

Паркет



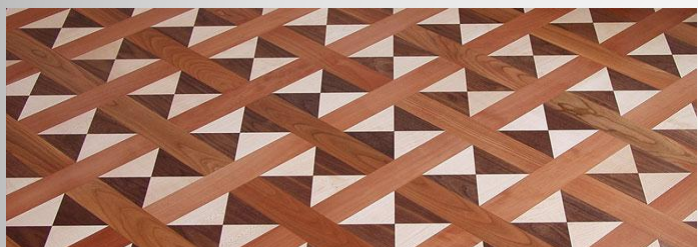
- **Паркет** — вид деревянного покрытия. В зависимости от типа исполнения паркетин различают: штучный паркет, щитовой и наборный.



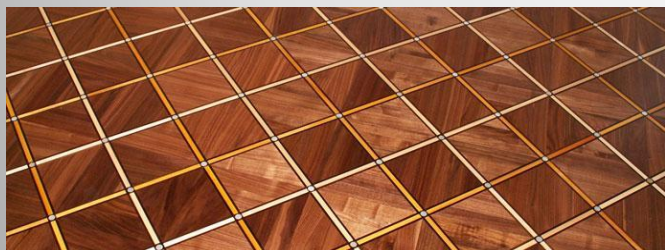
- Штучный паркет



Наборный (мозаичный) паркет



Щитовой паркет



Дворцовый
(художественный) паркет



Массивный паркет



Паркетная доска



Виды паркета

Технология изготовления паркета в общих чертах

1. Создание лицевого слоя паркетной доски:

- a. Обрезную доску из ценных пород дерева на пильном станке распиливают на доски заданных размеров (ламели).
- b. Доски обрабатывают на фрезерном станке до получения нужных геометрических пропорций и необходимой чистоты поверхности.
- c. Ламели промазывают клеем и склеивают из них верхний лицевой слой паркетной доски.
- d. В зависимости от желаемого вида поверхности лицевого слоя проводят браширование, строгание, отбеливание, термообработку и создание фаски.

2. Создание подложки паркетной доски:

- a. Обрезную доску из малоценных пород дерева, обычно из хвойных пород, на пильном станке распиливают на доски заданных размеров для формирования 2-ого слоя.
- b. Третий слой представляет собой цельное полотно из шпона хвойных пород деревьев, и призван стабилизировать всю трёхслойную конструкцию.
- c. Полученные доски обрабатывают на фрезерном станке до получения нужных геометрических пропорций и необходимой чистоты поверхности.

3. Склейка слоев паркетной доски:

- a. К лицевому слою паркетной доски поперечно приклеивают доски 2-ого слоя.
- b. Во втором слое на фрезерном станке формируется замковое соединение шип и паз, либо поворотной-угловой замок.
- c. Полотно третьего слоя приклеивается ко второму так, чтобы древесные волокна этих слоёв были взаимно перпендикулярны.

Наибольшая ширина распиливаемого материала, мм

600

Наибольшая толщина обрабатываемого материала, мм

150

Размеры основного стола, мм

1180x940

Размер торцовочной каретки, мм

680x510

Ход торцовочной каретки, мм

1100

Диаметр пилы, мм

450x50

Наибольшая высота подъема пилы, мм

100

Частота вращения пилы, об/мин

2 860

Мощность электродвигателя, кВт

4,0

Габариты, мм

1790x1900x1240

Масса Ц 6-2 (К), кг

650



- **Характеристики четырёхстороннего станка**
- **C-22**
- 1.Ширина обрабатываемой заготовки, мм30-150 (185)
- 2.Толщина обрабатываемой заготовки, мм10-100
- 3.Наименьшая длина обрабатываемой заготовки, мм500
- 4.Скорость подачи обрабатываемой заготовки, м/мин 8
- 5.Частота вращения фрез, об/мин6000
- 6.Диаметр вертикальных шпинделей, мм32
- 7.Диаметр горизонтальных шпинделей, мм40
- 8.Наибольший диаметр вертикальных фрез, мм180
- 9.Наибольший диаметр горизонтальных фрез, мм160
- 10.Минимальный диаметр инструментов, мм120
- 11.Количество шпинделей, шт.4
- 12.Длина подающего , мм1000
- 13.Диаметр вытяжного патрубка, мм120
- 14.Суммарная мощность электродвигателей, кВт13,1
- 15.Габариты станка (L x B x H), мм2145x850x1416
- 16.Масса станка, кг760



- Технические характеристики клеенаносящего станка УНК-02-250:
 - Размеры обрабатываемой детали, мм:
 - максимальная ширина
 - максимальная высота
- 250
- 2100 Количество наносящих роликов, шт 2
- Диаметр наносящих роликов, мм 150 Скорость подачи, м/мин 28 Установленная мощность электродвигателя, кВт 0.2 Вес, кг 100 Габариты, мм 1500x700x1300



- Толщина обрабатываемых заготовок, мм15 – 160
 - Ширина обрабатываемого пакета заготовок, мм500
 - Длина обрабатываемых заготовок, мм100 – 1000
 - Ход каретки, мм1200
 - Частота вращения пильного шпинделя, об/мин3000
 - Конец шпинделя, диам. Мм40
 - Диаметр пильного диска, специальный инструмент, мм250
 - Производительность отсоса, м³/час2500
 - Число оборотов фрезерного шпинделя, мин-1 (с преобразователем частоты)3000 (6000)
 - Мощность электродвигателя фрезерного шпинделя, кВт7,5
 - Мощность электродвигателя пильного шпинделя, кВт3
 - Мощность электродвигателя транспортера, кВт0,25
 - Габаритные размеры, мм:
 - длина
 - ширина
 - высота стола
 - высота станка
- 2530
1160
900
1770
- Масса, кг600



Техническая характеристика Шипорезного станка

- Год выпуска: 2000 — Рабочая ширина: 1350 мм — Размеры шлифовальной ленты: 2620 x 1380 мм
- Наличие 3-ех шлифовальных узлов: ПЕРВЫЙ шлифовальный узел с валом диаметром 240 мм (твердость резины 90° Shore,
- Мощность двигателя 18,5 kW, с возможностью включения и выключения вала, система очистки ленты, шлифовальный утюжок). — ВТОРОЙ шлифовальный узел с валом диаметром 240 мм,
- Твердость резины 24° Shore, мощность двигателя 15 kW (совместно с 3-м валом), регулировка частоты, электронное движение вала вверх/вниз,
- Двойной прижимной утюжок между 1-ой и 2-ой шлифовальной лентой.
- ТРЕТИЙ шлифовальный узел с наличием электронного сегментного утюжка (на 60 сегментов),
- Система очистки шлифовальной ленты «Scotch». Диаметр вала на выходе: 200 мм — Вакуумная лента подачи — Регулируемая скорость подачи (частотная регулировка)



Компания «Вебим»

Тех.характеристика шлифовального станка

Кинематическая схема станка Ц6-2 К

1. Станина
2. Суппорт
3. Механизм подъема
4. Каретка
5. Линейка направляющая
6. Ограждение
7. Электрооборудование

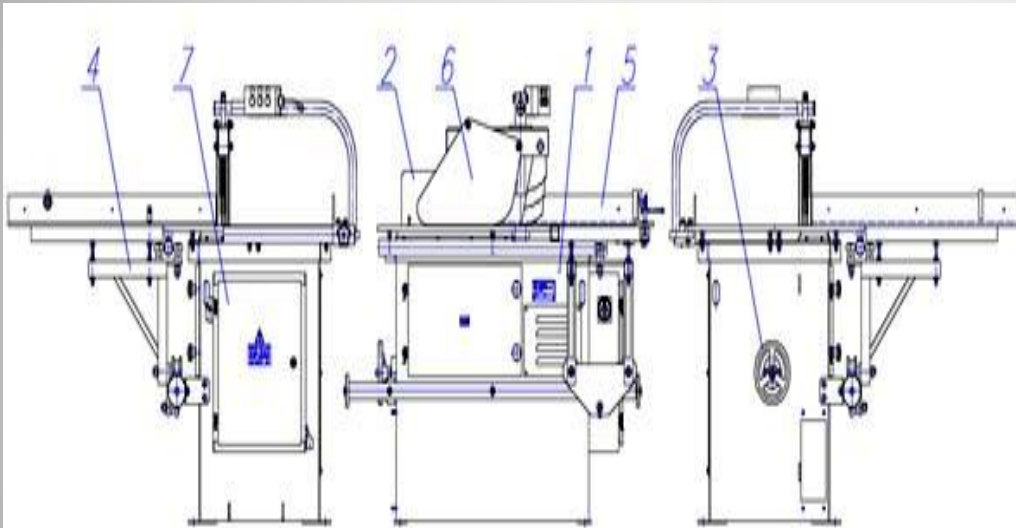


Рисунок 1 Общий вид станка с обозначением составных частей.