

**ОСОБЕННОСТИ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ РЕЖИМОВ
ТЕПЛОЙ ОБРАБОТКИ ДРЕВЕСИНЫ ПРИ РАЗЛИЧНЫХ
ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ ПРОЦЕССАХ**

Тепловая обработка древесины достигается конвективным видом теплообмена: тепловая обработка в открытых бассейнах в воде с температурой до 20 °С, в варочных бассейнах в воде с температурой при 40-90 °С, называемая провариванием, обработка насыщенным водяным паром, называемая пропариванием, или топочным газом.

Для интенсификации процессов склеивания, где допускаются сухие заготовки и увлажнение недопустимо используются другие виды теплообмена применяемые в сборочно-клеевых процессах. К ним относятся кондуктивное, диэлектрическое и радиационное нагревание, а также конвективное нагревание в сухой газовой среде.

Обработка древесины в открытых бассейнах круглых лесоматериалов в зимнее время обеспечивает оттаивание древесины и соответственно уменьшается твердость древесины и уменьшается сила резания и повышается качество при распиловке в лесопильных агрегатах.

В фанерной промышленности обязательной операцией является проваривание кряжей и чураков перед лушением. Надлежащее качество поверхности шпона возможно получить если в луцильное отделение будет поступать древесина в определенном температурном диапазоне: для древесины ольхи и березы 30-50 °С, мягких хвойных пород 30-55 °С, лиственницы 40-60 °С. Проваривание может производиться по мягким режимам при температуре воды 35-45 °С и жестким режимам при температуре воды 70-80 °С.

Тепловую обработку пропариванием применяют в спичечной промышленности для оттаивания чураков перед лушением и в производстве строганого шпона для нагревания ванчесов перед строганием, а также обработка заготовок перед гнутьем или прессованием. Пропаривание ванчесов производят в автоклавах при давлении 0,3 Мпа и температуре 130 °С. Для получения качественного строганого шпона оптимальная температура ванчесов должна составлять для древесины твердых лиственных пород 45-65 °С, для лиственницы 70-80 °С.

Выводы. Придание древесине строго определенных температурных параметров перед обработкой позволит получить качественный эластичный материал при пилении лушении и строгании.