

Луцильный станок



- Луцильный станок
- Предназначается для получения тонкой поперечной стружки, так называемого лущёного Шпона, из коротких брёвен (чураков). Применяется в мебельной промышленности, в фанерном и спичечном производствах и других. При лущении нож, установленный на суппорте, срезает по всей длине вращающегося чурака слой древесины (шпон) в виде широкой непрерывной ленты. Для повышения прочности шпона и улучшения качества его поверхности при лущении производится обжим древесины прижимной линейкой, а чураки подвергаются гидротермической обработке (например, пропарке). Толщина шпона, получаемого на Л. с., колеблется от 0,1 до 10 мм, скорость резания от 1 до 6 м/сек, углы резания обычно не превышают 27°.

Принцип работы лущильного станка

- Бревно совершает вращательное движение – главное движения
- Нож совершает медленное поступательное движение в направлении этой же оси.

Лущильные станки конструктивно приспособлены для выполнения единственной задачи – срезания непрерывной тонкой ленты древесины при помощи широкого резца с цилиндрического бревна, которое вращается в центрах.



- Чтобы получаемый на таком оборудовании шпон (снимаемая древесная стружка) не ломался и не распадался на отдельные фрагменты, перед лушением бревно подвергают специальной гидротермической обработке с последующим обжимом особой обжимной линейкой, которая располагается непосредственно перед резцом. Система ЧПУ и дисплей помогают контролировать ход процесса лушения.

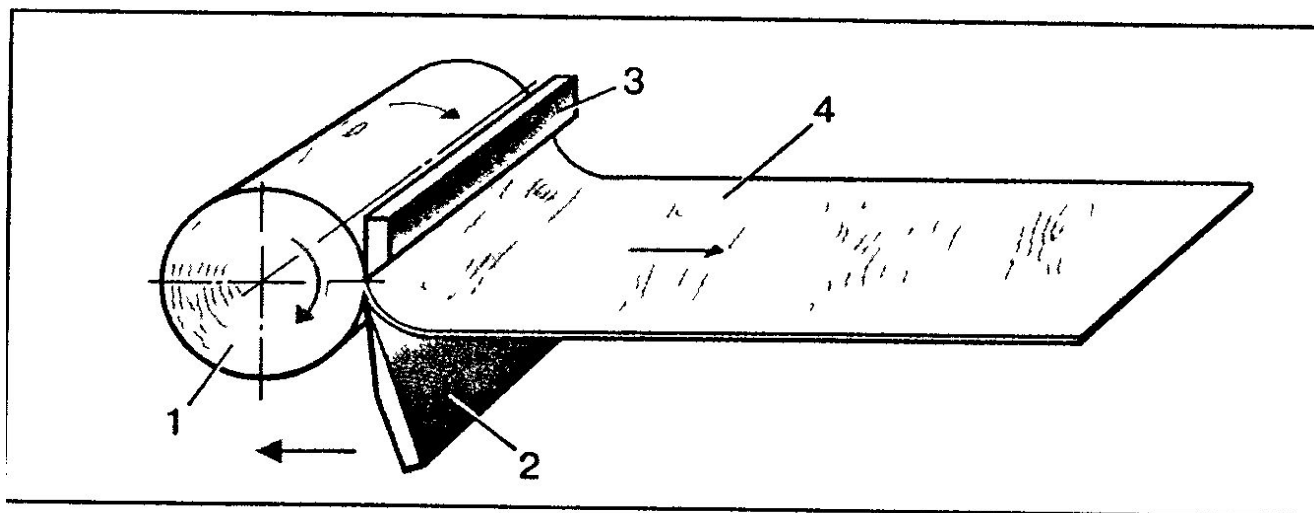


Рис. 10 Схема лушения шпона:
1 – бревно, 2 – нож, 3 – прижим, 4 – лента шпона

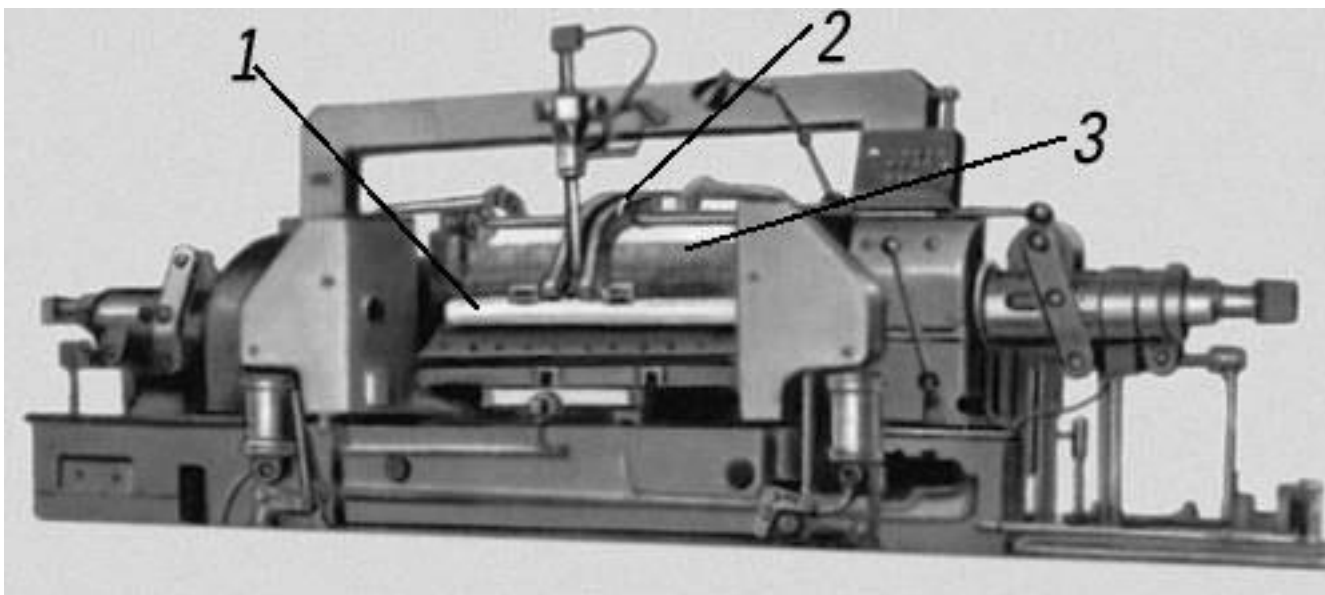
Использование продукции луцильного станка

- На луцильных станках делают лущеный шпон в виде тонкой деревянной ленты заданной толщины (от 0,35 мм до 4 мм с градацией 0,25 мм). Полученную ленту при помощи специальных ножниц разрезают на листы, размер которых регламентируется ГОСТом, после чего сушат, сортируют, обрезают (при необходимости) и складывают в стопы. Ширину листов шпона измеряют поперек древесных волокон, а длину – по направлению волокон древесины. Такой шпон широко используют для производства фанеры и других клеено-слоистых плит, облицовки поверхности деревянных изделий, изготовления корзинок и другой тары. Для получения лущеного шпона используют различные породы древесины – кедр, пихту, сосну, осину, ильм, ясень, клен, березу, лиственницу, ель, тополь, липу, бук, дуб, ольху. Безусловно, облицованная шпоном плита ДСП по цене будет превосходить обычный ламинированный вариант, но при этом по внешнему виду ничем не будет отличаться от массива натурального дерева.

Лущенный шпон

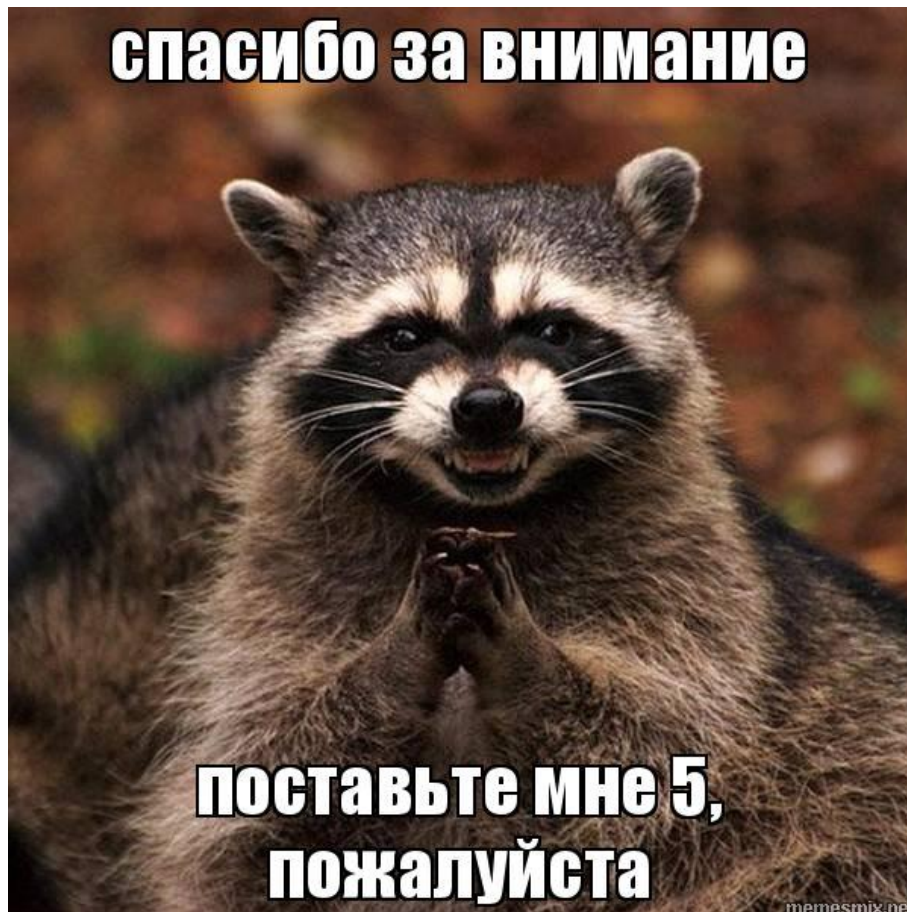


- Луцильный станок ЛУ17-4: 1 — чурак; 2 — опорный люнет; 3 — суппорт.



- Луцильные станки по техническим показателям подразделяют:
 - по наибольшему расстоянию между центрами шпинделей. Это расстояние определяет максимально возможную длину ножа и длину чураков, подлежащих лущению. Наиболее распространенными являются станки для лущения чураков длиной 1350, 1650, 1950 мм. Длина чурака определяется размерами листов шпона;
 - по высоте центров шпинделей над станиной. Высота центров определяется наибольшим радиусом чурака с припуском 100—150 мм.
- Отечественные станки рассчитаны на лущение сырья диаметром 60—70 см. Иностранные фирмы выпускают станки для лущения чураков диаметром более 80 см.
- Луцильный станок ЛУ-17-4 состоит из следующих основных частей: станины, двух шпиндельных бабок, суппорта кинематического узла, механизма поджима, центровочно-загрузочного приспособления.
- Станина станка служит для крепления всех основных частей станка, восприятия динамических нагрузок резания и вспомогательных операций лущения.
- Станина представляет собой жесткую сварную раму из двутавровых балок, на которой установлены чугунные шпиндельные бабки. В раме имеется щель для выброса карандаша вниз на транспортер.

спасибо за внимание



**поставьте мне 5,
пожалуйста**

memesmix.net