

ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ПРОЦЕССЫ И РЕЖИМЫ.

Мебельные предприятия за последнее время внедрили новые технологические процессы и технологические режимы изготовления мебели.

Дальше приводятся основные положения этих процессов и режимов на важнейших этапах изготовления мебели.

РАСКРОЙ ПЛИТ И ФАНЕРЫ

Плиты древесностружечные.

Шлифованные или с покрытием.

Толщина **8 - 25 мм**

Объемный вес **0,40 - 0,75 г/см³**

Предельные отклонения по толщине не должны превышать

0,3 мм для плит толщиной **16 - 19 мм.**

0,4 мм для плит толщиной **22 - 25 мм.**

Плиты древесноволокнистые.

Твердые.

Толщина **4, 5 и 6 мм.**

Плиты столярные.

Шлифованные с обеих сторон.

Толщина **16, 19 и 22 мм.**

Фанера клееная.

Шлифованная.

Марки. не ниже сорта ВВ.

Толщина **3 - 20 мм.**

Плиты древесностружечные, древесноволокнистые, столярные и листы клееной фанеры раскраивают только по **раскройным картам.**

Составленным по типовым схемам раскроя с учетом

- а. максимального выхода заготовок или деталей.
- б. комплектности заготовок или деталей разных размеров и назначения при раскрое партии плит в соответствии с объемом производства.
- в. минимального количества типоразмеров заготовок или деталей при раскрое одной плиты или листа.
- г. минимального повторения одних и тех же заготовок или деталей в разных картах раскроя.
- д. использования рационального сквозного поперечного и продольно-поперечного раскроя.

Плиты и листы раскраивают на пильных станках со скоростью подачи **6,5 - 70 м / мин**, числом оборотов в минуту от **2500 - 5000**.

На некоторых станках одновременно раскраивают несколько плит или листов, укладываемых по толщине (закладку).

Количество плит или листов в закладке зависит от вида плит и может быть следующим:

Древесностружечных и столярных толщиной мм.

16 - 22 - 2

Древесноволокнистых и клееной фанеры толщиной мм.

3 - 4 до **10 шт.**

5 - 6 до **7 шт.**

8 - 10 до **5 шт.**

На обычном круглопильном станке при распиливании на полосы укладывают по одной плите или одному листу.

При распиливании полос на заготовки или детали укладывают несколько полос по толщине.

Высота закладки должна быть не более **50 мм**.

Количество **полос** в закладке при ширине полосы, мм, может быть:

200 4 шт.

300 3 шт.

500 3 шт.

600 и больше 2 шт.

Отклонение по длине и ширине заготовок не должно превышать **±2 мм**. на **1000 мм** длины; для деталей отклонение устанавливают в соответствии с проектом.

Контроль размеров осуществляют предельными калибрами.

Отклонение от перпендикулярности продольных кромок к поперечным кромкам должно быть не более **0,5 мм**. на **1000 мм** длины,

Отклонение от перпендикулярности кромок к пласти не более **0,2 мм**. на **1000 мм** длины.

Контролируется угольником и щупом.

Отклонение от параллельности продольных или поперечных кромок должно быть не более **0,5 мм** на **1000 мм** длины. Контролируется предельными калибрами и щупом.

Отклонения от прямолинейности продольных и поперечных кромок должно быть не более **0,3 мм**. на **1000 мм** длины. Контролируется контрольной линейкой и щупом.

Чистота поверхности кромок — не ниже 5-го класса.

Чистоту поверхности кромок контролируют в цехе, сравнением обработанных деталей с предварительно проверенными деталями-образцами, изготовленными из тех же плит.

На кромках и пластьях не допускаются отколы, отщепы, вырывы волокон, трещины, появление которых контролируют визуально.