

ФАНЕРОВАНИЕ



Автор:
Созыкина Татьяна Николаевна

учитель технологии
п. Шолоховский
Ростовская область
МБОУ СОШ №8

Фанерование — оклеивание изделия или детали узлов изделия из древесины, не имеющих высоких декоративных качеств, строганным шпоном — тонкими строганными листами древесины ценных пород.



Благодаря фанерованию, изделие приобретает более красивый внешний вид, увеличивается его прочность.

Фанерование изделия из древесины малоценных пород дешевле таких же по внешнему виду изделий из древесины ценных пород.



Процесс фанерования проходит в несколько этапов: подготовка поверхности изделия – основы, подготовка шпона, непосредственно фанеровка – наклеивание шпона на основу.



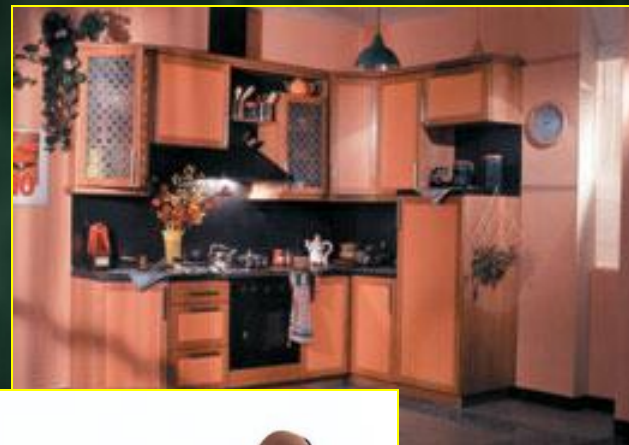
Качество фанерования в большой степени зависит от того, как подготовлена поверхность основы.



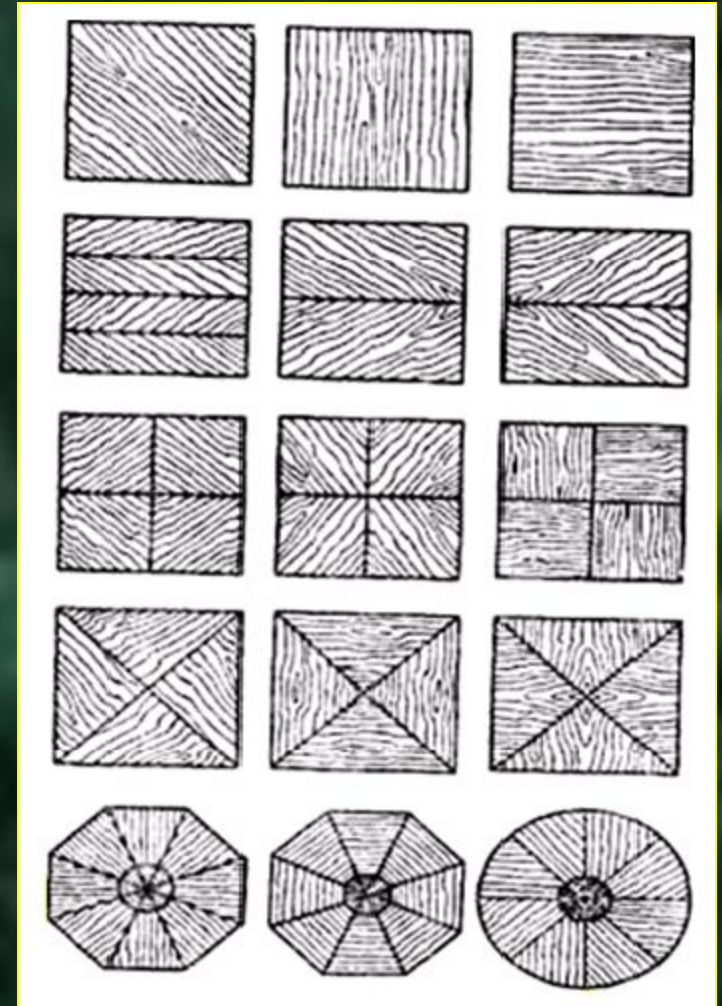
Прежде всего основу нужно хорошо зачистить, добиться ровной плоскости. Совершенно не допустимы царапины, задиры, вырывы древесины, провесы глубиной более 0,5 мм, потеки клея, грязи и другие дефекты. Сучки, засмолы необходимо вырезать, высверливать, а на их место ставить на клею деревянные пробки или вставки. Волокна пробок и вставок должны быть направлены в ту же сторону, что и волокна основы. Мелкие углубления и трещины заделываются шпатлевкой.

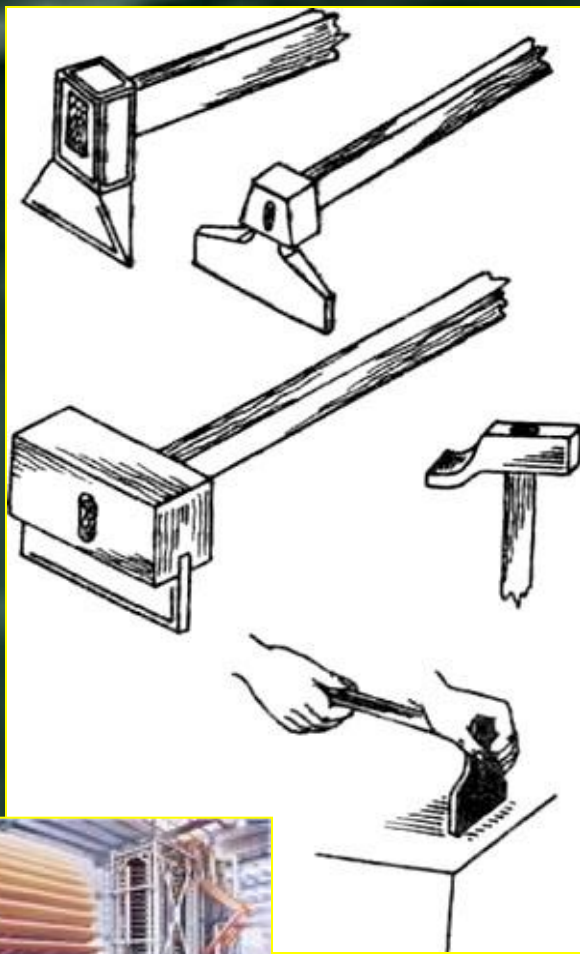


Финальный этап в процессе фанерования выполняется двумя способами – впритирку и прессованием.



И так, впритирку! После выравнивания поверхности подбирают и набирают шпон в листы, учитывая их цвет, текстуру и ширину. По окончании подбора производят склеивание (стяжку) полос шпона в листы – рубашки.

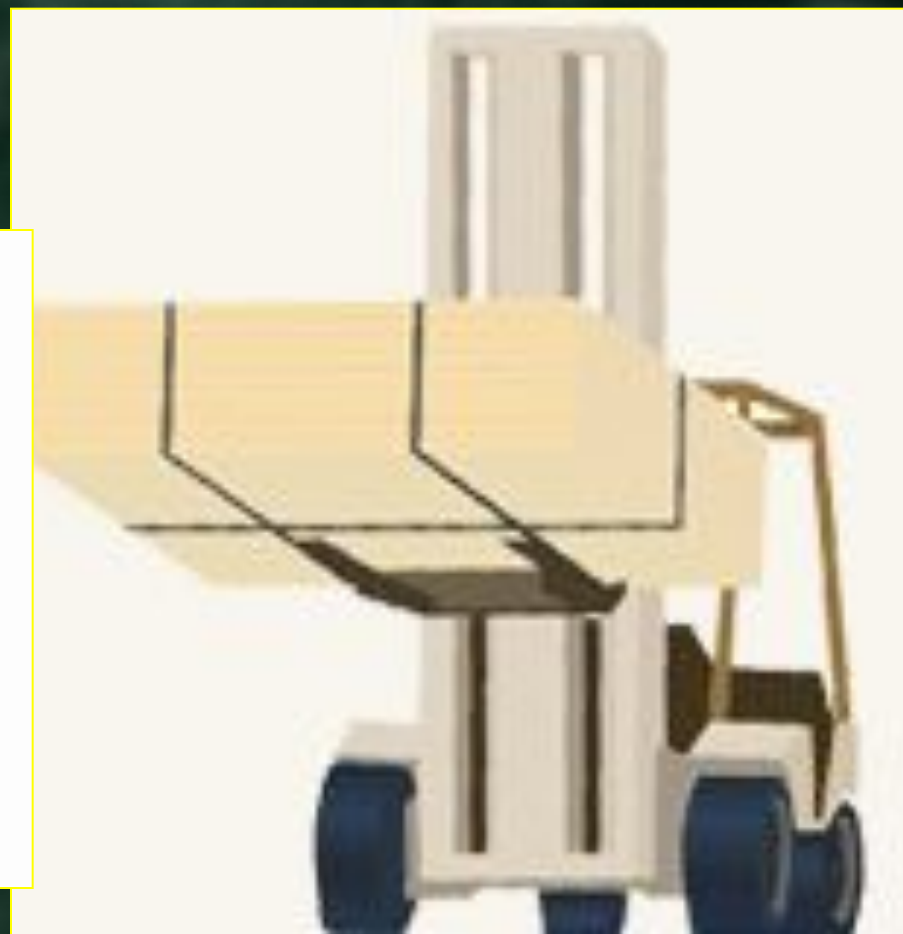




Фанеоирование впритирку. Этот способ предусматривает применение специального притирочного молотка. Технология следующая: шпон сначала смачивается сверху теплой водой. Затем горячим клеем намазывается основа. На основу сразу накладывается фанера, производится разглаживание и притирка руками от середины к краям. Затем нагретым молотком аккуратно надо начинать движения от середины к краям вдоль волокон древесины. Движение молотка производится с постепенным увеличением нажима и ускорением движения. При этом сильный нажим не требуется, т.к., выдавливается весь клей. Притирка считается законченной, когда шпон будет лежать ровно на основе и не будет вздутий.



Обклеенную шпоном деталь помещают на щит и зажимают. Под винт струбцины подкладывают поперек детали брусок толщиной 50—60 мм, шириной 100 мм. Через 1,5—2 ч после схватывания клея деталь вытаскивают из струбцины. Получают идеально ровную поверхность.



Финальный этап в процессе фанерования на производстве выполняется прессованием.



Плоскости изделия рекомендуется выдерживать под давлением 6...8 ч., а кромки - 2...4 ч. После распрессовки изделие нужно сушить еще 3...5 ч. при температуре воздуха в помещении не ниже 18°C. За это время прочность склеивания увеличивается.

Благодаря фанерованию, изделие приобретает более красивый внешний вид, увеличивается его прочность. Такие изделия радуют покупателей своим видом.

