

# Разделка сырья на чураки



Разделка сырья на чураки относится к подготовительным операциям, предшествующим переработке сырья на шпон, и является важнейшей операцией, определяющей эффективность использования сырья.



# Методы разделки

Разделять кряжи на чураки можно до их гидротермической обработки неокоренными (1-й метод) и после гидротермической обработки окоренными (2-й метод).

# Способы разделки

## По наибольшей массе

- При разделке по наибольшей массе получают из кряжа чураки, имеющие наибольшую кубатуру, независимо от их качества, т. е. с наименьшей потерей древесины при вырезке дефектов

## По наибольшему качественному выходу

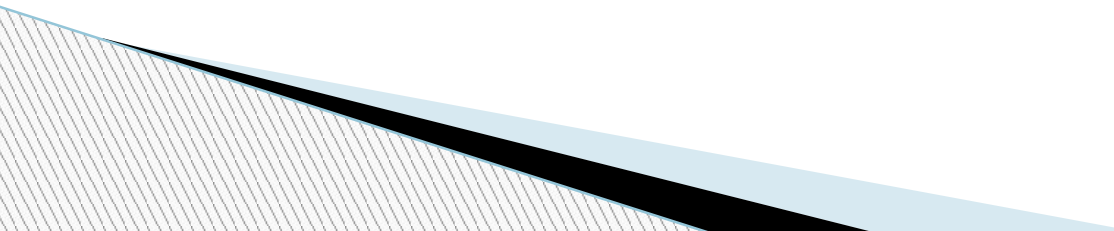
- При разделке по наибольшему качественному выходу получают высокосортные чураки при большом объеме отходов древесины



# Операции распиловки

- ▣ Разделка кряжей состоит из двух обычно совмещаемых операций — разметки и распиловки

# Разметка

- Разделку сырья начинают с разметки кряжей — определения линии пропила с учетом получения наибольшего количества лучших по качеству чураков при наименьших потерях древесины.
  - Разметку выполняет рабочий-бракер, который мелом или краской наносит линию пропила по размеру чурака, выбраковывая дефектные места.
  - Для правильной разметки необходимо хорошо знать пороки фанерного сырья, их влияние на качество продукции и технологию производства шпона.
- 

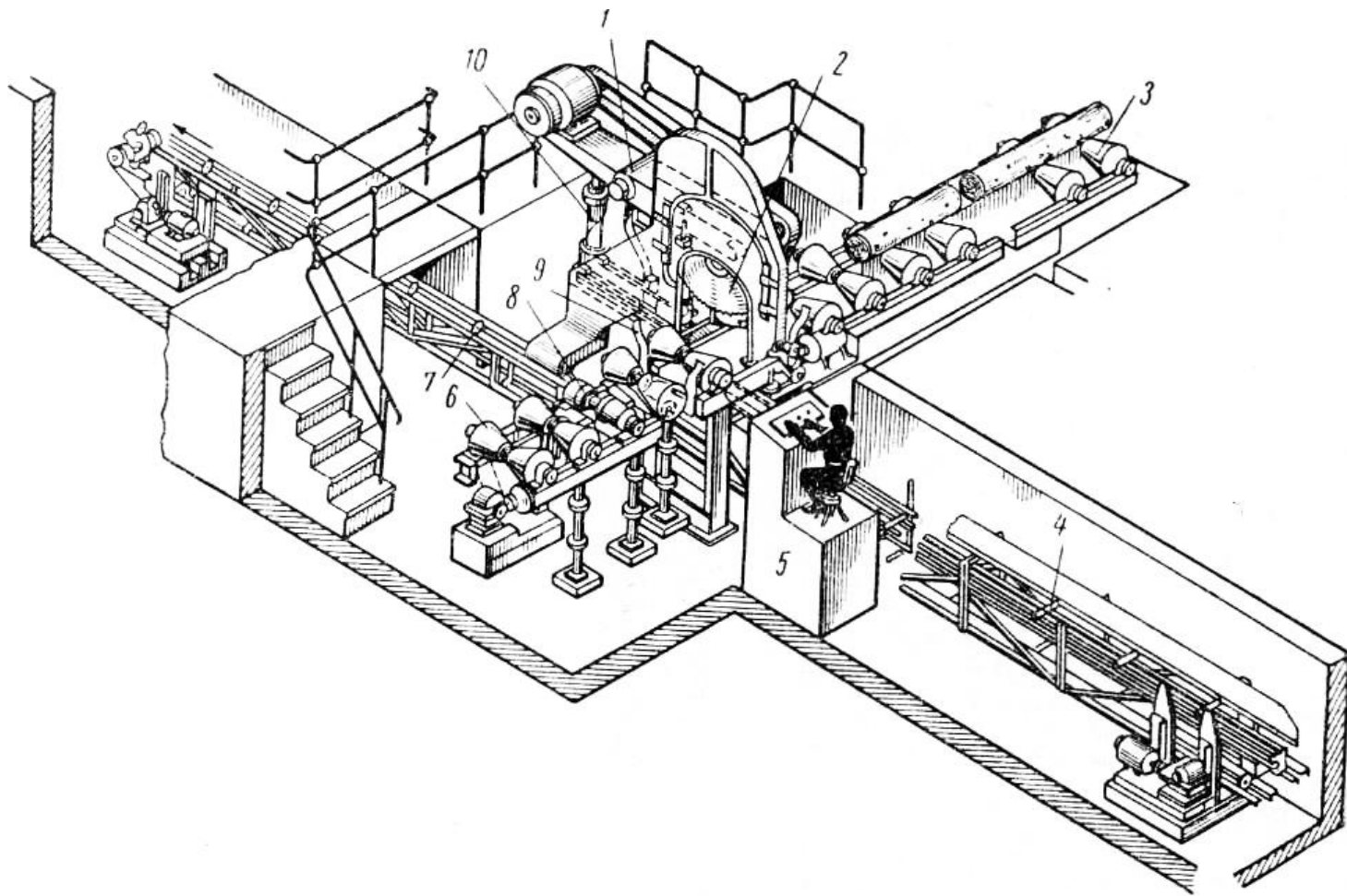


# Распиловка

- При распиловке выполняют оторцовку комля кряжа, так как на нем обычно имеется косой рез или заруб, следят за перпендикулярным положением плоскости реза к оси ствола и за правильной длиной чураков.

# Станки

- Для разделки кряжей на чураки в фанерной промышленности используют круглопильные станки. Основной частью этих станков является качающаяся рама — балансир, на одном конце которого на двух подшипниках установлен вал с насаженными на него круглой пилой и шкивом. На противоположном конце от оси качания расположен электродвигатель для вращения пилы, являющийся одновременно контргрузом для уравнивания балансира.
- В настоящее время почти все фанерные заводы оборудованы комплексно-механизированными пильными агрегатами М. Г. Зеленкова.



- 1 — балансирный круглопильный станок. 2 — пильный диск, 3 — реверсивный роликовый транспортер для подачи кряжа, 4 — скребковый транспортер для торцов, 5 — пульт централизованного управления агрегатом, 6 — реверсивный роликовый транспортер для отбора чураков, 7 — скребковый транспортер для опилок, 8 — выдвижные упоры. 9 — зажимные устройства, 10 — пневматический цилиндр

**Спасибо за внимание**

