

Zeitschrift: Tec21
Herausgeber: Schweizerischer Ingenieur- und Architektenverein
Band: 132 (2006)
Heft: 35: Transformiert

Artikel: Reibschiessen von Holz
Autor: Stamm, Bernhard / Weinand, Yves
DOI: <https://doi.org/10.5169/seals-107983>

Nutzungsbedingungen

Die ETH-Bibliothek ist die Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften auf E-Periodica. Sie besitzt keine Urheberrechte an den Zeitschriften und ist nicht verantwortlich für deren Inhalte. Die Rechte liegen in der Regel bei den Herausgebern beziehungsweise den externen Rechteinhabern. Das Veröffentlichen von Bildern in Print- und Online-Publikationen sowie auf Social Media-Kanälen oder Webseiten ist nur mit vorheriger Genehmigung der Rechteinhaber erlaubt. [Mehr erfahren](#)

Conditions d'utilisation

L'ETH Library est le fournisseur des revues numérisées. Elle ne détient aucun droit d'auteur sur les revues et n'est pas responsable de leur contenu. En règle générale, les droits sont détenus par les éditeurs ou les détenteurs de droits externes. La reproduction d'images dans des publications imprimées ou en ligne ainsi que sur des canaux de médias sociaux ou des sites web n'est autorisée qu'avec l'accord préalable des détenteurs des droits. [En savoir plus](#)

Terms of use

The ETH Library is the provider of the digitised journals. It does not own any copyrights to the journals and is not responsible for their content. The rights usually lie with the publishers or the external rights holders. Publishing images in print and online publications, as well as on social media channels or websites, is only permitted with the prior consent of the rights holders. [Find out more](#)

Download PDF: 14.01.2026

ETH-Bibliothek Zürich, E-Periodica, <https://www.e-periodica.ch>

Reibschiessen von Holz

Die Anwendung des Reibschiessverfahrens zur Herstellung von kraftschlüssigen Verbindungen zwischen Holzteilen wird seit dem Jahr 2000¹ am Lehrstuhl für Holzkonstruktionen (IBOIS) der EPF Lausanne wissenschaftlich untersucht.

Reibschiessverfahren werden seit mehreren Jahrzehnten industriell z. B. in der Werkzeug- und Automobilbranche eingesetzt. Das Reibschiessen von Werkstücken beruht auf der Erzeugung von Reibwärme, die zum Anschmelzen der aneinander geriebenen Oberflächen führt. Diese fließen während des Reibprozesses ineinander über, und bei Erkalten der Schmelze stellt sich eine Verbindung ein, die in der Regel ähnliche Festigkeitseigenschaften aufweist wie das Grundmaterial. Unterschiede der angewandten Reibschiessverfahren bestehen im Wesentlichen in der Art der aufgebrachten Schwingung. Diese kann z. B. linear, zirkular oder rotierend sein.

Bisherige Versuchsreihen wurden auf einer für thermoplastische Kunststoffe entwickelten Anlage verschweisst. Schnell stellte sich heraus, dass sich mittels Reibschiessen auch Holz-Holz-Verbindungen herstellen lassen. Dies geschieht allein durch den Einfluss der Reibwärme und die dadurch herbeigeführte thermische Umwandlung der Holzmasse im Bereich der Reibflächen. Die Verbindungen kommen ohne zusätzliches Schweißgut aus. Der hergestellte Verbundwerkstoff besteht lediglich aus Holz und thermisch veränderten Holzbestandteilen (Bild 1). Die Dauer von Schweiß- und Kühlvorgang liegt deutlich unter einer Minute.

Die Untersuchungen haben gezeigt, dass die viskose Masse, die aus den Holzkomponenten (Lignin, Zellulose, Hemizellulosen) gebildet wird, in der Lage ist, wie eine Klebeschicht zu fungieren.² Die Adhäsion erfolgt durch Verhakungen der Kontaktsschicht in den Poren und Hohlräumen der angrenzenden Holzstruktur, wie mikrostrukturelle Analysen gezeigt haben (Bild 2). Es wird angenommen, dass der Verbund durch die Ausbildung von physikalischen Mechanismen wie Van-der-Waals-Kräften und Wasserstoffbrücken unterstützt

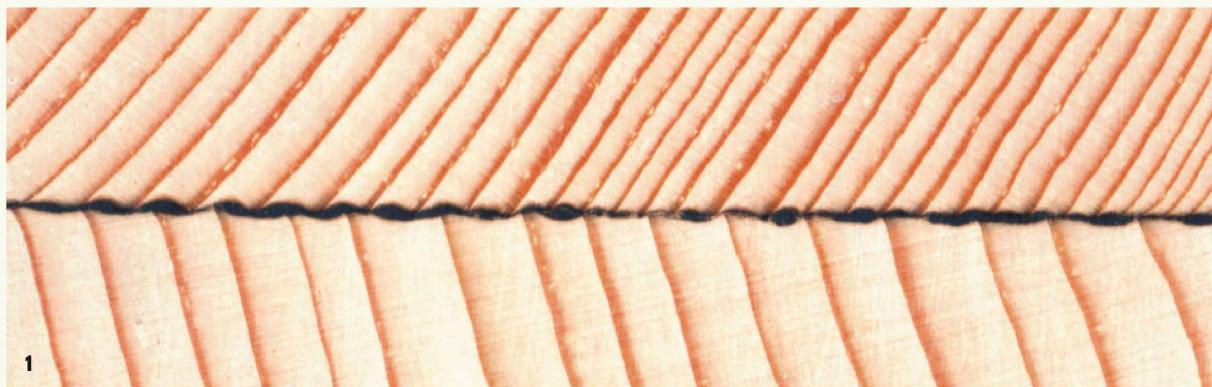
wird. Durch die Struktur der polymeren Holzbestandteile mit grossem Anteil an Hydroxyl-Gruppen, die hohen Temperaturen über 400 °C und die anliegenden Drücke ist die Formation solcher Bindungen sehr wahrscheinlich.

Die erreichten Festigkeiten stehen in engem Zusammenhang mit der Anatomie der jeweiligen Holzart. So lassen sich z. B. mit Hölzern höherer Dichte normalerweise bessere Festigkeitsergebnisse erzielen als mit leichteren Holzarten.² Die Untersuchungen wurden mit einer Zirkularreibschiessmaschine durchgeführt. Diese Art der Vibration führt jedoch, wie sich herausgestellt hat³, in Abhängigkeit der Jahrringlage zu einer Behinderung der Reibbewegung. Untersuchungen mit linearer Vibration⁴ führen zu besseren Festigkeitswerten.

Schweißanlage

Die Neuentwicklung einer eigens für den Werkstoff Holz konzipierten Reibschiessmaschine (Bild 3) soll das untersuchte Verfahren nun der industriellen Anwendung ein Stück näher bringen. Diese Schweißanlage kann deutlich grössere Flächen verschweißen. Waren die bisherigen Untersuchungen auf Flächen von 25 cm² bis maximal 50 cm² Grösse beschränkt, so können nun Flächen von über 500 cm² Grösse verschweisst werden. Die Maschine ist darauf ausgelegt, im kontinuierlichen Schweißbetrieb vielschichtige Elemente herstellen zu können (Bild 4). Dabei musste verhindert werden, dass die Schwingung beim Verschweißen einer neuen Lage in die schon bestehenden Fugen übertragen wird, was durch Festhalten des zuletzt verschweissten Brettes geschieht.

Die Anlage ist in modularer Bauweise gedacht. Mehrere Module können parallel geschaltet werden. So ist die Länge der zu verschweisenden Elemente



1

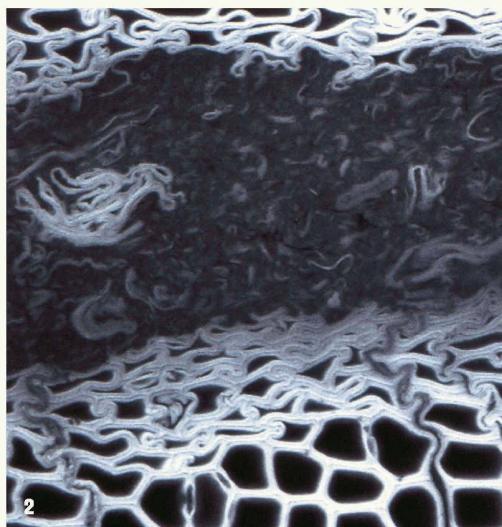
Geschweißte Verbindung zwischen zwei Fichtenbrettern.
Durch die Jahrringstruktur bildet sich eine ungleichmässige Fuge aus. Diese ist infolge des thermischen Einflusses dunkel gefärbt (Bilder: EPFL/IBOIS)

2

Mikroskopische Aufnahme des Fugenbereichs; die Kontaktsschicht ist als dunkles Band mit Einschlüssen von Zell-fragmenten zu erkennen. Die Zellwände am Übergang zur Holzstruktur werden von der Kontaktsschicht eingebettet, was zur Adhäsion führt

3
Reibschweissanlage für Holz

4
Verschweißter mehrschichtiger Körper aus Fichten- (innen) bzw. Eichenholz (außen) mit Kontaktflächen von 10×49 cm; die Verschweißung erfolgte kontinuierlich mit Schweißzellen unter 30 s pro Lage



2



3



4

variabel – und unbegrenzt erweiterbar. Bei der neuen Schweißmaschine handelt es sich um einen Prototyp, der neben dem angestrebten industriellen Einsatz auch speziell für die Forschung ausgelegt ist. So ist die Form der Reibbewegung nicht auf einen speziellen Typ festgelegt. Die Art der Schwingung kann zwischen Linear- und Zirkularbewegung verändert werden. Wichtige Anlagenparameter wie die Reibfrequenz, der Druck während der Reibphase sowie der Kühldruck und die Amplitude der Schwingung (zirkular oder linear) sind in einem gewissen Bereich stufenlos variabel. So können bei gleichen Bedingungen die Vor- und Nachteile von linearer und zirkularer Schwingung im direkten Vergleich untersucht werden.

Bei den ersten Versuchen mit der neuen Anlage wurden mit beiden Schwingungsvarianten Holzteile verschweißt. Weich- (Fichte) und Hartholz (Buche, Eiche) lässt sich gleichermassen in wenigen Sekunden kraftschlüssig verbinden. Die verschweißten Flächen sind 500 cm^2 gross. Sie können jedoch je nach Grösse der Auflagefläche noch erweitert werden.

Anwendungsgebiete dieser Verbindungstechnik könnten zum Beispiel die Herstellung von grossformatigen soliden Holzelementen für Decken- und Wandtafeln sowie in der Parketherstellung sein. Wesentlicher Vorteil des Verfahrens ist die schnelle Verbindungsherstellung, die innerhalb einiger Sekunden erfolgt. Die traditionellen Klebeverbindungen benötigen im Vergleich dazu teilweise Stunden unter Druck zum Aushärten. Die mit der neuen Technik gefertigten Elemente bestehen lediglich aus Holz und thermisch verändertem Holz, was in Bezug auf die Verarbeitbarkeit, die Einsparung von Leim und Lösungsmitteln und die Recyclingmöglichkeiten der Elemente erhebliche Vorteile bringt.

Nachteile sind in der Feuchtebeständigkeit der Verbindung zu sehen. Infolge der Sprödigkeit des Fugenmaterials tritt ein Versagen als Resultat der materialbedingten Schwind- und Quellverformungen des Holzes unter Feuchteinfluss ein. Deswegen wird der Einsatz geschweißter Holzverbindungen wohl primär im Innenbereich und in klimatisch ausgeglichenem Ambiente zu sehen sein.

Im Vergleich zum heutigen Stand der Technik liegen die erreichbaren Festigkeiten deutlich unterhalb der Festigkeiten moderner Hochleistungsklebstoffe. Kleinproben, die mit einer für Kunststoffe konzipierten Kleinschweißmaschine geschweißt wurden, erreichten

Scherfestigkeiten, die bei etwa einem Drittel der Bruchfestigkeit soliden Holzes lagen. Dies führt dazu, dass das Verfahren auf bestimmte Anwendungen mit geringerer Scherbelastung im Fugenbereich beschränkt ist. Es wird erwartet, dass mit der nun an den Werkstoff Holz angepassten Schweißtechnologie eine Steigerung der Festigkeiten erzielt werden kann. Eine Konkurrenz zum Leim wird z. B. in der Herstellung von Parkett, Brettsperrholz und in Form von Brettstapelementen zu verschweißten Bauteilen gesehen. Die Scherfestigkeiten flächiger genagelter und geschraubter Verbindungen werden von der Schweißtechnologie überboten. Eine Konkurrenz zum Leim auf dem Sektor konstruktiver Klebeverbindungen, z. B. bei der Brettschichtholzherstellung für konstruktive Einsätze, wird jedoch nicht erwartet.

Dr. Bernhard Stamm
bernhard.stamm@epfl.ch
Prof. Dr. Yves Weinand
yves.weinand@epfl.ch
Lehrstuhl für Holzkonstruktionen EPF Lausanne

Literatur

- 1 Gliniorz, K.-U.; Natterer, J.: Holzschweißen – Innovative Verbindungstechnologien im Holzbau. Tagungsunterlagen, Symposium der Lignaplus / Weltmesse für die Forst- und Holzwirtschaft in Hannover (D). 21.–25. Mai 2000, S. 79–83.
- 2 Stamm, B.; Natterer, J.; Navi, P.: Joining wood by friction welding. Holz als Roh- und Werkstoff. 2005, S. 313–320.
- 3 Stamm, B.: Development of friction welding of wood – physical, mechanical and chemical studies. Thesis EPFL, ENAC-IS-IBOIS, 12/2005.
- 4 Gfeller, B.; Pizzi, A.; Zanetti, M.; Properzi, M.; Pichelin, F.; Lehmann, M.; Delmotte, L.: Solid wood joints by *in situ* welding of structural wood constituents. Holzforschung, 58/2004, S. 45–52.