandlinganlage, die bei der Bestimmungsgemäßen Verwendung der Holzlamellenhandlinganlage mit der Lamellenlängsrichtung einer an der Holzlamellenhandlinganlage manipulierten Holzlamelle übereinstimmt, jedoch nicht das Vorhandensein dieser Holzlamelle benötigt.

Ein Bandförderer im Sinne dieses Dokumentes ist ein Stetigförderer mit einem zwischen einer Antriebstrommel und einer Umlenktrommel umlaufenden Zugmittel. Das Zugmittel kann die Aufnahmeebene zum Aufnehmen der Holzlamellenlage ausbilden. Insbesondere kann vorgesehen sein, dass das Zugmittel in Form eines Förderbandgurtes ausgebildet ist. Alternativ dazu kann auch vorgesehen sein, dass das Zugmittel in Form von Förderketten ausgebildet ist.

Zum besseren Verständnis der Erfindung wird diese anhand der nachfolgenden Figuren näher erläutert.

Es zeigen jeweils in stark vereinfachter, schematischer Darstellung:

- Fig. 1 ein erstes Ausführungsbeispiel einer Holzlamellenhandlinanlage in einer perspektivischen Ansicht;
- Fig. 2 das erste Ausführungsbeispiel der Holzlamellenhandlinanlage in einer perspektivischen Detailansicht mit Darstellung einer Bereitstellstation;
- Fig. 3 das erste Ausführungsbeispiel der Holzlamellenhandlinanlage in einer perspektivischen Detailansicht mit Darstellung einer Beschleunigungsstation;
- Fig. 4 das erste Ausführungsbeispiel der Holzlamellenhandlinanlage in einer Draufsicht mit Darstellung der Beschleunigungsstation;
- Fig. 5 das erste Ausführungsbeispiel der Holzlamellenhandlinanlage in einer perspektivischen Detailansicht mit Darstellung einer Querförderanlage.

Einführend sei festgehalten, dass in den unterschiedlich beschriebenen Ausführungsformen gleiche Teile mit gleichen Bezugszeichen bzw. gleichen Bauteilbezeichnungen versehen werden, wobei die in der gesamten Beschreibung enthaltenen Offenbarungen sinngemäß auf gleiche Teile mit gleichen Bezugszeichen bzw. gleichen Bauteilbezeichnungen übertragen werden können. Auch sind die in der Beschreibung gewählten Lageangaben, wie z.B. oben, unten, seitlich usw. auf die unmittelbar beschriebene sowie dargestellte Figur bezogen und sind diese Lageangaben bei einer Lageänderung sinngemäß auf die neue Lage zu übertragen.

Fig. 1 zeigt eine perspektivische Darstellung eines ersten Ausführungsbeispiels einer Holzlamellenhandlinanlage 1. Fig. 2 zeigt in einer perspektivischen Detailansicht eine Bereitstellstation 2 der Holzlamellenhandlinanlage 1. Fig. 3 zeigt eine perspektivische Detailansicht einer Ausrichtstation 3 der Holzlamellenhandlinanlage 1. Fig. 4 zeigt die Ausrichtstation 3 in einer Draufsicht. Fig. 5 zeigt eine Quer-

förderanlage 4 der Holzlamellenhandlingsanlage 1 in einer perspektivischen Ansicht. Die Detaildarstellungen der Fig. 2 bis 5 zeigen Details der Holzlamellenhandlingsanlage 1, welche in Fig. 1 in dessen Gesamtheit dargestellt ist. Der Aufbau bzw. die Details des ersten Ausführungsbeispiels der Holzlamellenhandlingsanlage 1 wird in weiterer Folge anhand einer Zusammenschau der Fig. 1 bis 5 beschrieben, wobei wiederum für gleiche Teile gleiche Bezugszeichen bzw. Bauteilbezeichnungen wie in den jeweils vorangegangenen Figuren verwendet werden. Um unnötige Wiederholungen zu vermeiden, wird auf die detaillierte Beschreibung in den jeweils vorangegangenen Figuren hingewiesen bzw. Bezug genommen.

Wie aus den Fig. 1 und 2 besonders gut ersichtlich, kann vorgesehen sein, dass die Bereitstellstation 2 zum Bereitstellen einer oder mehrerer übereinander angeordneter Holzlamellenlagen 5 dient. In einer Holzlamellenlage 5 können mehrere Holzlamellen 6 angeordnet sein. Der Übersichtlichkeit halber ist in der Bereitstellstation 2 nur die oberste Holzlamellenlage 5 dargestellt und darunter ein weißer Block dargestellt, da aufgrund der geringen Höhe der Holzlamellenlage 5 und aufgrund der Linienstärke eine sinnvolle Darstellung nicht möglich ist.

Die einzelnen Holzlamellen 6 weisen eine Länge 7, eine Breite 8 und eine Höhe 9 auf. Die Länge 7 entspricht einem Vielfachen der Breite 8. Da die Holzlamellen 6 in der Holzlamellenhandlingsanlage 1 in einer bestimmten Orientierung manipuliert werden, kann in der Holzlamellenhandlingsanlage 1 eine Lamellenlängsrichtung 10 definiert werden, welche sich in Längserstreckung einer an der Holzlamellenhandlingsanlage 1 aufgenommenen Holzlamelle 6 orientiert.

Wie besonders gut aus Fig. 2 ersichtlich, kann vorgesehen sein, dass die Bereitstellstation 2 mehrere Bereitstellförderbänder 11 umfasst, welche in der Lamellenlängsrichtung 10 zueinander beabstandet angeordnet sind. Durch die Bereitstellförderbänder 11 kann die bereitgestellte Holzlamellenlage bzw. der Stapel an Holzlamellenlagen 5 in einer ersten Förderrichtung 12 quer zur Lamellenlängsrichtung 10 verschoben werden. Insbesondere kann vorgesehen sein, dass die Holzlamellenlagen 5 bzw. der Stapel an Holzlamellenlagen 5 mittels eines Flurfördermittels, beispielsweise eines Gabelstaplers, auf das Bereitstellförderband 11 aufgelegt wird.

Weiters kann vorgesehen sein, dass ein Transfermittel 13 ausgebildet ist, welches zum Abnehmen einer der Holzlamellenlagen 5 von der Bereitstellstation 2 und zum Auflegen der Holzlamellenlage 5 auf eine erste Förderstation 14 ausgebildet ist.

Wie aus Fig. 2 ersichtlich, kann vorgesehen sein, dass das Transfermittel 13 einen Transferkopf 15 aufweist. Am Transferkopf 15 können in der Lamellenlängsrichtung 10 zueinander beabstandet ein erster Saugbalken 16 und ein zweiter Saugbalken 17 angeordnet sein.

Natürlich können, wie aus Fig. 2 ersichtlich, neben dem ersten Saugbalken 16 und dem zweiten Saugbalken 17 auch weitere Saugbalken ausgebildet sein. Insbesondere kann vorgesehen sein, dass die einzelnen Saugbalken 16, 17 mit einem Unterdruckerzeuger 18 gekoppelt sind. Der Unterdruckerzeuger 18 kann beispielsweise in Form eines Unterdruckgebläses ausgebildet sein.

Wie aus Fig. 2 weiters ersichtlich, kann vorgesehen sein, dass der Transferkopf 15 höhenverschiebbar an einer Laufkatze 19 aufgenommen ist. Die Laufkatze 19 kann in der ersten Förderrichtung 12 verschiebbar an einem Portal 20 geführt sein. Insbesondere kann vorgesehen sein, dass die Laufkatze 19 mittels eines umlaufenden Zugmittels, wie etwa einem Zahnriemen, relativ zum Portal 20 verschoben wird.

Mittels eines derart ausgebildeten Transferkopfes 15 können die einzelnen nebeneinander angeordneten Holzlamellen 6 der Holzlamellenlager 5 gleichzeitig gegriffen werden. Hierbei muss sich die Dimensionierung der Holzlamellen 6 bzw. die Anzahl der Holzlamellen 6 in der Holzlamellenlage 5 in einem bestimmten Rahmen bewegen, jedoch können diese Grenzen groß sein, sodass unterschiedlich ausgebildete Holzlamellen 6 in der Holzlamellenhandlinganlage 1 manipuliert werden können.

Wie aus Fig. 2 weiters ersichtlich, kann vorgesehen sein, dass die erste Förderstation 14 mehrere in Lamellenlängsrichtung 10 nebeneinander angeordnete, erste

Bandförderer 21 umfasst. Die ersten Bandförderer 21 definieren eine Aufnahmeebene 22 an welcher die Holzlamellen 6 aufgelegt werden. Wie aus Fig. 2 ersichtlich, kann vorgesehen sein, dass der erste Bandförderer 21 ebenfalls in Form eines Förderbandes ausgebildet ist, wobei die Aufnahmeebene 22 durch die Oberfläche des Förderbandes bzw. den Förderbandgurt definiert wird. Mittels des ersten Bandförderers 21 bzw. der mehreren nebeneinander angeordneten ersten Bandförderer 21 kann die Holzlamellenlage 5 in der ersten Förderrichtung 12 verschoben werden.

Weiters kann vorgesehen sein, dass in der ersten Förderrichtung 12 an die erste Förderstation 14 anschließend eine Vereinzelungsvorrichtung 23 ausgebildet ist. Die Vereinzelungsvorrichtung 23 kann zum Vereinzeln der in der Holzlamellenlage 5 befindlichen Holzlamellen 6 dienen. Die Vereinzelungsvorrichtung 23 ist in den Fig. 3 und 4 besonders gut ersichtlich.

Die Vereinzelungsvorrichtung 23 kann in der Lamellenlängsrichtung 10 zueinander beabstandet einen ersten Abzugsbandförderer 24, einen zweiten Abzugsbandförderer 25 und einen dritten Abzugsbandförderer 26 aufweisen. Natürlich ist es auch denkbar, dass weitere Abzugsbandförderer bzw. weniger Abzugsbandförderer ausgebildet sind. Weiters ist es auch denkbar, dass die einzelnen Abzugsbandförderer 24, 25, 26 jeweils einen ersten Abzugsbandförderteil 27 und einen zweiten Abzugsbandförderteil 28 aufweisen. Der erste Abzugsbandförderteil 27 und der zweite Abzugsbandförderteil 28 können in Form von eigenständig ausgebildeten Förderbändern umgesetzt sein.

Insbesondere kann vorgesehen sein, dass jeweils die ersten Abzugsbandförderteile 27 mittels eines gemeinsamen Antriebes miteinander gekoppelt sind. Weiters kann vorgesehen sein, dass jeweils die zweiten Abzugsbandförderteile 28 mittels eines gemeinsamen Antriebes miteinander gekoppelt sind. Somit ist es denkbar, dass die ersten Abzugsbandförderteile 27 und die zweiten Abzugsbandförderteile 28 mit unterschiedlichen Geschwindigkeiten betreibbar sind. Insbesondere kann vorgesehen sein, dass das erste Abzugsbandförderteil 27 mit einer höheren För-

dergeschwindigkeit als der erste Bandförderer 21 betreibbar ist. Durch diese Maßnahme kann eine Vereinzelung der einzelnen Holzlamellen 6 des am ersten Bandförderer 21 aufgelegten Holzlamellenlage 5 erreicht werden.

Weiters kann vorgesehen sein, dass der erste Bandförderer 21 und der erste Abzugsbandförderteil 27 in einem Überlappungsbereich 29 überlappen. Darüber hinaus kann vorgesehen sein, dass der erste Abzugsbandförderteil 27 und der zweite Abzugsbandförderteil 28 einander in einem weiteren Überlappungsbereich 30 überlappen.

Insbesondere kann vorgesehen sein, dass die Abzugsbandförderer 24, 25, 26 bzw. dessen Abzugsförderbandteile 27, 28 eine Abzugsbandaufnahmeebene 31 bilden, welche an einer Oberfläche der Förderbandgurte ausgebildet ist.

Insbesondere kann vorgesehen sein, dass die Abzugsbandaufnahmeebene 31 und die Aufnahmeebene 22 der ersten Förderstation 14 auf einem gleichen Niveau liegen bzw. deckungsgleich sind.

Wie besonders gut aus Fig. 3 ersichtlich, kann vorgesehen sein, dass im Bereich des zweiten Abzugsbandförderteiles 28 jeweils zwischen zwei der Abzugsbandförderer 25, 26, 27 ein erstes umlaufendes Zugmittel 32 und ein zweites umlaufendes Zugmittel 33 ausgebildet sind. Die umlaufenden Zugmittel 32, 33 können beispielsweise jeweils in Form einer Umlaufkette ausgebildet sein. Weiters ist es auch denkbar, dass weitere umlaufende Zugmittel ausgebildet sind. Darüber hinaus ist es denkbar, dass die einzelnen umlaufenden Zugmittel 32, 33 mittels einer gemeinsamen Antriebswelle miteinander gekoppelt sind und von einem gemeinsamen Antrieb angetrieben werden.

Weiters kann vorgesehen sein, dass am ersten umlaufenden Zugmittel 32 ein erstes Ausrichtelement 34 angeordnet ist. Darüber hinaus kann vorgesehen sein, dass am zweiten umlaufenden Zugmittel 33 ein zweites Ausrichtelement 35 angeordnet ist. Durch die beschriebene Konfiguration können das erste Ausrichtelement 34 und das zweite Ausrichtelement 35 in der Lamellenlängsrichtung 10 zueinander beabstandet angeordnet sein. Insbesondere kann vorgesehen sein, dass

das erste Ausrichtelement 34 und das zweite Ausrichtelement 35 optional in die Abzugsbandaufnahmeebene 31 eingebracht werden können, sodass die an den Abzugsbandförderbändern 24, 25, 26 geförderten Holzlamellen 6 den Ausrichtelementen 34, 35 zur Anlage gebracht werden können und somit die einzelnen Holzlamellen 6 ausgerichtet werden können. Wenn die Holzlamellen 6 an den Ausrichtelementen 34, 35 anliegen und von den Abzugsbandförderbändern 24, 25, 26 an diese angedrückt werden, kommt es zu einer Relativbewegung zwischen den Holzlamellen 6 und den Abzugsbandförderbändern 24, 25, 26.

Weiters kann vorgesehen sein, dass die Ausrichtelemente 34, 35 wieder aus der Abzugsbandaufnahmeebene 31 entfernt werden können, um einen Weitertransport der einzelnen Holzlamellen 6 zu ermöglichen. Das Einbringen bzw. wieder Entfernen der Ausrichtelemente 34, 35 aus der Abzugsbandaufnahmeebene 31 kann durch Drehung der umlaufenden Zugmittel 32, 33 um ein Antriebsrad bzw. um ein Umlenkrad erfolgen. Insbesondere kann hierbei vorgesehen sein, dass das umlaufende Zugmittel 32, 33 zwischen dem Antriebsrad und dem Umlenkrad gespannt ist. Weiters kann vorgesehen sein, dass das Ausrichtelement 34, 35 gegenüber dem umlaufenden Zugmittel 32, 33 nach außen vorstehend ausgebildet ist, um eine Anschlagfläche in der Abzugsbandaufnahmeebene 31 bereitstellen zu können. Weiters kann vorgesehen sein, dass am ersten umlaufenden Zugmittel 32 mehrere der ersten Ausrichtelemente 34 angeordnet sind. Die mehreren Ausrichtelemente 34 können hierbei über die Länge des ersten umlaufenden Zugmittels 32 verteilt zueinander beabstandet angeordnet sein. Analog dazu ist es auch denkbar, dass am zweiten umlaufenden Zugmittel 33 mehrere der zweiten Ausrichtelemente 35 angeordnet sind.

In einer weiteren, nicht dargestellten Ausführungsvariante ist es auch denkbar, dass die Ausrichtelemente 34, 35 radial nach außen stehend an einer Walze bzw. an einem Rad angeordnet sind. Das Freigeben der Holzlamelle 6 erfolgt hierbei ähnlich wie beim umlaufenden Zugmittel 32, 33 durch Drehung des Rades.

In wieder einer anderen Ausführungsvariante ist es auch denkbar, dass das erste Ausrichtelement 34 und das zweite Ausrichtelement 35 jeweils mittels eines Linea-

raktors von oben oder von unten in die Abzugsbandaufnahmeebene 31 einschiebbar sind und in einer vertikalen Schieberichtung zwischen einer Blockierposition, in der sie in die Abzugsbandaufnahmeebene 31 einstecken, und einer Freigabeposition, in der sie aus der Abzugsbandaufnahmeebene 31 zurückgezogen sind, verschiebbar sind.

In einer weiteren, nicht dargestellten Ausführungsvariante ist es auch denkbar, dass die einzelnen Abzugsbandförderer 24, 25, 26 nicht zweiteilig wie in Fig. 3 und 4 dargestellt, ausgebildet sind, sondern sich über die komplette Länge des ersten Abzugsbandfördererteiles 27 und des zweiten Abzugsbandfördererteiles 28 erstrecken.

Wie in den Fig. 3 und 4 weiters ersichtlich, kann vorgesehen sein, dass am Ende des zweiten Abzugsbandfördererteiles 28 eine Beschleunigungsstation 36 ausgebildet ist. Die Beschleunigungsstation 36 kann eine erste Beschleunigungswalze 37 aufweisen. Die erste Beschleunigungswalze 37 kann mit einer ersten Niederhalterwalze 38 zusammenwirken.

Insbesondere kann vorgesehen sein, dass eine der Holzlamellen 6 zwischen der ersten Beschleunigungswalze 37 und der ersten Niederhalterwalze 38 geklemmt wird. Weiters kann vorgesehen sein, dass eine zweite Beschleunigungswalze 39 ausgebildet ist, welche mit einer zweiten Niederhalterwalze 40 zusammenwirkt.

Die erste Beschleunigungswalze 37 und die zweite Beschleunigungswalze 39 können in Lamellenlängsrichtung 10 zueinander beabstandet angeordnet sein. Insbesondere kann vorgesehen sein, dass die erste Beschleunigungswalze 37 um eine erste Rotationsachse 41 rotiert. Weiters kann vorgesehen sein, dass die zweite Beschleunigungswalze 39 um eine zweite Rotationsachse 42 rotiert. Insbesondere kann vorgesehen sein, dass die erste Rotationsachse 41 und die zweite Rotationsachse 42 unterhalb der Abzugsbandaufnahme 31 angeordnet sind.

Der Radius der ersten Beschleunigungswalze 37 bzw. der zweiten Beschleunigungswalze 39 kann hierbei so gewählt werden, dass eine Tangente an die Ober-

fläche der ersten Beschleunigungswalze 37 bzw. der zweiten Beschleunigungswalze 39 in der Abzugsbandaufnahmeebene 31 liegt. Weiters kann vorgesehen sein, dass die Niederhalterwalzen 38, 40 verstellbar ausgebildet sind, sodass ein Abstand zwischen der Beschleunigungswalze 37 und der ersten Niederhalterwalze 38 bzw. zwischen der zweiten Beschleunigungswalze 39 und der zweiten Niederhalterwalze 40 einstellbar ist. Darüber hinaus kann ein Anpressdruck der Niederhalterwalze 38, 40 an die Beschleunigungswalze 39, 37 angepasst bzw. eingestellt werden.

Wie aus Fig. 4 weiters ersichtlich, kann vorgesehen sein, dass die erste Rotationsachse 41 in einem ersten Rotationsachsenwinkel 43 zur Lamellenlängsrichtung angeordnet ist. Weiters kann vorgesehen sein, dass die zweite Rotationsachse 42 in einem zweiten Rotationsachsenwinkel 44 zur Lamellenlängsrichtung 10 angeordnet ist.

Wie aus Fig. 4 weiters ersichtlich, kann vorgesehen sein, dass in der ersten Förderrichtung 12 anschließend an die Beschleunigungsstation 36 ein Längsauszug 45 ausgebildet ist. Der Längsauszug 45 kann zum Beschleunigen bzw. zum Fördern der Holzlamellen 6 in einer zweiten Förderrichtung 46 dienen.

Insbesondere kann vorgesehen sein, dass die zweite Förderrichtung 46 parallel zur Lamellenlängsrichtung 10 verläuft. Wie aus Fig. 4 weiters ersichtlich, kann vorgesehen sein, dass der Längsauszug 45 ein erstes Längsauszugsförderband 47 und ein zweites Längsauszugsförderband 48 umfasst.

Das erste Längsauszugsförderband 47 weist eine erste Förderorientierung 49 auf. Die erste Förderorientierung 49 ist hierbei in einem ersten Förderorientierungswinkel 50 zur Lamellenlängsrichtung 10 ausgebildet.

Das zweite Längsauszugsförderband 48 weist eine zweite Förderorientierung 51 auf. Die zweite Förderorientierung 51 ist hierbei in einem zweiten Förderorientierungswinkel 52 zur Lamellenlängsrichtung 10 ausgebildet.

Weiters kann vorgesehen sein, dass ein Ausrichtanschlag 53 ausgebildet ist, welcher eine Ausrichtanschlagfläche 54 aufweist. Durch die erste Förderorientierung

49 des ersten Längsauszugsförderbandes 47 und durch die zweite Förderorientierung 51 des zweiten Längsauszugsförderband 48 können die geförderten Holzlamellen 6 an die Ausrichtanschlagfläche 54 des Ausrichtanschlages 53 angedrückt werden.

Dadurch können die Holzlamellen 6 weiter ausgerichtet werden. Dadurch, dass der erste Förderorientierungswinkel 50 bzw. der zweite Förderorientierungswinkel 52 klein gehalten ist, kann eine hauptsächliche Förderung der Holzlamellen 6 in der zweiten Förderrichtung 46 erreicht werden.

Wie besonders gut in Fig. 5 ersichtlich, kann vorgesehen sein, dass anschließend an den Längsauszug 45 eine erste Klemmrollenanordnung 55 und eine zweite Klemmrollenanordnung 56 ausgebildet ist. Zwischen der ersten Klemmrollenanordnung 55 und der zweiten Klemmrollenanordnung 56 kann ein optisches Erfassungsmittel 57 angeordnet sein. Mittels der ersten Klemmrollenanordnung 55 und der zweiten Klemmrollenanordnung 56 kann die Holzlamelle 6 in einer konstanten Geschwindigkeit durch das optische Erfassungsmittel 57 geführt werden. Somit kann mittels des optischen Erfassungsmittels 57 die Oberflächenstruktur bzw. die Oberflächenbeschaffenheit der Holzlamelle 6 erfasst werden. Die erste Klemmrollenanordnung 55 bzw. die zweite Klemmrollenanordnung 56 kann eine Antriebswalze und dieser gegenüberliegend eine Gegenhalterwalze aufweisen. Die Holzlamelle 6 kann zwischen der Antriebswalze und der Gegenhalterwalze geklemmt werden.

Wie aus Fig. 5 weiters ersichtlich, kann vorgesehen sein, dass anschließend an die Klemmrollenanordnungen 55, 56 die Querförderanlage 4 ausgebildet ist. Die Querförderanlage 4 kann einen Abbremsstisch 58 umfassen, welcher zum Abbremsen bzw. zur Aufnahme der durch die zweite Klemmrollenanordnung 56 geführten Holzlamellen 6 dient. Der Abbremsstisch 58 kann eine Abbremsstischauflagefläche 59 aufweisen.

Weiters kann vorgesehen sein, dass ein Abbremsselement 60 ausgebildet ist, welches zum Abbremsen der Holzlamellen 6 dient. Das Abbremsselement 60 kann beispielsweise in Form eines Schwenkarmes ausgebildet sein, welcher von oben

auf die Holzlamelle 6 nach unten schwenken kann und die Holzlamelle 6 gegen den Abbremsstisch 58 andrücken kann. Somit kann die Holzlamelle 6 dadurch abgebremst werden, dass diese zwischen dem Abbremsselement 60 und dem Abbremsstisch 58 geklemmt wird.

Darüber hinaus kann vorgesehen sein, dass im Abbremsstisch 58 Ausnehmungen ausgebildet sind, in welchen umlaufende Zugmittel 61 mit daran angeordneten Mitnehmern 62 ausgebildet sind. Die Zugmittel 61 können zum Fördern der Holzlamellen 6 in einer dritten Förderrichtung 63 dienen. Insbesondere kann vorgesehen sein, dass die dritte Förderrichtung 63 quer zur Lamellenlängsrichtung 10 verläuft.

Weiters kann vorgesehen sein, dass das Zugmittel 61 um eine Antriebsrolle und eine Umlenkrolle geführt ist, wobei die Antriebsrolle und die Umlenkrolle in der dritten Förderrichtung 63 zueinander beabstandet angeordnet sind. Insbesondere kann vorgesehen sein, dass pro Zugmittel 61 mehrere der Mitnehmer 62 in der dritten Förderrichtung 63 zueinander beabstandet angeordnet sind. Darüber hinaus kann vorgesehen sein, dass mehrere der Zugmittel 61 mit jeweils darauf angeordneten Mitnehmern 62 in der Lamellenlängsrichtung 10 zueinander beabstandet angeordnet sind. Anschließend an die Querförderanlage 4 kann eine Weiterförderanlage 64 ausgebildet sein. Die Weiterförderanlage 64 kann ebenfalls zum Fördern der Holzlamellen 6 in der dritten Förderrichtung 63 dienen. Insbesondere kann vorgesehen sein, dass die Weiterförderanlage 64, ähnlich wie die Querförderanlage 4 mehrere umlaufende Zugmittel aufweist, an welchen Mitnehmer angeordnet sind.

Die Ausführungsbeispiele zeigen mögliche Ausführungsvarianten, wobei an dieser Stelle bemerkt sei, dass die Erfindung nicht auf die speziell dargestellten Ausführungsvarianten derselben eingeschränkt ist, sondern vielmehr auch diverse Kombinationen der einzelnen Ausführungsvarianten untereinander möglich sind und diese Variationsmöglichkeit aufgrund der Lehre zum technischen Handeln durch gegenständliche Erfindung im Können des auf diesem technischen Gebiet tätigen Fachmannes liegt.

Der Schutzbereich ist durch die Ansprüche bestimmt. Die Beschreibung und die Zeichnungen sind jedoch zur Auslegung der Ansprüche heranzuziehen. Einzelmerkmale oder Merkmalskombinationen aus den gezeigten und beschriebenen unterschiedlichen Ausführungsbeispielen können für sich eigenständige erfinderische Lösungen darstellen. Die den eigenständigen erfinderischen Lösungen zugrundeliegende Aufgabe kann der Beschreibung entnommen werden.

Sämtliche Angaben zu Wertebereichen in gegenständlicher Beschreibung sind so zu verstehen, dass diese beliebige und alle Teilbereiche daraus mitumfassen, z.B. ist die Angabe 1 bis 10 so zu verstehen, dass sämtliche Teilbereiche, ausgehend von der unteren Grenze 1 und der oberen Grenze 10 mit umfasst sind, d.h. sämtliche Teilbereiche beginnen mit einer unteren Grenze von 1 oder größer und enden bei einer oberen Grenze von 10 oder weniger, z.B. 1 bis 1,7, oder 3,2 bis 8,1, oder 5,5 bis 10.

Der Ordnung halber sei abschließend darauf hingewiesen, dass zum besseren Verständnis des Aufbaus Elemente teilweise unmaßstäblich und/oder vergrößert und/oder verkleinert dargestellt wurden.

Bezugszeichenliste

1	Holzlamellenhandlinganlage	31	Abzugsbandaufnahmeebene
2	Bereitstellstation	32	erstes umlaufendes Zugmittel
3	Ausrichtstation	33	zweites umlaufendes Zugmittel
4	Querförderanlage		
5	Holzlamellenlage	34	erstes Ausrichtelement
6	Holzlamelle	35	zweites Ausrichtelement
7	Länge	36	Beschleunigungsstation
8	Breite	37	erste Beschleunigungswalze
9	Höhe	38	erste Niederhalterwalze
10	Lamellenlängsrichtung	39	zweite Beschleunigungswalze
11	Bereitstellförderband	40	zweite Niederhalterwalze
12	erste Förderrichtung	41	erste Rotationsachse
13	Transfermittel	42	zweite Rotationsachse
14	erste Förderstation	43	erster Rotationsachsenwinkel
15	Transferkopf	44	zweiter Rotationsachsenwinkel
16	erster Saugbalken		
17	zweiter Saugbalken	45	Längsauszug
18	Unterdruckerzeuger	46	zweite Förderrichtung
19	Laufkatze	47	erstes Längsauszugsförderband
20	Portal		
21	erster Bandförderer	48	zweites Längsauszugsförderband
22	Aufnahmeebene		
23	Vereinzelungsvorrichtung	49	erste Förderorientierung
24	erster Abzugsbandförderer	50	erster Förderorientierungswinkel
25	zweiter Abzugsbandförderer		
26	dritter Abzugsbandförderer	51	zweite Förderorientierung
27	erster Abzugsbandförderteil	52	zweiter Förderorientierungswinkel
28	zweiter Abzugsbandförderteil		
29	Überlappungsbereich	53	Ausrichtanschlag
30	weiterer Überlappungsbereich	54	Ausrichtanschlagfläche

- 55 erste Klemmrollenanordnung
- 56 zweite Klemmrollenanordnung
- 57 optisches Erfassungsmittel
- 58 Abbremsstisch
- 59 Abbremsstischauflagefläche
- 60 Abbremsselement
- 61 Zugmittel
- 62 Mitnehmer
- 63 dritte Förderrichtung
- 64 Weiterförderanlage

Patentansprüche

1. Holzlamellenhandlinganlage (1) umfassend:
 - einen ersten Bandförderer (21) mit einer Aufnahmeebene (22) zur Aufnahme einer Holzlamellenlage (5) und zum Fördern der Holzlamellenlage (5) in einer ersten Förderrichtung (12) quer zu einer Lamellenlängsrichtung (10);
 - eine Bereitstellstation (2) zum Bereitstellen der Holzlamellenlage (5) oder eines Stapels von mehreren übereinander angeordneten Holzlamellenlagen (5);
 - ein Transfermittel (13) zum Abnehmen der Holzlamellenlage (5) von der Bereitstellstation (2) und zum Auflegen der Holzlamellenlage (5) auf den ersten Bandförderer (21);
 - ein Abzugsbandförderer (24, 25, 26) mit einer Abzugsbandaufnahmeebene (31) zum Vereinzeln von Holzlamellen (6) der am ersten Bandförderer (21) aufgenommenen Holzlamellenlage (5), wobei sich der Abzugsbandförderer (24, 25, 26) und der erste Bandförderer (21) in der ersten Förderrichtung (12) in einem Überlappungsbereich (29) zumindest teilweise überlappen, wobei der Abzugsbandförderer (24, 25, 26) und der erste Bandförderer (21) mit unterschiedlichen Fördergeschwindigkeiten betreibbar sind;
 - eine Ausrichtstation (3) mit zumindest zwei in der Lamellenlängsrichtung (10) zueinander beabstandete Ausrichtelemente (34, 35), wobei die Ausrichtelemente (34, 35) derart in die Abzugsbandaufnahmeebene (31) einbringbar sind, dass die am Abzugsbandförderer (24, 25, 26) transportierten Holzlamellen (6) an den Ausrichtelementen (34, 35) zur Anlage gebracht und dadurch ausgerichtet werden können, wobei die Ausrichtelemente (34, 35) von der Abzugsbandaufnahmeebene (31) entfernbar sind, um ein Weiterfördern der Holzlamellen (6) mittels des Abzugsbandförderers (24, 25, 26) zu ermöglichen.

2. Holzlamellenhandlinganlage (1) nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass in Lamellenlängsrichtung (10) zueinander beabstandet ein erster Abzugsbandförderer (24), ein zweiter Abzugsbandförderer (25) und ein dritter Ab-

zugsbandförderer (26) angeordnet sind, wobei zwischen dem ersten Abzugsbandförderer (24) und dem zweiten Abzugsbandförderer (25) ein erstes Ausrichtelement (34) angeordnet ist.

3. Holzlamellenhandlingsanlage (1) nach Anspruch 1 oder 2, dadurch gekennzeichnet, dass die Ausrichtelemente (34, 35) an einem umlaufenden Zugmittel (32) angeordnet sind, wobei die Ausrichtelemente (34, 35) durch Drehung des umlaufenden Zugmittels (32) in die Abzugsbandaufnahmeebene (31) einbringbar und wieder entfernbar sind.

4. Holzlamellenhandlingsanlage (1) nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass der Abzugsbandförderer (24, 25, 26) in der ersten Förderrichtung (12) hintereinander angeordnet einen ersten Abzugsbandförderteil (27) und einen zweiten Abzugsbandförderteil (28) umfasst.

5. Holzlamellenhandlingsanlage (1) nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass anschließend an den Abzugsbandförderer (24, 25, 26) eine Beschleunigungsstation (36) ausgebildet ist, wobei die Beschleunigungsstation (36) eine erste Beschleunigungswalze (37), welche um eine erste Rotationsachse (41) drehbar ist und eine zweite Beschleunigungswalze (39), welche um eine zweite Rotationsachse (42) drehbar ist, aufweist, wobei die erste Beschleunigungswalze (37) und die zweite Beschleunigungswalze (39) in der Lamellenlängsrichtung (10) zueinander beabstandet angeordnet sind, wobei die erste Rotationsachse (41) parallel zur Abzugsbandaufnahmeebene (31) angeordnet ist und in einem ersten Rotationsachsenwinkel (43) zur Lamellenlängsrichtung (10) ausgerichtet ist und die zweite Rotationsachse (42) parallel zur Abzugsbandaufnahmeebene (31) angeordnet ist und in einem zweiten Rotationsachsenwinkel (44) zur Lamellenlängsrichtung (10) ausgerichtet ist, wobei der erste Rotationsachsenwinkel (43) zwischen 15° und 75° , insbesondere zwischen 30° und 60° , bevorzugt zwischen 40° und 50° beträgt, wobei der zweite Rotationsachsenwinkel (44) zwischen 15° und 75° , insbesondere zwischen 30° und 60° , bevorzugt zwischen 40° und 50° beträgt.

6. Holzlamellenhandlinganlage (1) nach Anspruch 5, dadurch gekennzeichnet, dass die erste Beschleunigungswalze (37) mit einer ersten Niederhalterwalze (38) zusammenwirkt, wobei die erste Niederhalterwalze (38) nachgiebig ausgebildet ist, insbesondere dass die erste Niederhalterwalze (38) über den Umfang verteilt angeordnete radial nach außen abstehende Niederhaltewalzenborsten aufweist.

7. Holzlamellenhandlinganlage (1) nach Anspruch 6, dadurch gekennzeichnet, dass die Niederhalterwalze (38) durch eine Schleifbürste gebildet ist, wobei die Niederhaltewalzenborsten eine Körnung aufweisen.

8. Holzlamellenhandlinganlage (1) nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass ein Längsauszug (45) ausgebildet ist, welcher zum Fördern der vereinzelt Holzlamellen (6) in einer zweiten Förderrichtung (46) entlang der Lamellenlängsrichtung (10) dient, wobei der Längsauszug (45) zumindest ein erstes Längsauszugsförderband (47) und ein zweites Längsauszugsförderband (48) umfasst, wobei das erste Längsauszugsförderband (47) und das zweite Längsauszugsförderband (48) in der zweiten Förderrichtung (46) hintereinander angeordnet sind, wobei das erste Längsauszugsförderband (47) eine erste Förderorientierung (49) aufweist, welche in einem ersten Förderorientierungswinkel (50) zur zweiten Förderrichtung (46) ausgebildet ist und wobei das zweite Längsauszugsförderband (48) eine zweite Förderorientierung (51) aufweist, welche in einem zweiten Förderorientierungswinkel (52) zur zweiten Förderrichtung (46) ausgebildet ist, wobei der erste Förderorientierungswinkel (50) zwischen 1° und 30° , insbesondere zwischen 3° und 20° , bevorzugt zwischen 5° und 10° beträgt, wobei der zweite Förderorientierungswinkel (52) zwischen 1° und 30° , insbesondere zwischen 3° und 20° , bevorzugt zwischen 5° und 10° beträgt, wobei der Längsauszug (45) einen Ausrichtanschlag (53) mit einer Ausrichtanschlagfläche (54) aufweist, wobei die Ausrichtanschlagfläche (54) parallel zur zweiten Förderrichtung (46) ausgerichtet ist.

9. Holzlamellenhandlinganlage (1) nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass das Transfermittel (13) einen Transferkopf (15) umfasst, der zum Manipulieren der Holzlamellenlage (5) ausgebildet ist, wobei der Transferkopf (15) einen ersten Saugbalken (16) und einen zweiten Saugbalken (17) umfasst, wobei der erste Saugbalken (16) und der zweite Saugbalken (17) in der Lamellenlängsrichtung (10) in einem Abstand zueinander angeordnet sind, wobei das Transfermittel (13) einen Unterdruckerzeuger (18), welcher zum Ausbilden eines Unterdruckes im ersten Saugbalken (16) und im zweiten Saugbalken (17) ausgebildet ist.

10. Holzlamellenhandlinganlage (1) nach Anspruch 8 oder 9, dadurch gekennzeichnet, dass eine erste Klemmrollenanordnung (55) ausgebildet ist, welche zum Fördern der vereinzelt Holzlamellen (6) in der zweiten Förderrichtung (46) dient.

11. Holzlamellenhandlinganlage (1) nach Anspruch 10, dadurch gekennzeichnet, dass in zweiter Förderrichtung (46) anschließend an die erste Klemmrollenanordnung (55) ein optisches Erfassungsmittel (57) ausgebildet ist, mittels dem die Oberfläche der vereinzelt Holzlamellen (6) erfassbar ist.

12. Holzlamellenhandlinganlage (1) nach Anspruch 11, dadurch gekennzeichnet, dass in zweiter Förderrichtung (46) anschließend an das optische Erfassungsmittel (57) eine zweite Klemmrollenanordnung (56) ausgebildet ist, wobei die erste Klemmrollenanordnung (55) und die zweite Klemmrollenanordnung (56) in einem Klemmrollabstand zueinander angeordnet sind, wobei der Klemmrollabstand kleiner ist als eine minimale Lamellenlänge.

13. Holzlamellenhandlinganlage (1) nach Anspruch 12, dadurch gekennzeichnet, dass in zweiter Förderrichtung (46) anschließend an die zweite Klemmrollenanordnung (56) ein Abbremsstisch (58) mit einer Abbremsstischauflagefläche

(59) und einem oberhalb der Abbremsstischauflagefläche (59) angeordneten Abbremsselement (60) ausgebildet ist, wobei das Abbremsselement (60) zum Andrücken der Holzlamellen (6) an die Abbremsstischauflagefläche (59) ausgebildet ist.

14. Holzlamellenhandlinganlage (1) nach Anspruch 3, dadurch gekennzeichnet, dass an dem umlaufenden Zugmittel (32) zumindest zwei der ersten Ausrichtelemente (34) angeordnet sind.

15. Holzlamellenhandlinganlage (1) nach Anspruch 13, dadurch gekennzeichnet, dass im Bereich des Abbremsstisches (58) eine Querförderanlage (4) ausgebildet ist, wobei die Querförderanlage (4) zum Fördern der Holzlamellen (6) in einer dritten Förderrichtung (63) quer zur Lamellenlängsrichtung (10) dienen, wobei die Querförderanlage (4) ein umlaufendes Zugmittel (61) mit mehreren darauf angeordneten Mitnehmern (62) umfasst.

16. Verfahren zum Betreiben einer Holzlamellenhandlinganlage (1) nach einem der Ansprüche 1 bis 15, gekennzeichnet durch die Verfahrensschritte:

- Bereitstellen einer Holzlamellenlage (5) oder eines Stapels von mehreren übereinander angeordneten Holzlamellenlagen (5) an der Bereitstellstation (2);
- Abnehmen der Holzlamellenlage (5) von der Bereitstellstation (2) und Auflegen der Holzlamellenlage (5) auf den ersten Bandförderer (21) mittels des Transfermittels (13);
- Fördern der Holzlamellenlage (5) in der ersten Förderrichtung (12) quer zur Lamellenlängsrichtung (10) mittels dem ersten Bandförderer (21) in einer ersten Fördergeschwindigkeit;
- Betreiben des Abzugsbandförderers (24) mit einer zweiten Fördergeschwindigkeit, wobei die zweite Fördergeschwindigkeit größer ist, als die erste Fördergeschwindigkeit, und wobei dadurch die Holzlamellen (6) vom Abzugsbandförderer (24) abgezogen werden wenn sie im Überlappungsbereich (29) sind, wobei am Abzugsbandförderer (24) einen größeren Abstand zueinander aufweisen, als am ersten Bandförderer (21);

- Einbringen der Ausrichtelemente (34) der Ausrichtstation (3) in die Abzugsbandaufnahmeebene (31), so dass die am Abzugsbandförderer (24) transportierten Holzlamellen (6) an den Ausrichtelementen (34) zur Anlage gebracht und dadurch ausgerichtet werden;
- Entfernen der Ausrichtelemente (34) von der Abzugsbandaufnahmeebene (31), um ein Weiterfördern der Holzlamellen (6) mittels des Abzugsbandförderers (24) zu ermöglichen.

Fig.1

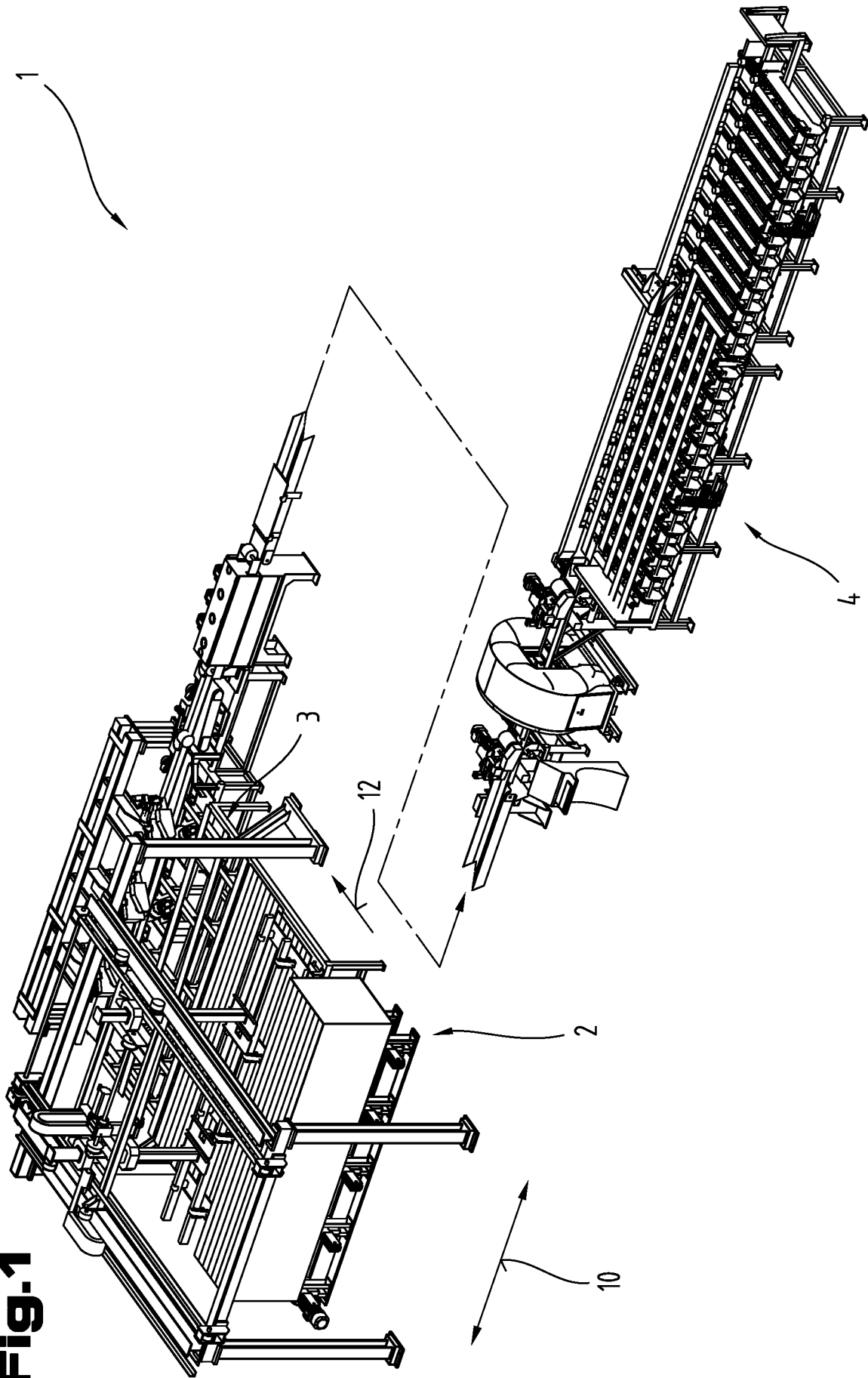
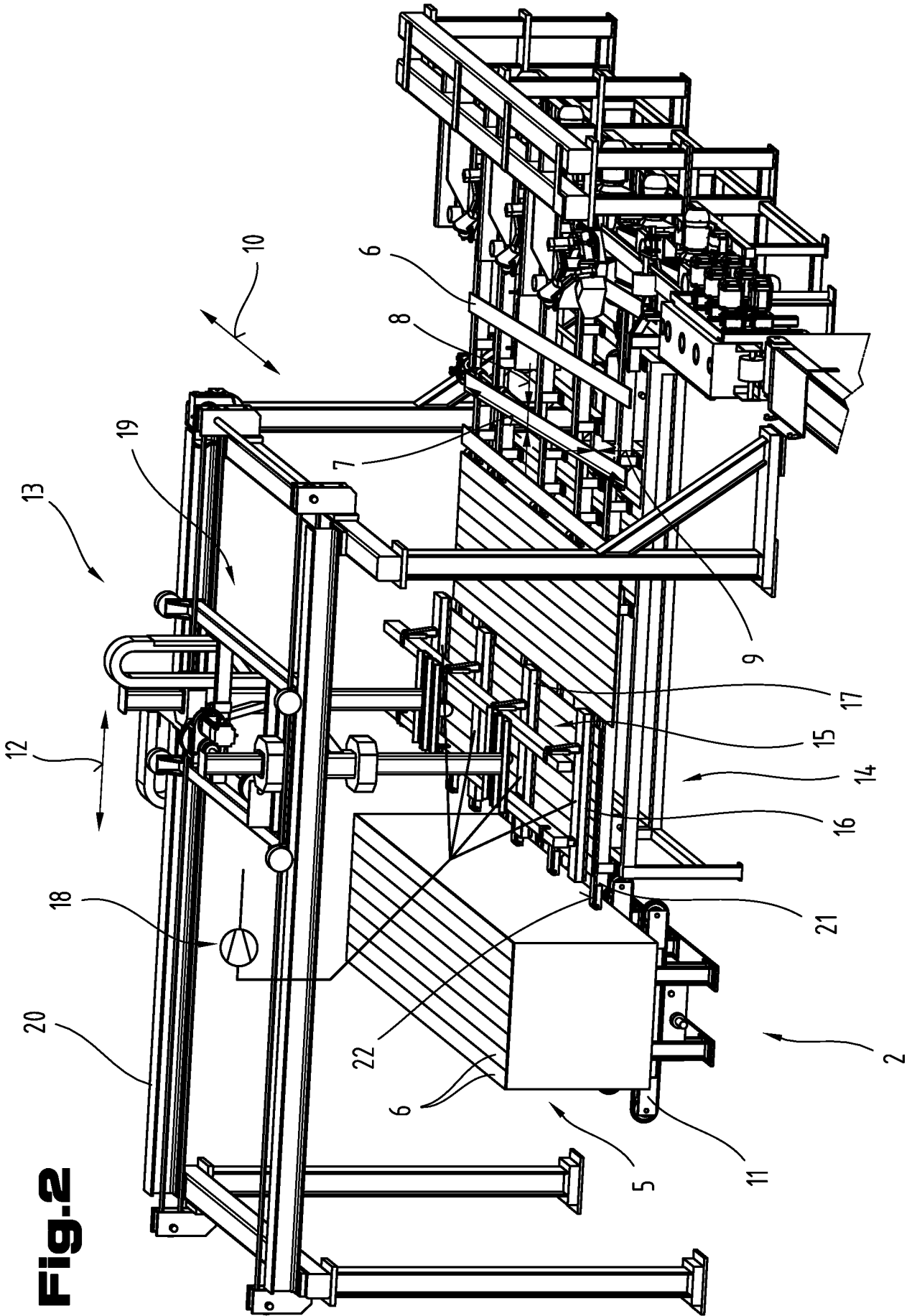
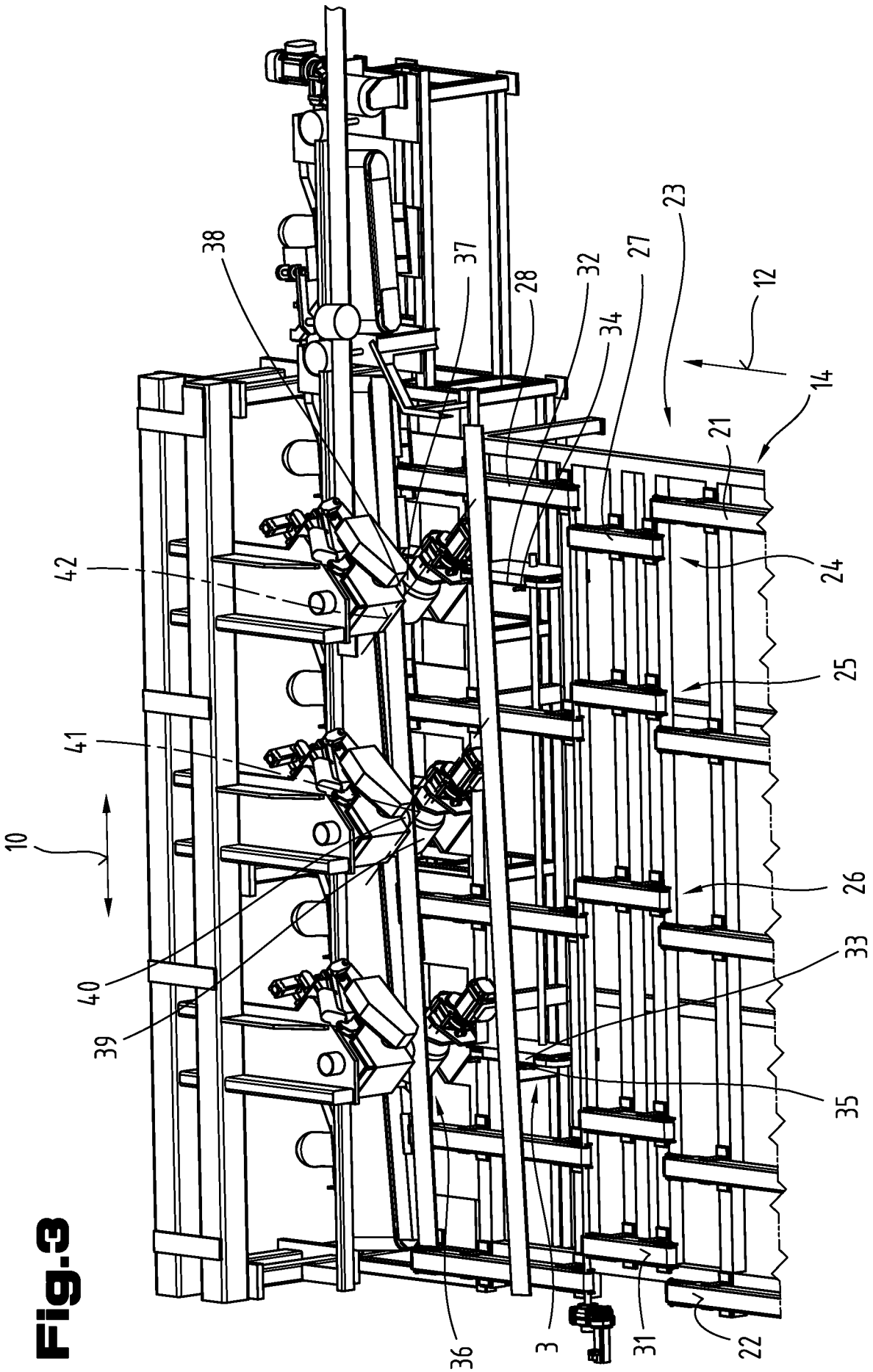


Fig. 2



Fill Gesellschaft m.b.H.

Fig. 3



Fill Gesellschaft m.b.H.

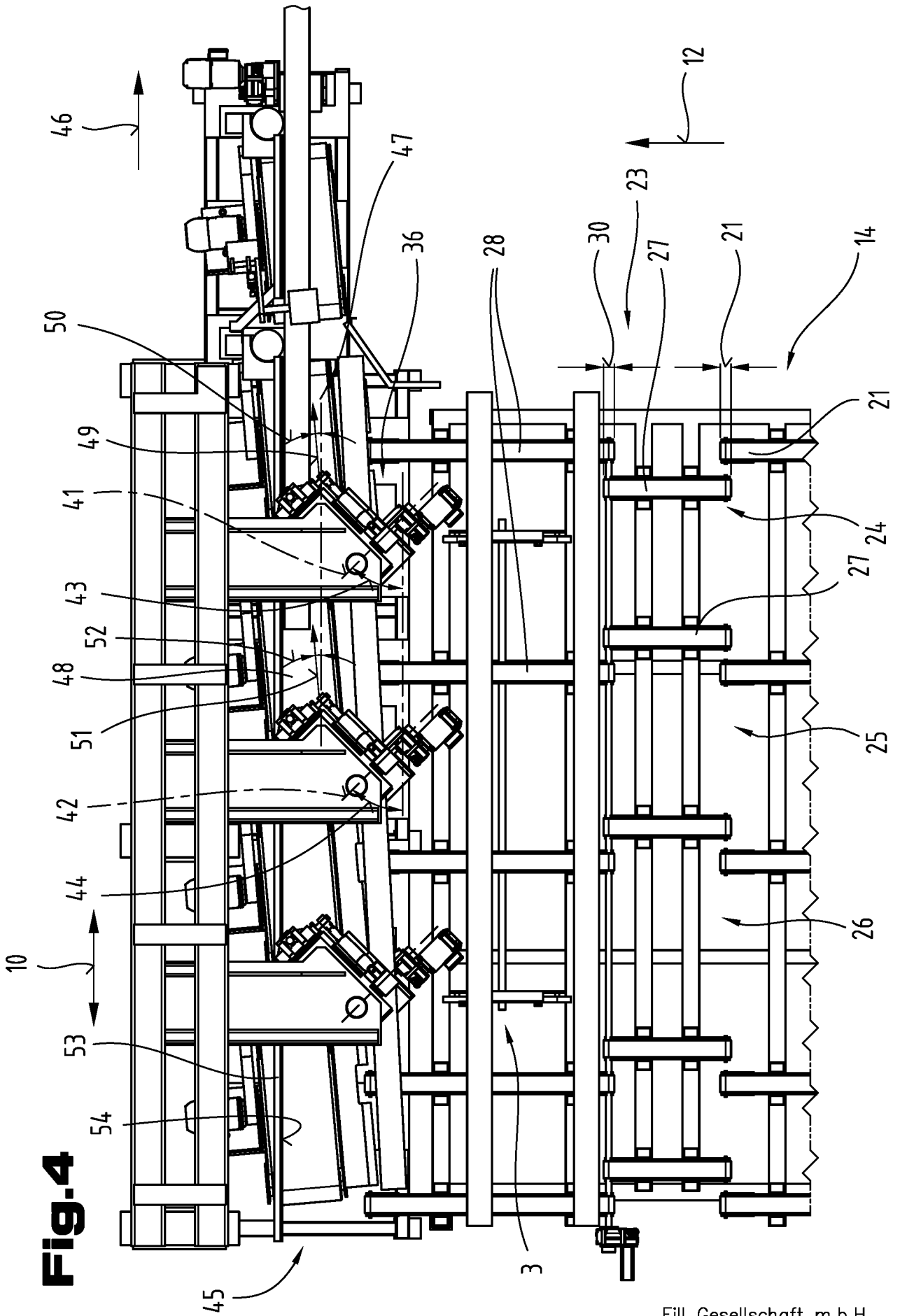
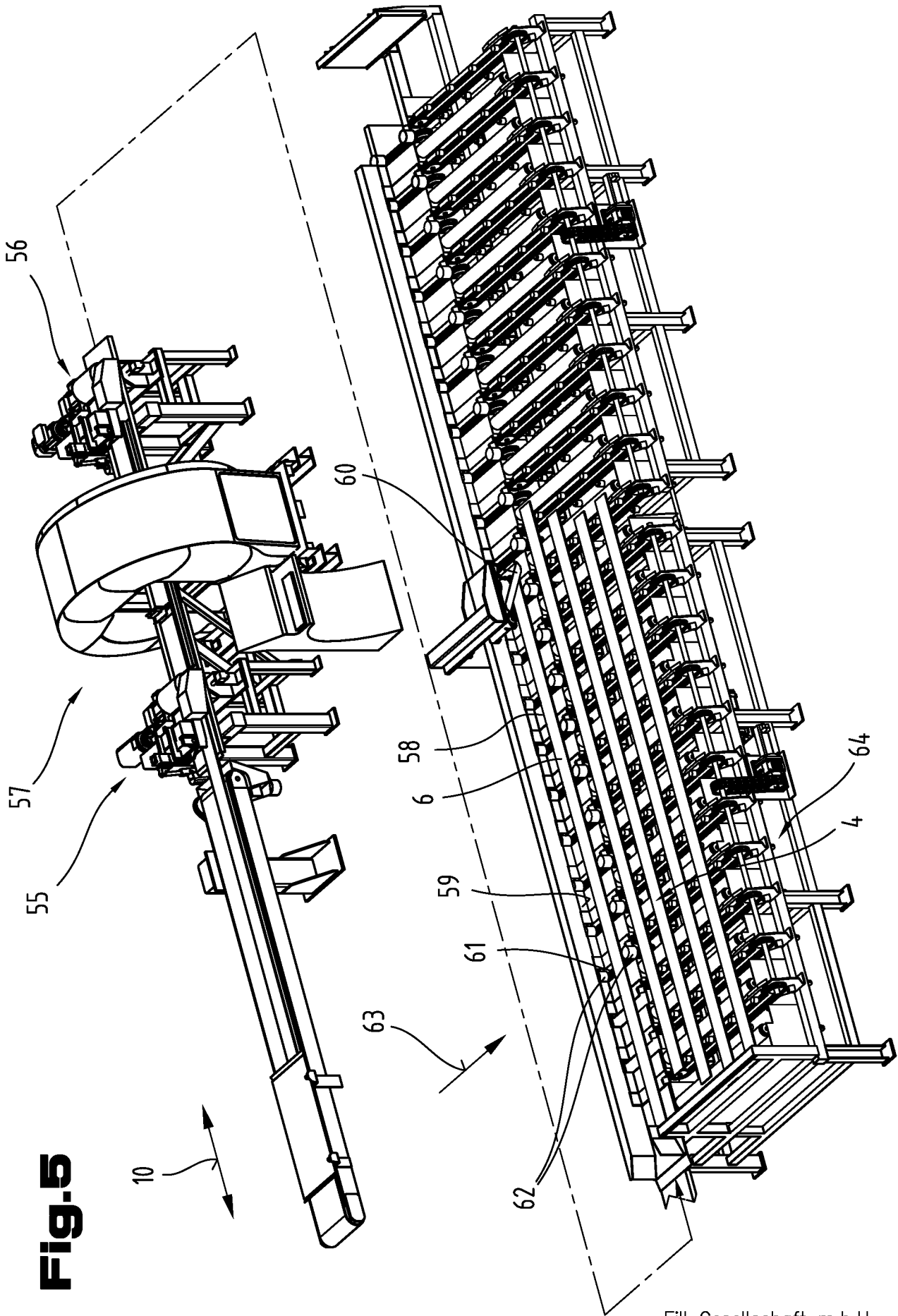


Fig. 4

Fill Gesellschaft m.b.H.

Fig. 5



Fill Gesellschaft m.b.H.

Patentansprüche

1. Holzlamellenhandlinganlage (1) umfassend:

- einen ersten Bandförderer (21) mit einer Aufnahmeebene (22) zur Aufnahme einer Holzlamellenlage (5) und zum Fördern der Holzlamellenlage (5) in einer ersten Förderrichtung (12) quer zu einer Lamellenlängsrichtung (10);
- eine Bereitstellstation (2) zum Bereitstellen der Holzlamellenlage (5) oder eines Stapels von mehreren übereinander angeordneten Holzlamellenlagen (5);
- ein Transfermittel (13) zum Abnehmen der Holzlamellenlage (5) von der Bereitstellstation (2) und zum Auflegen der Holzlamellenlage (5) auf den ersten Bandförderer (21),

dadurch gekennzeichnet, dass die Holzlamellenhandlinganlage (1) weiters umfasst:

- ein Abzugsbandförderer (24, 25, 26) mit einer Abzugsbandaufnahmeebene (31) zum Vereinzeln von Holzlamellen (6) der am ersten Bandförderer (21) aufgenommenen Holzlamellenlage (5), wobei sich der Abzugsbandförderer (24, 25, 26) und der erste Bandförderer (21) in der ersten Förderrichtung (12) in einem Überlappungsbereich (29) zumindest teilweise überlappen, wobei der Abzugsbandförderer (24, 25, 26) und der erste Bandförderer (21) mit unterschiedlichen Fördergeschwindigkeiten betreibbar sind;
- eine Ausrichtstation (3) mit zumindest zwei in der Lamellenlängsrichtung (10) zueinander beabstandete Ausrichtelemente (34, 35), wobei die Ausrichtelemente (34, 35) derart in die Abzugsbandaufnahmeebene (31) einbringbar sind, dass die am Abzugsbandförderer (24, 25, 26) transportierten Holzlamellen (6) an den Ausrichtelementen (34, 35) zur Anlage gebracht und dadurch ausgerichtet werden können, wobei die Ausrichtelemente (34, 35) von der Abzugsbandaufnahmeebene (31) entfernbar sind, um ein Weiterfördern der Holzlamellen (6) mittels des Abzugsbandförderers (24, 25, 26) zu ermöglichen.

2. Holzlamellenhandlinganlage (1) nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass in Lamellenlängsrichtung (10) zueinander beabstandet ein erster

Abzugsbandförderer (24), ein zweiter Abzugsbandförderer (25) und ein dritter Abzugsbandförderer (26) angeordnet sind, wobei zwischen dem ersten Abzugsbandförderer (24) und dem zweiten Abzugsbandförderer (25) ein erstes Ausrichtelement (34) angeordnet ist.

3. Holzlamellenhandlinganlage (1) nach Anspruch 1 oder 2, dadurch gekennzeichnet, dass die Ausrichtelemente (34, 35) an einem umlaufenden Zugmittel (32) angeordnet sind, wobei die Ausrichtelemente (34, 35) durch Drehung des umlaufenden Zugmittels (32) in die Abzugsbandaufnahmeebene (31) einbringbar und wieder entfernbar sind.

4. Holzlamellenhandlinganlage (1) nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass der Abzugsbandförderer (24, 25, 26) in der ersten Förderrichtung (12) hintereinander angeordnet einen ersten Abzugsbandförderteil (27) und einen zweiten Abzugsbandförderteil (28) umfasst.

5. Holzlamellenhandlinganlage (1) nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass anschließend an den Abzugsbandförderer (24, 25, 26) eine Beschleunigungsstation (36) ausgebildet ist, wobei die Beschleunigungsstation (36) eine erste Beschleunigungswalze (37), welche um eine erste Rotationsachse (41) drehbar ist und eine zweite Beschleunigungswalze (39), welche um eine zweite Rotationsachse (42) drehbar ist, aufweist, wobei die erste Beschleunigungswalze (37) und die zweite Beschleunigungswalze (39) in der Lamellenlängsrichtung (10) zueinander beabstandet angeordnet sind, wobei die erste Rotationsachse (41) parallel zur Abzugsbandaufnahmeebene (31) angeordnet ist und in einem ersten Rotationsachsenwinkel (43) zur Lamellenlängsrichtung (10) ausgerichtet ist und die zweite Rotationsachse (42) parallel zur Abzugsbandaufnahmeebene (31) angeordnet ist und in einem zweiten Rotationsachsenwinkel (44) zur Lamellenlängsrichtung (10) ausgerichtet ist, wobei der erste Rotationsachsenwinkel (43) zwischen 15° und 75° , insbesondere zwischen 30° und 60° , bevorzugt zwischen 40° und 50° beträgt, wobei der zweite Rotationsachsenwinkel

(44) zwischen 15° und 75° , insbesondere zwischen 30° und 60° , bevorzugt zwischen 40° und 50° beträgt.

6. Holzlamellenhandlinanlage (1) nach Anspruch 5, dadurch gekennzeichnet, dass die erste Beschleunigungswalze (37) mit einer ersten Niederhalterwalze (38) zusammenwirkt, wobei die erste Niederhalterwalze (38) nachgiebig ausgebildet ist, insbesondere dass die erste Niederhalterwalze (38) über den Umfang verteilt angeordnete radial nach außen abstehende Niederhaltewalzenborsten aufweist.

7. Holzlamellenhandlinanlage (1) nach Anspruch 6, dadurch gekennzeichnet, dass die Niederhalterwalze (38) durch eine Schleifbürste gebildet ist, wobei die Niederhaltewalzenborsten eine Körnung aufweisen.

8. Holzlamellenhandlinanlage (1) nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass ein Längsauszug (45) ausgebildet ist, welcher zum Fördern der vereinzelt Holzlamellen (6) in einer zweiten Förderrichtung (46) entlang der Lamellenlängsrichtung (10) dient, wobei der Längsauszug (45) zumindest ein erstes Längsauszugsförderband (47) und ein zweites Längsauszugsförderband (48) umfasst, wobei das erste Längsauszugsförderband (47) und das zweite Längsauszugsförderband (48) in der zweiten Förderrichtung (46) hintereinander angeordnet sind, wobei das erste Längsauszugsförderband (47) eine erste Förderorientierung (49) aufweist, welche in einem ersten Förderorientierungswinkel (50) zur zweiten Förderrichtung (46) ausgebildet ist und wobei das zweite Längsauszugsförderband (48) eine zweite Förderorientierung (51) aufweist, welche in einem zweiten Förderorientierungswinkel (52) zur zweiten Förderrichtung (46) ausgebildet ist, wobei der erste Förderorientierungswinkel (50) zwischen 1° und 30° , insbesondere zwischen 3° und 20° , bevorzugt zwischen 5° und 10° beträgt, wobei der zweite Förderorientierungswinkel (52) zwischen 1° und 30° , insbesondere zwischen 3° und 20° , bevorzugt zwischen 5° und 10° beträgt, wobei

der Längsauszug (45) einen Ausrichtanschlag (53) mit einer Ausrichtanschlagfläche (54) aufweist, wobei die Ausrichtanschlagfläche (54) parallel zur zweiten Förderrichtung (46) ausgerichtet ist.

9. Holzlamellenhandlinganlage (1) nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass das Transfermittel (13) einen Transferkopf (15) umfasst, der zum Manipulieren der Holzlamellenlage (5) ausgebildet ist, wobei der Transferkopf (15) einen ersten Saugbalken (16) und einen zweiten Saugbalken (17) umfasst, wobei der erste Saugbalken (16) und der zweite Saugbalken (17) in der Lamellenlängsrichtung (10) in einem Abstand zueinander angeordnet sind, wobei das Transfermittel (13) einen Unterdruckerzeuger (18), welcher zum Ausbilden eines Unterdruckes im ersten Saugbalken (16) und im zweiten Saugbalken (17) ausgebildet ist.

10. Holzlamellenhandlinganlage (1) nach Anspruch 8 oder 9, dadurch gekennzeichnet, dass eine erste Klemmrollenanordnung (55) ausgebildet ist, welche zum Fördern der vereinzelt Holzlamellen (6) in der zweiten Förderrichtung (46) dient.

11. Holzlamellenhandlinganlage (1) nach Anspruch 10, dadurch gekennzeichnet, dass in zweiter Förderrichtung (46) anschließend an die erste Klemmrollenanordnung (55) ein optisches Erfassungsmittel (57) ausgebildet ist, mittels dem die Oberfläche der vereinzelt Holzlamellen (6) erfassbar ist.

12. Holzlamellenhandlinganlage (1) nach Anspruch 11, dadurch gekennzeichnet, dass in zweiter Förderrichtung (46) anschließend an das optische Erfassungsmittel (57) eine zweite Klemmrollenanordnung (56) ausgebildet ist, wobei die erste Klemmrollenanordnung (55) und die zweite Klemmrollenanordnung (56) in einem Klemmrollenabstand zueinander angeordnet sind, wobei der Klemmrollenabstand kleiner ist als eine minimale Lamellenlänge.

13. Holzlamellenhandlinganlage (1) nach Anspruch 12, dadurch gekennzeichnet, dass in zweiter Förderrichtung (46) anschließend an die zweite Klemmrollenanordnung (56) ein Abbremsstisch (58) mit einer Abbremsstischauflagefläche (59) und einem oberhalb der Abbremsstischauflagefläche (59) angeordneten Abbremsselement (60) ausgebildet ist, wobei das Abbremsselement (60) zum Andrücken der Holzlamellen (6) an die Abbremsstischauflagefläche (59) ausgebildet ist.

14. Holzlamellenhandlinganlage (1) nach Anspruch 3, dadurch gekennzeichnet, dass an dem umlaufenden Zugmittel (32) zumindest zwei der ersten Ausrichtelemente (34) angeordnet sind.

15. Holzlamellenhandlinganlage (1) nach Anspruch 13, dadurch gekennzeichnet, dass im Bereich des Abbremsstisches (58) eine Querförderanlage (4) ausgebildet ist, wobei die Querförderanlage (4) zum Fördern der Holzlamellen (6) in einer dritten Förderrichtung (63) quer zur Lamellenlängsrichtung (10) dienen, wobei die Querförderanlage (4) ein umlaufendes Zugmittel (61) mit mehreren darauf angeordneten Mitnehmern (62) umfasst.

16. Verfahren zum Betreiben einer Holzlamellenhandlinganlage (1) nach einem der Ansprüche 1 bis 15, gekennzeichnet durch die Verfahrensschritte:

- Bereitstellen einer Holzlamellenlage (5) oder eines Stapels von mehreren übereinander angeordneten Holzlamellenlagen (5) an der Bereitstellstation (2);
- Abnehmen der Holzlamellenlage (5) von der Bereitstellstation (2) und Auflegen der Holzlamellenlage (5) auf den ersten Bandförderer (21) mittels des Transfermittels (13);
- Fördern der Holzlamellenlage (5) in der ersten Förderrichtung (12) quer zur Lamellenlängsrichtung (10) mittels dem ersten Bandförderer (21) in einer ersten Fördergeschwindigkeit;
- Betreiben des Abzugsbandförderers (24) mit einer zweiten Fördergeschwindigkeit, wobei die zweite Fördergeschwindigkeit größer ist, als die erste Fördergeschwindigkeit, und wobei dadurch die Holzlamellen (6) vom Abzugsbandförderer (24) abgezogen werden wenn sie im Überlappungsbereich (29) sind, wobei am

Abzugsbandförderer (24) einen größeren Abstand zueinander aufweisen, als am ersten Bandförderer (21);

- Einbringen der Ausrichtelemente (34) der Ausrichtstation (3) in die Abzugsbandaufnahmeebene (31), so dass die am Abzugsbandförderer (24) transportierten Holzlamellen (6) an den Ausrichtelementen (34) zur Anlage gebracht und dadurch ausgerichtet werden;

- Entfernen der Ausrichtelemente (34) von der Abzugsbandaufnahmeebene (31), um ein Weiterfördern der Holzlamellen (6) mittels des Abzugsbandförderers (24) zu ermöglichen.