

ОКОРОЧНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ, ИСПОЛЬЗУЕМОЕ ДЛЯ ОБРАБОТКИ ДРЕВЕСИНЫ

Целью данной работы является предоставить краткую информацию по окорочному оборудованию, используемого на предприятиях Республики Беларусь для подготовки лесоматериала для раскряя.

Основными технологическими операциями подготовки материала к раскряю являются окорка и сортирование их по распиловочным группам. Окорочные станки можно устанавливать в лесопильном цехе или в автоматизированных линиях сортирования.

Для окорки пиломатериала различных размеров с различными температурно-влажностным состоянием коры и древесины выпускаются одно- и двухроторные станки. Однороторные станки для окорки свежесрубленной древесины хвойных и лиственных пород, а двухроторные – для чистой окорки или окорки с зачисткой остатков сучьев. Для качественной обработки бревен требуется дополнительная обработка, связанная с механическим разрушением коры или термообработкой.

При окорке бревен в зимний период возникают трудности при подаче в окорку сплавной древесины, на поверхности которой имеется лед, песок, ил, обладающие абразивными свойствами и вызывающие интенсивное изнашивание окорочного инструмента. При этом снижается качество окорки и уменьшается производительность на 60...70%. Чтобы устранить этот недостаток, на лесопильных предприятиях устанавливают бункерные окорочные агрегаты для предварительной окорки древесины для предварительной окорки [1].

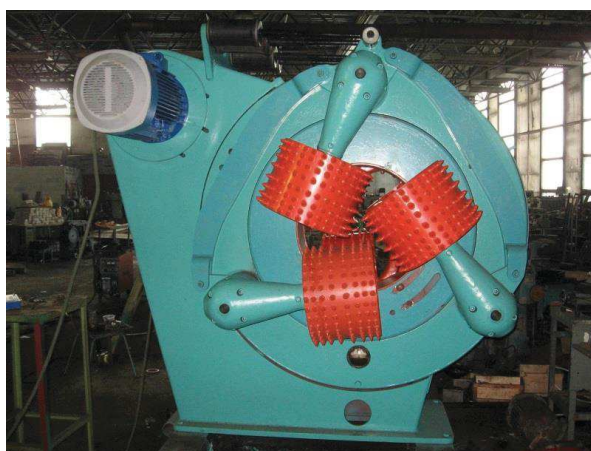


Рисунок 1 – Окорочный станок ОК-66м

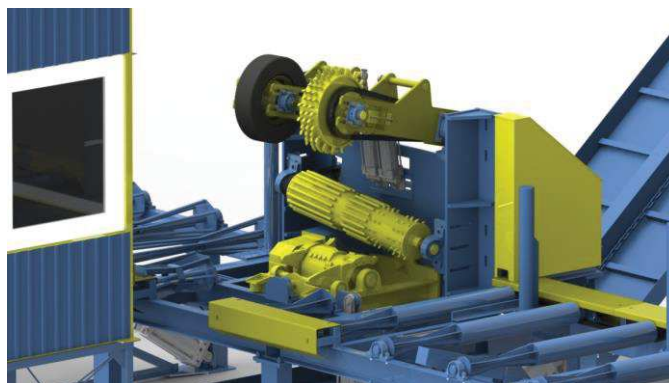


Рисунок 2 – Окорочный станок ОС-600

Таким образом, наибольшее распространение на предприятиях Республики Беларусь получили окорочные станки роторного типа, обеспечивающие максимальную производительность процесса подготовки бревен к раскрою.

ЛИТЕРАТУРА

1. Варфоломеев Ю.А. и др. «Справочник по лесопилению» 1991.

УДК 621.865.8:674

Студ. Митуневич А.В., Шляжко А.Л.

Науч. рук. канд. техн. наук Гаранин В.Н.

(кафедра деревообрабатывающих станков и инструментов БГТУ)

СПОСОБ ИЗМЕРЕНИЯ КОЛЕБАНИЙ ТОРСИОННОГО ФРЕЗЕРНОГО ИНСТРУМЕНТА ПРИ ВЫСОКОСКОРОСТНОЙ ОБРАБОТКЕ ДРЕВЕСИНЫ

Целью данной работы является разработка способа измерения колебаний фрезерного инструмента, совершающего высокоскоростную механическую обработку древесины.

Общие сведения

При работе адаптивного насадного фрезерного инструмента (приспосабливаемого к обрабатываемому материалу) необходимо следить за его колебаниями, благодаря которым появляется возможность улучшить качество получаемых поверхностей и снизить нагрузки, действующие на режущие части.

Сложность, связанная с малым временем взаимодействия ножа инструмента с древесиной, не позволяет использовать распространенные и недорогие средства измерения. По этой причине предлагается использовать бесконтактный метод измерения с использованием рефлекторных датчиков с малым временем реагирования (рис.1). Датчики помогают решать задачи, связанные с управлением технологиче-