

The background of the slide is a solid medium-brown color. On the left side, there is a vertical decorative strip featuring a green background with intricate, golden-brown carved patterns resembling stylized leaves or feathers. On the right side, there are two rectangular panels, one above and one below the text, showing a dark wood grain texture with horizontal lines.

ДЕРЕВООБРАБОТКА:

**классификация пиломатериалов и
технология деревообработки**

Илья Валерьевич Мельников
Классификация
пиломатериалов и
технология деревообработки
Серия «Деревообработка»

Текст предоставлен автором
http://www.litres.ru/pages/biblio_book/?art=3262735

Аннотация

Пиленую продукцию получают продольным делением бревен и кряжей на части с последующим продольным и поперечным раскромом. По степени готовности к дальнейшему использованию пилопродукция делится на пиломатериалы, заготовки и деревянные детали. Пиломатериалами называют пилопродукцию определенных размеров и качества с двумя плоскопараллельными пластинами. В этой книге дана классификация пиломатериалов, а также их виды и способы обработки.

Содержание

КЛАССИФИКАЦИЯ ПИЛОМАТЕРИАЛОВ

4

Конец ознакомительного фрагмента.

8

Илья Мельников

Классификация пиломатериалов и технология деревообработки

КЛАССИФИКАЦИЯ ПИЛОМАТЕРИАЛОВ

Пиломатериалы – это сортименты стандартных размеров, полученные при раскрое бревен. Используются они целиком либо перерабатываются на заготовки и изделия из древесины. Это могут быть пластины, брусья разного сечения, бруски, обрезные и необрезные доски, горбыли.

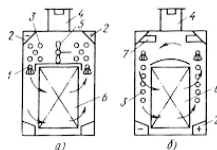


Рис. Виды пиломатериалов:

а – двухкантный брус, б – трехкантный брус, в – четырехкантный брус, г – необрезная доска, д – чистообрезная доска: 1 – пласть, 2 – кромка, 3 – ребро, 4 – торец; е – обрезная доска с тупым обзолом, ж – обрезная доска с острым обзолом, з – брус, и – обапол горбыльный, к – обапол дощатый, л – шпала необрезная, м – шпала обрезная

В деревообработке используются доски, бруски и брус. Доски из центральной части бревна (включающие сердцевинную трубку) называют **сердцевинными**. Сердцевинные доски (вырезки) часто низкого качества из-за скрытой сердцевинной трубки с ослабленной трещинами древесины. Центральные доски получают, если внутренняя пласть проходит по центру бревна и разрезает сердцевинную трубку. Остальные доски в бревне **боковые**.

Выход пиломатериалов из бревен зависит от требований к продукции и способов ее получения. Когда надо получить больше длинномерных обрезных пиломатериалов, бревна пилят на лесопильных рамах с брусковой. Когда надо получить наибольшее количество заготовок распространенных размерных групп (не более 2-3 м по длине) поступают иначе: вырабатывают необрезные пиломатериалы, затем перерабатывают их на заготовки. В этом случае целесообразен раскрой досок продольно-поперечным методом.

Низкокачественные пиломатериалы выгоднее перерабатывать на заготовки небольших длин поперечно-продоль-

ным методом.

Параметры хвойных и лиственных пиломатериалов определяют ГОСТы. (См. «Приложения» в конце книги.)

Заготовки – это пиломатериалы, прирезанные на заданные одинарные или кратные им размеры, из древесины соответствующего качества, имеющие припуски для деления кратных заготовок на одинарные, припуски на механическую обработку и усушку.

По видам обработки заготовки делят на: пиленые, клееные (изготовленные из нескольких более мелких заготовок склеиванием их по длине, ширине и толщине) и калиброванные, т.е. полученные из предварительно фрезерованных, калиброванных по пластям пиломатериалов.

Заготовки из древесины хвойных пород изготавливают по ГОСТу 9685-61 четырех групп качества, их размеры по толщине и ширине подобны размерам пиломатериалов. Размеры поперечных сечений калиброванных заготовок определяют по номинальным размерам заготовок. Стандартом установлены дополнительные ограничения к качеству заготовок, предназначенных для мелких деталей столярно-строительных изделий, деталей легких судов и катеров, для облицовки мебели.

Заготовки из древесины лиственных пород изготавливают по ГОСТу 7897-83 для строительства, мебельного производства, вагоностроения, сельхозмашиностроения, судостроения и для паркета. По качеству древесины заготовки

делят на три группы. Заготовки для планок паркета и ряда других потребностей имеют дополнительные ограничения по допускаемым порокам.

Для производства отдельных изделий из древесины могут быть специальные технические условия или стандарты.

Значительное количество пиломатериалов подвергается фрезерованию. Доски, бруски и брусья могут быть с одно-, двух-, трех- и четырехсторонним фрезерованием.

Размеры фрезерованных пиломатериалов определяются стандартным размером доски до ее фрезерования. Сорта этих пиломатериалов по качеству должны отвечать требованиям, установленным для пиломатериалов до фрезерования.

Конец ознакомительного фрагмента.

Текст предоставлен ООО «ЛитРес».

Прочитайте эту книгу целиком, [купив полную легальную версию](#) на ЛитРес.

Безопасно оплатить книгу можно банковской картой Visa, MasterCard, Maestro, со счета мобильного телефона, с платежного терминала, в салоне МТС или Связной, через PayPal, WebMoney, Яндекс.Деньги, QIWI Кошелек, бонусными картами или другим удобным Вам способом.