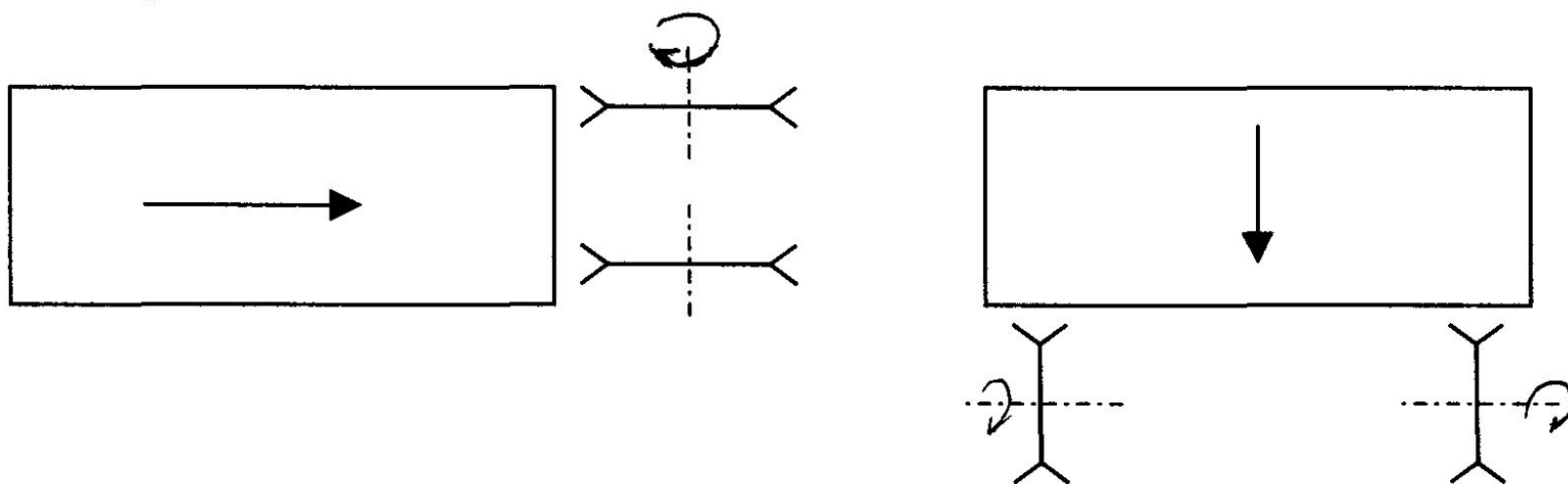


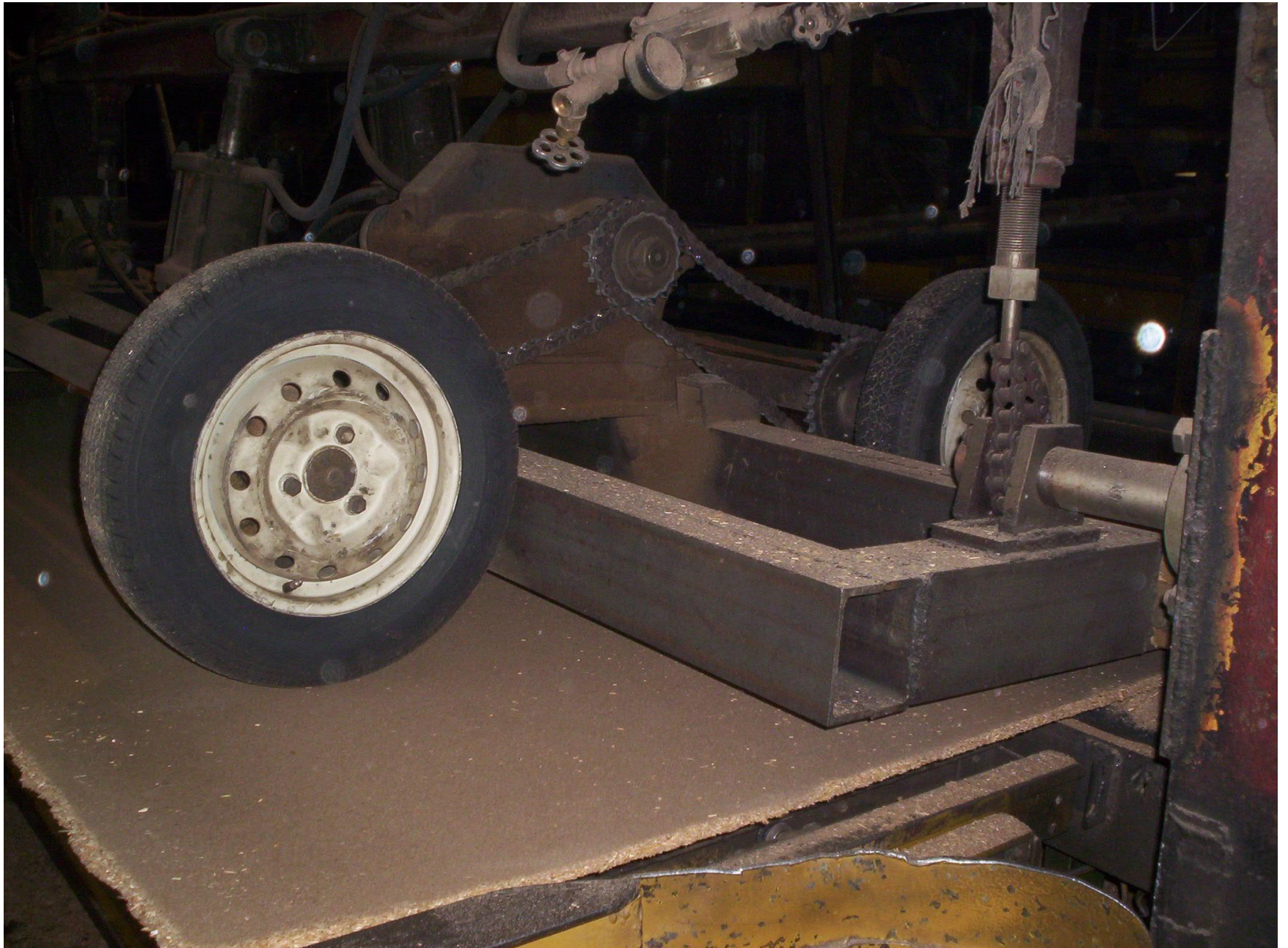
Обработка ГОТОВЫХ ПЛИТ

Существует два варианта обработки ДСтП после операции горячего прессования:

- 1 Форматная обрезка плит - кондиционирование - шлифование - складирование;
- 2 Кондиционирование - форматная обрезка - шлифование - складирование.

Схема станка для форматной обрезки плит







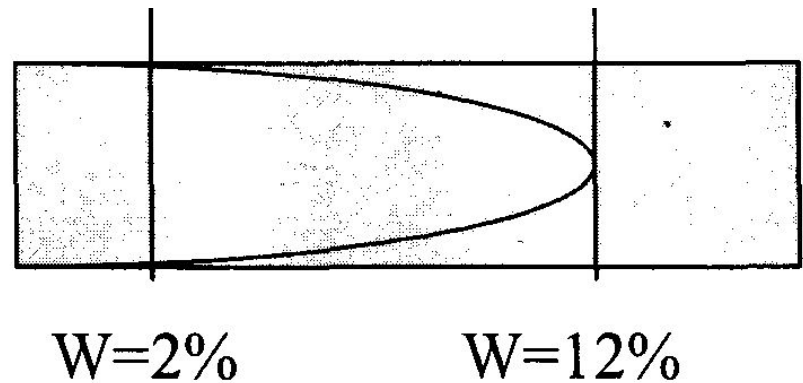
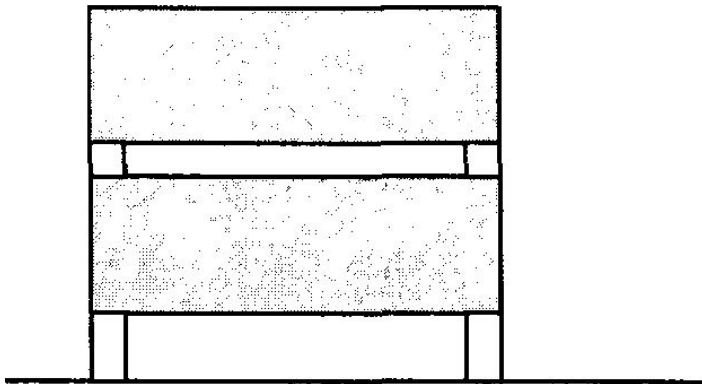


- Обрезки плит измельчаются при помощи фрез, установленных совместно с пилами.
- Полученная стружка по системе пневмотранспорта поступает в бункера сухой стружки внутреннего слоя.

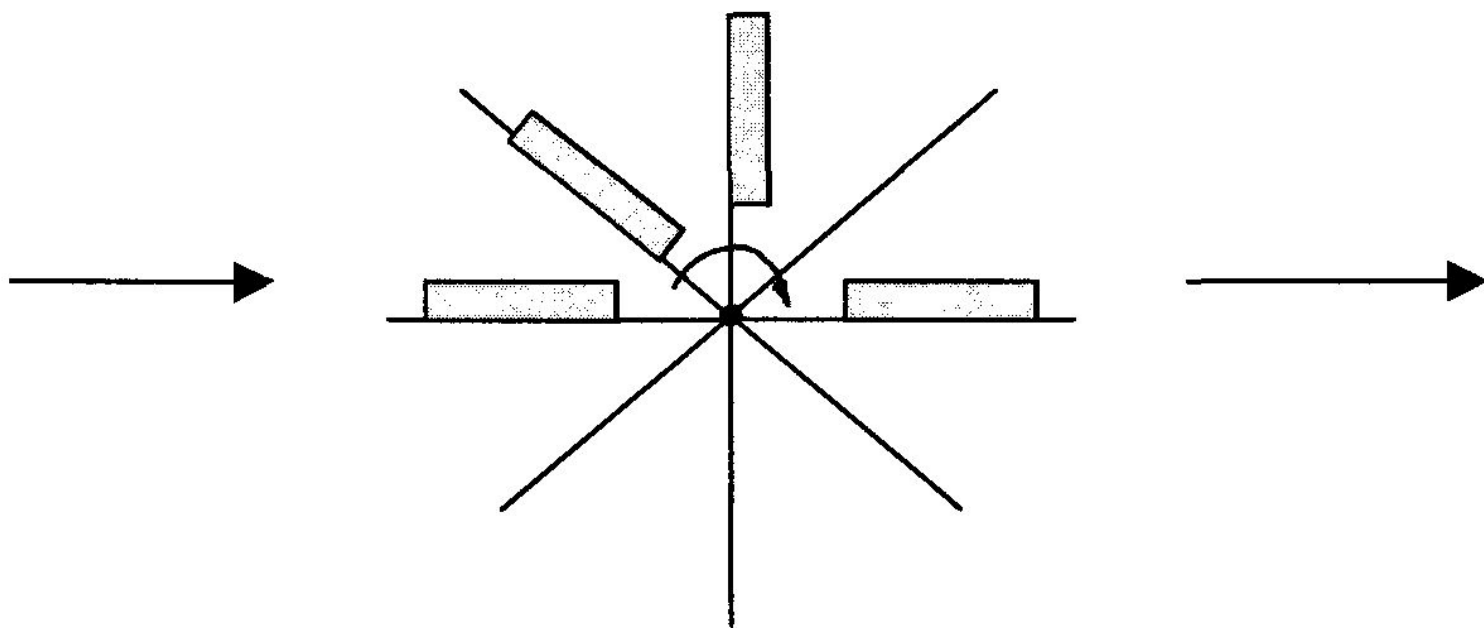
Кондиционирование плит

влажность внутренних слоев составляет около 12%

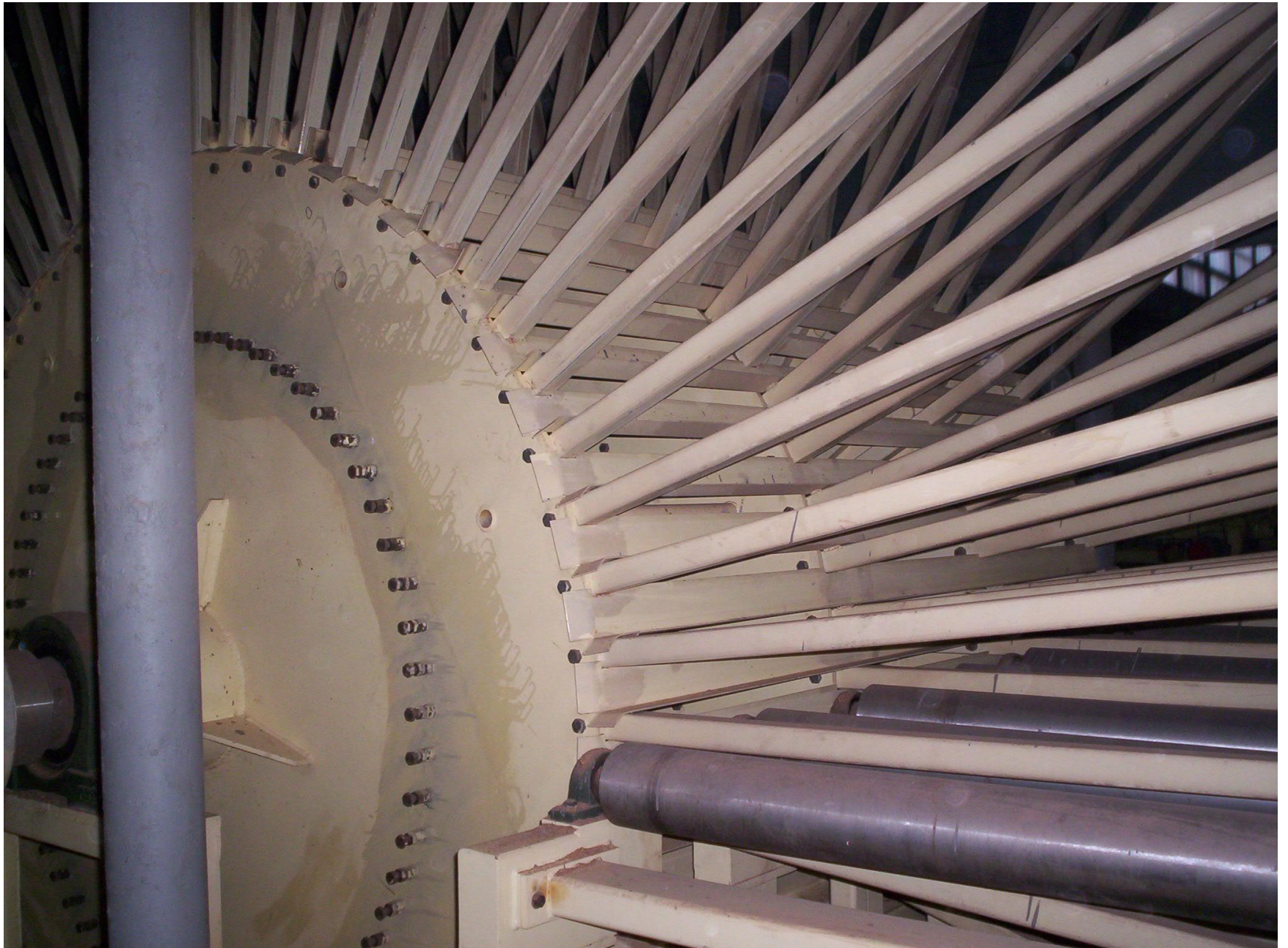
влажность наружных слоев может составлять около 2%.

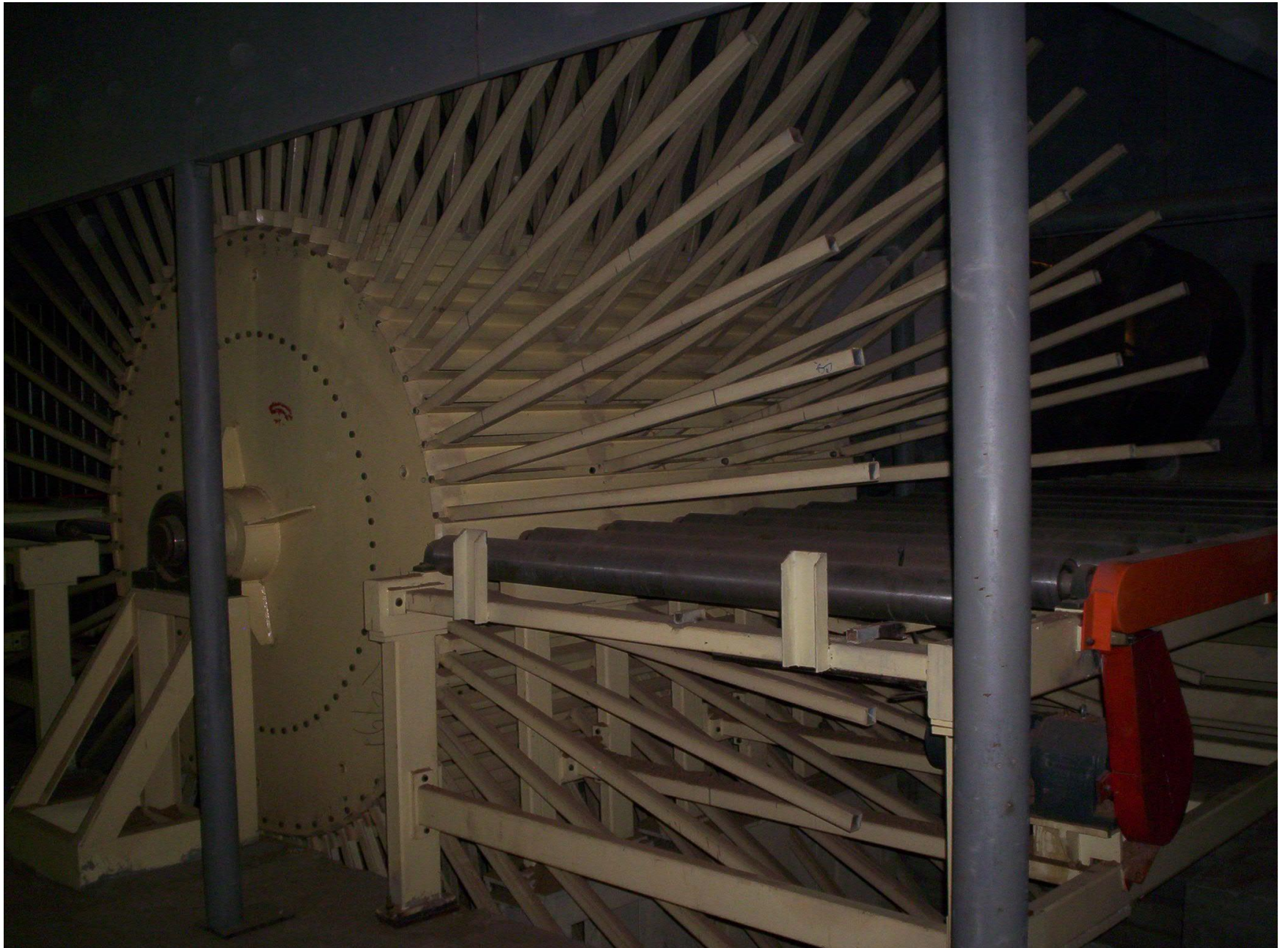


Веерный охладитель

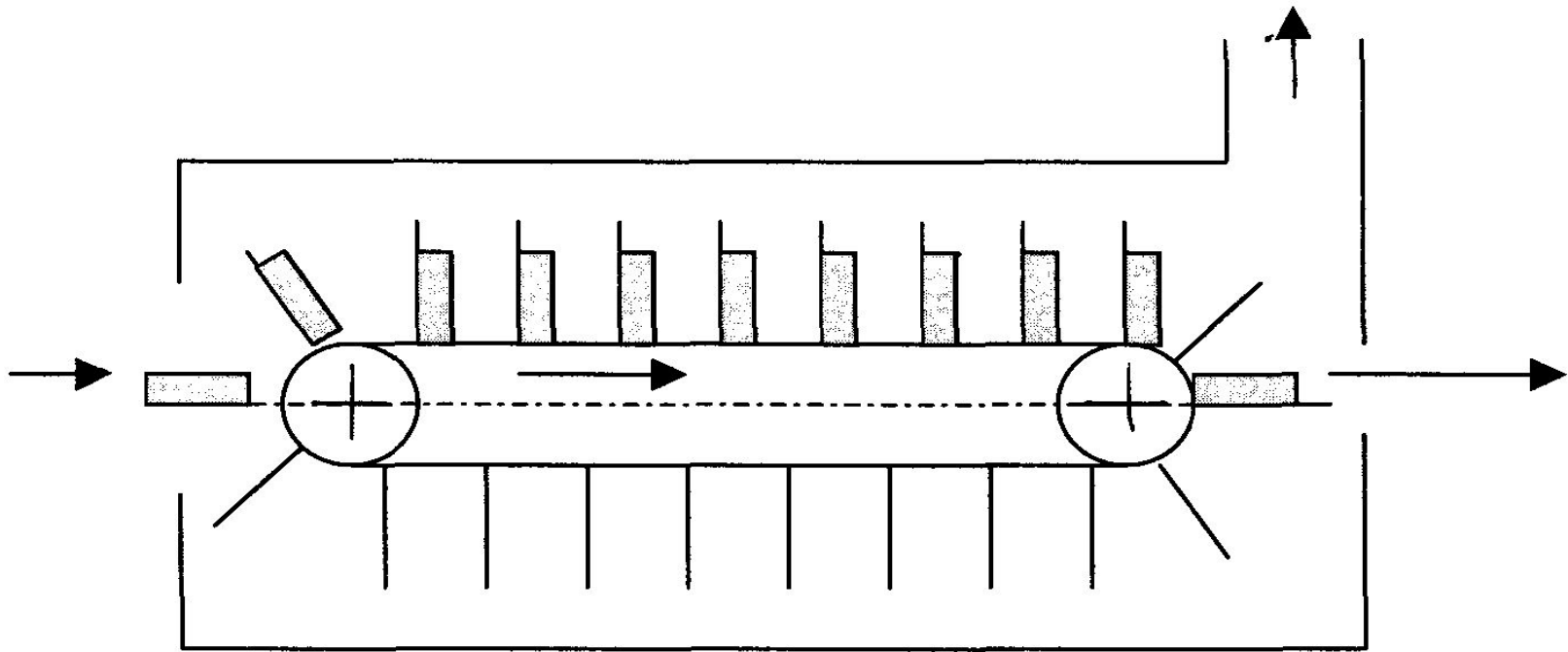








Камера кондиционирования плит



Продолжительность охлаждения и кондиционирования плит
в камере - до 1,5 ч.

Калибрование и шлифование

- Разнотолщинность плит после прессования находится в пределах от 0,3 до 0,6 мм

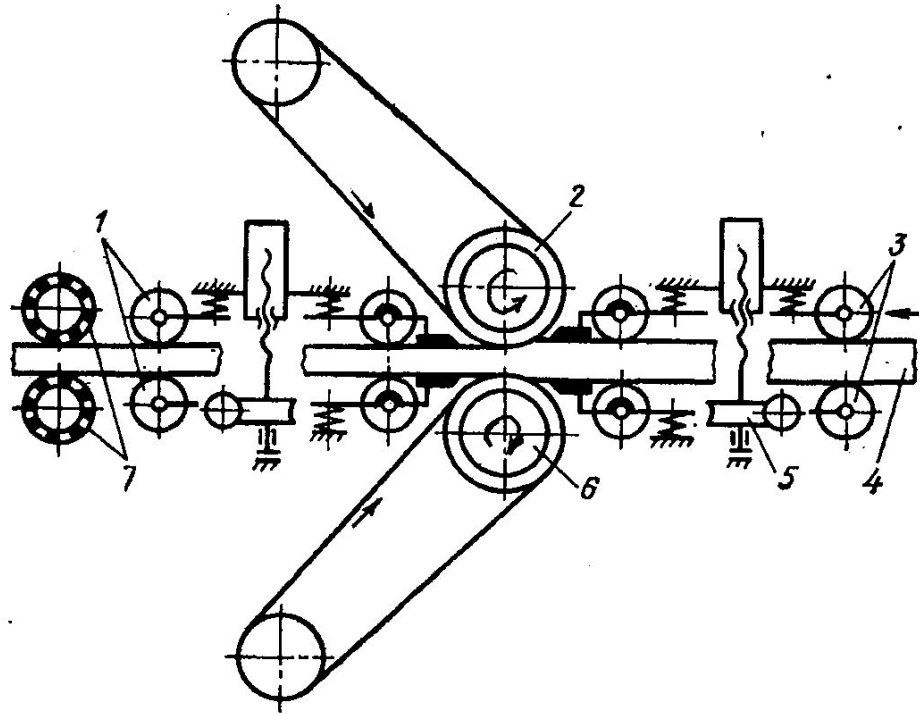


Схема калибровально-шлифовального станка ДКШ-1

- 1,3-подающие вальцы;
- 2,6-шлифовальные вальцы;
- 4-стружечная плита;
- 5-механизм подъема верхнего стола;
- 7-щетki





Сортировка и упаковка плит

- Сортировка плит производится на специальных линиях.
- В зависимости от качества поверхности разделяют плиты 1 и 2 сорт.







