



С чего начать?

Однако, по нашему мнению, на большинстве деревообрабатывающих предприятий есть возможность наладить выпуск погонажной продукции высокого качества. Одним из основных условий является наличие на производстве сушильного хозяйства, поскольку только из хорошо просушенной древесины можно изготовить качественные погонажные изделия, соответствующие технологическим требованиям к стабильности формы и шероховатости обработанной поверхности.

Другим условием является наличие соответствующего оборудования и грамотного обслуживающего персонала. Минимальная номенклатура деревообрабатывающего оборудования, вовлеченного в процесс производства погонажа, достаточно узка: как правило, это круглопильный станок для поперечного раскроя сухого пиломатериала (досок) по длине, многопильный круглопильный станок для продольного раскроя досок по ширине и четырехсторонний продольно-фрезерный станок для профилирования готовых изделий по сечению. В технологическую цепочку нередко включают еще и легкий торцовочный станок для раскроя длинных деталей по длине. После раскроя проводят мелкий ремонт деталей, зашпаклевывая и шлифуя незначительные дефекты обработки.

При производстве высококачественного погонажа под прозрачную отделку его шлифуют для удаления микронеровностей поверхности на профилешлифовальном стан-



Рис. 1. Станок многопильный круглопильный EsonoRip

ке. Заключительный этап производства погонажа – контроль и упаковка.

Если на основном производстве получают отходы пиломатериала, которые по поперечному сечению могут быть использованы для производства погонажа, то для повышения рентабельности производства целесообразно

SPEED PRESS POSTFORMING

Станок для каширования и постформинга для работы с ВЫСОКОГЛЯНЦЕВЫМИ пленками и клеем-расплавом.



BARBERAN



Мы говорим по-русски!

Pol.Ind. "Camí Ral" C/Galileo3-9 Ap.Postal 160, 08860 Castelldefels BARCELONA ESPAÑA
Tel.: 936 350 810 Fax: 936 361 555 www.barberan.com / barberan@barberan.com