



ЛУЩИЛЬНЫЙ СТАНОК

Авторы: В. М. Кузнецов

ЛУЩИЛЬНЫЙ СТАНОК, дереворежущий станок для получения из термически обработанных кряжей древесины (чураков) тонкой поперечной ленты-стружки равномерной толщины, называемой лущёным шпоном. На Л. с. непрерывная лента шпона получается в результате сочетания двух движений: вращения чурака и поступательного движения лущильного ножа, закреплённого на суппорте. При этом величина поступательной подачи суппорта за каждый оборот чурака должна быть постоянной и равной толщине шпона. С помощью прижимной линейки осуществляется обжим срезаемой ленты шпона, улучшающий его качество (отсутствие микротрещин). Требуемая толщина шпона обеспечивается жёсткой кинематич. или гибкой электрич. связью механизмов вращения чурака и подачи ножевого суппорта. Поштучная подача и центрирование чураков в шпинделях Л. с. осуществляются с помощью спец. центровочно-загрузочного устройства.

Наибольшее распространение получили шпиндельные Л. с., в которых чураки зажимаются и приводятся во вращение с помощью соосно установленных телескопич. шпинделей. Осн. параметры этих станков – наибольшее расстояние между зажимными кулачками шпинделей, определяющее длину обрабатываемых чураков, и высота центров чураков над станиной. Бесшпиндельные Л. с. предназначены для обработки оцилиндрованных чураков и позволяют уменьшить размер остатка, называемого карандашом, до 50 мм.

В Л. с. нового поколения жёсткая кинематич. связь механизмов заменяется гибкой в виде определённого числа электрич. импульсов. В приводе подачи используются винтовые или электрогидравлич. механизмы импульсно-шагового действия, преобразующие поступающее количество импульсов в соответствующую величину подачи ножевого суппорта за каждый оборот шпинделя. В этих станках

программируется требуемая толщина шпона, а цикл обработки чурака может быть полностью автоматизирован.

Литература

Лит.: Амалицкий В. В., Бондарь В. Г., Кузнецов В. М. Теория и конструкции машин и оборудования отрасли. (Машины и механизмы деревообрабатывающей промышленности). М., 2008. Ч. 1–2.