



# Шлифование древесины

Когда в мебельном магазине вы замечаете стол, на лакированной поверхности которого чередуются матовые и блестящие пятна, а на ощупь его фактура шершавая, вы понимаете, что детали этого изделия просто не шлифовали как следует. Для того чтобы достичь высокого качества обработки поверхности, иногда необходимо до восьми проходов шлифовального инструмента. Требуется и специальное оборудование, количество видов которого исчисляется десятками. Сегодня в стране выпускается от силы три-четыре модели простейших шлифовальных станков для древесины. Остальное – импорт.

**В** современном деревообрабатывающем производстве, включая мебельное, без шлифования обходятся, пожалуй, только в трех случаях: когда изделие изготавливается из ламинированной древесностружечной плиты, облицовывается пластмассовыми пленками большой толщины или подвергается укрывистой отделке с нанесением толстых слоев покрытий, в том числе со сплошным шпатлеванием поверхности.

## Зачем нам шлифование?

При прозрачной отделке фанерованных поверхностей так называемое «белое» и «лаковое» шлифование являются обязательными операциями, и от качества их проведения напрямую зависит качество всего изделия.

К сожалению, многие наши мебельщики не придают этому должного значения, и женские чулки при приближении к некоторым дверям или шкафам испытывают, наверное, состояние панического ужаса – настолько шершавой на ощупь оказывается их поверхность.

Конечно, сегодняшняя низкая покупательная способность населения заставляет изготовителей изделий стараться сделать себестоимость их обработки и цену как можно ниже. К сожалению, сейчас это достигается не только за счет упрощения конструкции и применения дешевых материалов и комплектующих, но и путем исключения отдельных технологических операций или целых их групп. Так, сначала практически полностью свернули производство изделий, облицовывавшихся натуральным шпоном, из-за высокой стоимости самого шпона и технологии, связанной с его применением, – шлифования с использованием дорогостоящих шлифовальных лент, из-за высокого уровня затрат на от-



делочные материалы, а также на приобретение сложного шлифовального оборудования.

Поэтому большинство мебельщиков перешло или старается перейти на изготовление изделий на основе уже облицованных ламинированных плит или облицовывать пласти синтетическим шпоном, не требующим шлифования и отделки. Об облицовывании кромок натуральным шпоном говорить не приходится: за последние двадцать лет в стране не было закуплено ни одного кромкооблицовочного станка, оснащенного суппортами для шлифования кромок, а подобное отечественное оборудование не выпускается уже очень давно.

Но вовсе отказаться от шлифования не удастся. Так, например, после облицовывания деталей из древесностружечных плит синтетическими пленками или даже декоративными бумажно-слоистыми пластиками, особенно глянцевыми, на поверхности деталей часто проявляются характерные поперечные полосы, получившие название «эффекта стиральной доски», вызванные некачественным шлифованием (калиброванием) плит при их производстве. Поэтому заготовки, раскроенные из «шлифованных» плит, часто нуждаются в последующем дошлифовывании на отдельном станке перед их облицовыванием. Технология производства дверных полотен и мебельных фасадов даже при использовании финишных пленок требует отделки и соответственно операций промежуточного шлифования покрытий. Поэтому, несмотря на снижение объемов шлифования в современных деревообрабатывающем и мебельном производствах, полностью отказаться от него невозможно, и шлифовальные станки даже при переходе

**ООО МНП «Центр Стройиндустрии»**

**ПРОИЗВОДИМ**  
заполнитель  
**СОТОВЫЙ**  
**БУМАЖНЫЙ**

**КАЧЕСТВЕННО И ПРОЧНО**

для межкомнатных и мебельных дверей, столешниц и т.д. Размер: 2000x850 мм.  
Ячейки: 45, 35, 25, 18, 16 мм.  
(в растянутом состоянии) Толщина — по заказу.

Тел.: +7 (960) 047-23-30  
Тел.: +7 (906) 112-79-72, Факс: (843) 526-74-24  
<http://www.c-si.ru> e-mail: [lairina@rambler.ru](mailto:lairina@rambler.ru)