

СТРОГАННЫЙ ШПОН

Выполнили: Сазанаква Софья, Бондарь
Галина

ОПИСАНИЕ



Строганный шпон – тонкий слой древесины заданной толщины в виде листа, полученный при строгании бруса или ванчеса на специальных шпонострогальных станках по ГОСТ 2977-82 «Шпон строганный. Тип использования на строганный шпон всегда, но из-за дефицитности этой хвойной породы ее применяют в небольших количества.

ОПИСАНИЕ:



Строганный шпон

Большинство древесных пород, перерабатываемых на строганный шпон, имеют сердцевинные лучи. Их блеск, цвет и форма создают красивую текстуру при радиальном разрезе, поэтому шпон радиального вида часто ценится более высоко



В зависимости от качества древесины и размеров по длине шпон подразделяют на сорта: 1 и 2

ИСПОЛЬЗОВАНИЕ



Шпон строганный используется в качестве облицовочного материала для изделий из древесины и древесных плит. Листы при этом подбирают по текстуре, цвету, породе в рубашки разной ширины с целью получения высокого качества полуфабрикатов, деталей и изделий мебели, элементов интерьера, строительных конструкций.

КЛАССИФИКАЦИЯ



первый из них – это радиальный шпон. Годовые слои ствола дерева выглядят на нём как параллельно расположенные продольные линии. Сердцевинные лучи – в виде полос неодинаковой ширины. Второй вид строганного шпона – это полурадialный. Годовые слои видны на большей части поверхности листа, сердцевинные лучи выглядят как полосы, расположенные наклонно или продольно.



Третий – тангенциальный шпон. На нём годовые слои расположены в виде наклонных конусов или кривых линий, как и сердцевинные лучи. И четвёртый – это торцово-тангенциальный шпон. На его поверхности годовые слои видны как кривые линии, образующие замкнутые фигуры, сердцевинные лучи формируют штрихи или неровные линии.

ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ ПРОЦЕСС



Подготовка сырья к строганию заключается в поперечном и продольном раскросе сырья и его гидротермической обработке. Сырье раскраивается по длине при помощи цепных пил. Продольный раскрой на ванчesy и бруссы производится на горизонтальных лесопильных рамах или ленточных станках. Способы разделки выбираются в зависимости от породы древесины, диаметра сырья и его формы

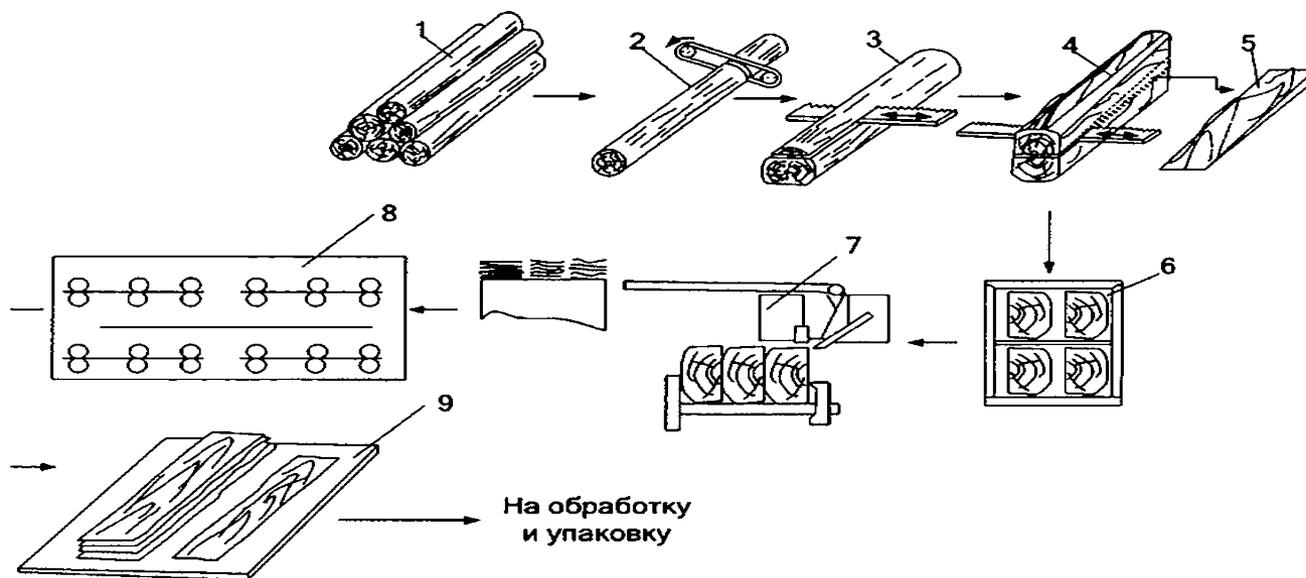
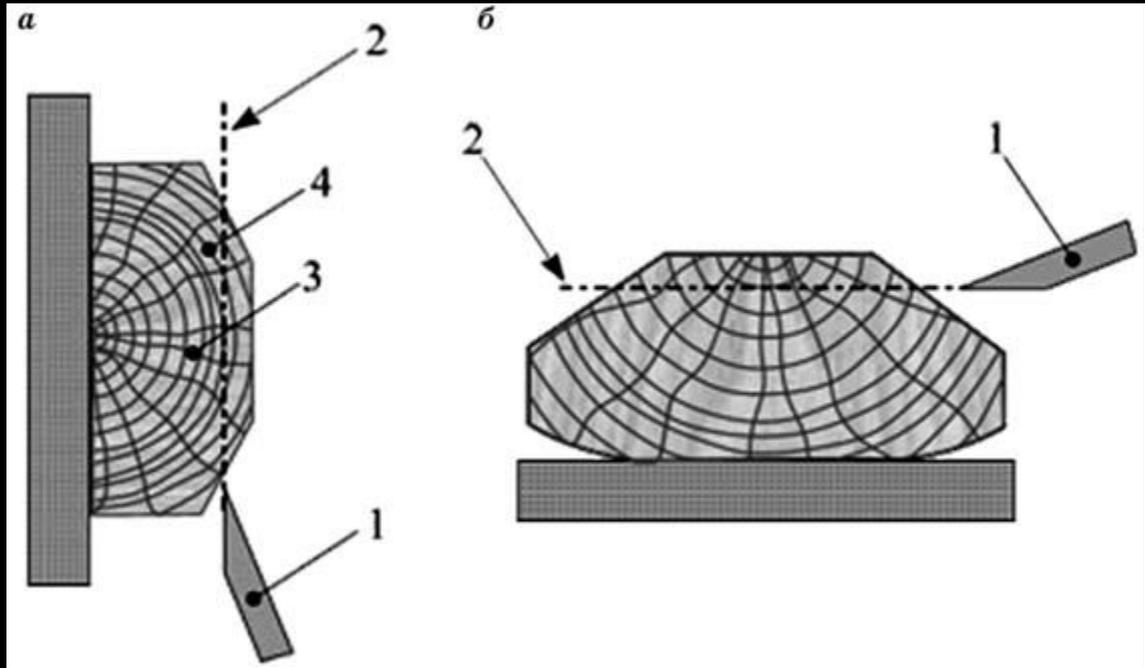
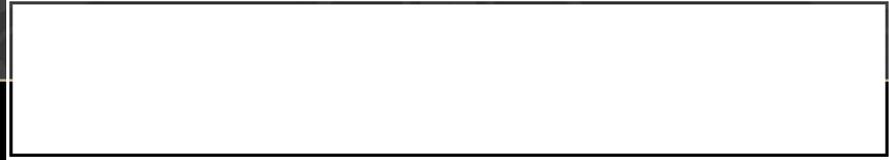


СХЕМА ПРОЦЕССА ИЗГОТОВЛЕНИЯ СТРОГАНОГО ШПОНА: 1 — ХРАНЕНИЕ; 2 — ПРОДОЛЬНЫЙ РАСКРОЙ; 3 И 4 — ПОПЕРЕЧНЫЙ РАСКРОЙ; 5 — ПЕРЕРАБОТКА ОТХОДОВ; 6 — ГИДРОТЕРМИЧЕСКАЯ ОБРАБОТКА; 7 — СТРОГАНИЕ ШПОНА; 8 — СУШКА ШПОНА; 9-СОРТИРОВКА И УПАКОВКА.



При изготовлении строганого шпона применяются горизонтальные и вертикальные шпонострогальные станки.

Способы строгания: а — вертикальный; б — горизонтальный; 1 — нож; 2 — траектория строгания; 3 — сердцевинные лучи; 4 — годовичные слои.

СПАСИБО ЗА ВНИМАНИЕ!!!

