wycofi 12.03.97
N. 5/97
zastp. PN-B-13167:1997

UKD 674.03—41

DRZEWNICTWO	NORMA BRANŻOWA **Płyty wiórowe i paździerzowe** # Nazwy i określenia stosowane w procesie technologicznym	**BN-71** **7120-01** Grupa katalogowa IX 00

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy są nazwy i określenia podstawowych pojęć, operacji i zabiegów technologicznych procesu produkcji płyt wiórowych i paździerzowych oraz podstawowych maszyn i urządzeń stosowanych do ich produkcji.

1.2. Normy związane

PN-61/D-02001 Płyty wiórowe, trocinowe i paździerzowe. Klasyfikacja, nazwy i określenia

2. OKREŚLENIA

2.1. Pojęcia podstawowe

(2.1.1.) wiór drzewny — wg PN-61/D-02001.

(2.1.2.) wiór specjalny — wiór powstający w wyniku skrawania dzielącego drewna, wytworzony celowo do produkcji płyt wiórowych.

(2.1.3.) wiór odpadowy — wiór powstający w wyniku skrawania dzielącego drewna i nie będący celem produkcji.

(2.1.4.) wiór płaski — wg PN-61/D-02001.

(2.1.5.) wiór drzazgowy — wg PN-61/D-02001.

(2.1.6.) mikrowiór — wiór drzewny o długości 1 ÷ 6 mm, przechodzący przez sito o oczkach kwadratowych o boku 1 mm i pozostający na sicie o oczkach kwadratowych o boku 0,3 mm.

(2.1.7.) paździerz — cząstka lignocelulozowa powstała jako odpad po przerobie łodyg lnu lub konopi.

(2.1.8.) stopień rozdrobnienia wiórów (paździerzy) — cecha charakteryzująca wielkość i zróżnicowanie wielkości wiórów (paździerzy), określana procentowym udziałem masy poszczególnych frakcji wymiarowych wiórów (paździerzy).

(2.1.9.) wiór (paździerz) mokry — wiór (paździerz) nie poddany zabiegowi suszenia.

(2.1.10.) wiór (paździerz) suchy — wiór (paździerz), który po operacji suszenia wykazuje wilgotność wymaganą w dalszych operacjach procesu technologicznego.

(2.1.11.) wiór (paździerz) absolutnie suchy — wiór (paździerz) o wilgotności 0%.

(2.1.12.) klej — mieszanina roztworu roboczego klejowej żywicy syntetycznej oraz katalizatorów i substancji poprawiających właściwości płyty (środki hydrofobowe ogniouodparniające) przygotowana do zaklejania wiórów (paździerzy).

(2.1.13.) roztwór roboczy żywicy klejowej — roztwór klejowej żywicy syntetycznej o stężeniu wymaganym do przygotowania kleju.

(2.1.14.) wiór (paździerze) zaklejone (masa wiórowo-klejowa) — wióry (paździerze) pokryte klejem.

(2.1.15.) stopień zaklejenia — stosunek suchej masy żywicy klejowej do masy wiórów (paździerzy) absolutnie suchych, wyrażony w procentach.

(2.1.16.) kobierzec wiórów (paździerzy) — masa wiórów (paździerzy) zaklejonych, usypana w czasie operacji formowania płyty, mająca kształt i wymiary określone technologią produkcji.

2.2. Proces technologiczny

(2.2.1.) skracanie wałków (szczap) — przecinanie wałków (szczap) na wyrzynki o długości dostosowanej do wymiarów elementów roboczych skrawarki-wiórkarki.

(2.2.2.) wytwarzanie zrębków (rąbanie) — operacja technologiczna, w wyniku której drewno w różnej postaci zostaje rozdrobnione na części zwane zrębkami.

(2.2.3.) skrawanie wiórów — obróbka cięciem (skrawaniem), w wyniku której drewno w postaci wałków, szczap, zrzyn, zrębków itp. dzielo-

Instytut Technologii Drewna
Ustanowiona przez Dyrektora Instytutu Technologii Drewna dnia 31 lipca 1971 r. jako norma obowiązująca w zakresie terminologii od dnia 1 lipca 1972 r. (Mon. Pol. nr 48/1971 poz. 314)

WYDAWNICTWA NORMALIZACYJNE KDA w Kaliszu Zam. 3648 Obj. 0,55 a.w. Nakład 3500 + 50 egz. Cena zł 2,40

ne jest na wióry określonych wymiarów, stanowiące cel zabiegu.

(2.2.4.) rozdrabnianie wiórów — operacja technologiczna, w wyniku której następuje zmniejszenie szerokości lub szerokości i długości wiórów.

(2.2.5.) magazynowanie wiórów (paździerzy) — operacja technologiczna, w wyniku której zostaje utworzony międzyoperacyjny zapas wiórów (paździerzy) warunkujący równomierność dozowania wiórów (paździerzy) w ciągu produkcyjnym.

(2.2.6.) czyszczenie paździerzy — zespół operacji technologicznych mających na celu oddzielenie od paździerzy części mineralnych, pyłu, włókien i korzeni.

(2.2.7.) suszenie wiórów (paździerzy) — operacja technologiczna mająca na celu obniżenie wilgotności wiórów (paździerzy) do wielkości wymaganej w dalszych operacjach technologicznych.

(2.2.8.) sortowanie wiórów (paździerzy) — operacja technologiczna mająca na celu rozdzielenie masy wiórów (paździerzy) na frakcje wymiarowe, bądź oddzielenie określonych frakcji wymiarowych.

(2.2.9.) zaklejanie wiórów (paździerzy) — operacja technologiczna mająca na celu naniesienie kleju na powierzchnię wiórów (paździerzy).

(2.2.10.) formowanie płyt — operacja technologiczna, w wyniku której zostaje usypany kobierzec wiórów (paździerzy).

(2.2.11.) prasowanie wstępne płyt — operacja technologiczna mająca na celu zmniejszenie grubości kobierca wiórów (paździerzy) oraz nadanie mu wytrzymałości wymaganej przy transporcie.

(2.2.12.) prasowanie płyt — operacja technologiczna, w wyniku której pod wpływem podwyższonej temperatury i ciśnienia działającego prostopadle do płaszczyzny kobierca następuje przekształcenie go w płytę przez zmniejszenie jego objętości do założonej grubości i utwardzenie kleju.

(2.2.13.) cykl prasowania — zespół następujących po sobie czynności: załadunku prasy, zamykania prasy, prasowania płyt, otwierania prasy, wyładunku prasy.

(2.2.14.) temperatura prasowania — temperatura płyt grzejnych prasy.

(2.2.15.) ciśnienie prasowania — najwyższe ciśnienie wywierane na płytę wiórową (paździerzową) w czasie operacji prasowania.

(2.2.16.) wykres prasowania (krzywa prasowania) — wykres zmian ciśnienia wywieranego na prasowaną płytę w czasie zamykania prasy i prasowania płyty.

(2.2.17.) czas prasowania — okres czasu liczonego od momentu osiągnięcia założonego ciśnienia prasowania do momentu otwarcia prasy.

(2.2.18.) czas zamykania prasy — okres czasu liczonego od momentu rozpoczęcia zwierania płyt grzejnych prasy do momentu osiągnięcia założonego ciśnienia prasowania.

(2.2.19.) uderzenie prasowe — zjawisko przyspieszonego przenoszenia ciepła od warstw przypowierzchniowych płyty do jej warstw wewnętrznych wywołane dodatkowym nawilżeniem wodą warstw przy powierzchniowych kobierca wiórów (paździerzy).

(2.2.20.) środek przeciwadhezyjny — substancja zapobiegająca przywieraniu prasowanych płyt do płyt grzejnych prasy, blach obiegowych, taśm itp.

(2.2.21.) wytłaczanie — operacja formowania płyty z jednoczesnym jej prasowaniem w kierunku równoległym do płaszczyzn.

(2.2.22.) chłodzenie płyt — operacja mająca na celu szybkie obniżenie temperatury płyt po prasowaniu.

(2.2.23.) sezonowanie płyt — operacja mająca na celu wyrównanie naprężeń wewnętrznych w płytach i wilgotności płyt po prasowaniu oraz ostateczne utwardzenie kleju.

(2.2.24.) klimatyzowanie płyt — operacja mająca na celu doprowadzenie płyt do wilgotności równoważnej z określonymi warunkami klimatycznymi otoczenia.

(2.2.25.) wykańczanie płyt — zespół operacji mających na celu nadanie płytom założonych wymiarów oraz wyrównanie i wygładzenie powierzchni.

(2.2.26.) formatowanie — obcinanie z czterech stron arkusza płyty lub dzielenie arkusza na części (formatki).

(2.2.27.) kalibrowanie — obróbka mająca na celu zmniejszenie rozrzutu grubości płyty i nadanie jej wymaganej grubości.

(2.2.28.) szlifowanie — obróbka mająca na celu wygładzenie powierzchni płyt.

2.3. Maszyny i urządzenia

(2.3.1.) pilarka skracająca — pilarka służąca do przerzynania wałków lub szczap na części o długości dostosowanej do wymiarów elementów roboczych skrawarki-wiórkarki.

(2.3.2.) pilarka skracająca tarczowa — pilarka skracająca, której narzędzia tnące stanowią piły tarczowe.

(2.3.3.) **pilarka skracająca taśmowa** — pilarka skracająca, której narzędzia tnące stanowią piły taśmowe.

(2.3.4.) **rębarka** — obrabiarka służąca do rąbania drewna na zrębki.

(2.3.5.) **rębarka tarczowa** — rębarka, w której noże zamocowane są w tarczy roboczej.

(2.3.6.) **rębarka walcowa** — rębarka, w której noże zamocowane są na wale roboczym.

(2.3.7.) **skrawarka-wiórkarka** — obrabiarka służąca do produkcji wiórów.

(2.3.8.) **skrawarka tarczowa** — skrawarka-wiórkarka, w której elementy tnące zamocowane są w pionowej lub poziomej tarczy roboczej.

(2.3.9.) **skrawarka walcowa** — skrawarka-wiórkarka, w której elementy tnące zamontowane są na wale roboczym.

(2.3.10.) **skrawarka pierścieniowa** — skrawarka-wiórkarka, w której elementy tnące zamocowane są w głowicy roboczej mającej kształt pierścienia.

(2.3.11.) **skrawarka frezowa** — skrawarka-wiórkarka, w której elementem roboczym jest głowica frezowa.

(2.3.12.) **bęben odpylający** — urządzenie służące do usuwania pyłu i drobnych zanieczyszczeń mineralnych z paździerzy.

(2.3.13.) **odwłókniarka paździerzy** — urządzenie służące do oczyszczania paździerzy z włókien.

(2.3.14.) **oczyszczarka włókien** — urządzenie służące do usuwania z włókien zanieczyszczeń w postaci korzeni, słomy i paździerzy.

(2.3.15.) **młyn rozdrabniający** — urządzenie służące do rozdrabniania wiórów zrębków lub innych kawałków drewna o niewielkich wymiarach głównie przez ich rozbijanie lub łamanie.

(2.3.16.) **młyn młotkowy** — młyn, w którym elementami udarowymi (rozdrabniającymi) są płyty stalowe (młotki) osadzone wahliwie na poziomym wale.

(2.3.17.) **młyn krzyżakowy** — młyn, w którym materiał wprawiany jest w ruch za pomocą wirnika o kształcie krzyżaka i rozdrabniany przez uderzenia przez elementy rozdrabniające zamocowane na ścianach komory mielenia.

(2.3.18.) **dezintegrator (młyn udarowo-tarczowy)** — młyn, w którym elementami rozdrabniającymi są tarcze z zamocowanymi na nich kołami udarowymi.

(2.3.19.) **młyn domielający** — urządzenie służące do wytwarzania drobnych wiórów i mikrowiórów przez rozcieranie drewna pomiędzy tarczami o odpowiednio ukształtowanych powierzchniach czołowych.

(2.3.20.) **zasobnik wiórów (paździerzy)** — urządzenie do międzyoperacyjnego magazynowania oraz dozowania wiórów (paździerzy).

(2.3.21.) **suszarka** — urządzenie do suszenia wiórów (paździerzy).

(2.3.22.) **suszarka bębnowa** — suszarka konwekcyjna mająca komorę suszenia w kształcie wydłużonego walca, w której suszony materiał przemieszczany jest mechanicznie na skutek obrotu komory.

(2.3.23.) **suszarka rurowa** — suszarka kontaktowa, w której wysuszenie materiału następuje głównie przez stykanie się go z wiązką rur, przez które przepływa czynnik grzejny.

(2.3.24.) **suszarka taśmowa** — suszarka konwekcyjna, której materiał suszony przemieszczany jest w komorze suszenia na jednym lub kilku przenośnikach taśmowych.

(2.3.25.) **suszarka pneumatyczna** — suszarka konwekcyjna, w której materiał suszony jest w trakcie przemieszczania się w strumieniu czynnika grzejnego przepływającego przez system przewodów.

(2.3.26.) **suszarka dyszowa** — suszarka konwekcyjna, w której czynnik grzejny doprowadzany jest do komory suszenia za pośrednictwem zespołu dysz.

(2.3.27.) **suszarka fluidyzacyjna** — suszarka, w której cząstki materiału suszonego są zawieszone w płynącym do góry strumieniu czynnika grzejnego o określonej prędkości.

(2.3.28.) **sortownik** — urządzenie służące do rozdzielania masy wiórów (paździerzy) na frakcje wymiarowe bądź oddzielania określonych frakcji.

(2.3.29.) **sortownik sitowy** — sortownik mechaniczny, w którym rozdzielanie masy wiórów (paździerzy) na frakcje następuje na sitach płaskich.

(2.3.30.) **sortownik pneumatyczny pionowy** — sortownik, w którym oddzielenie określonych grup frakcji wymiarowych wiórów (paździerzy) następuje przez ich unoszenie w pionowo przepływającym strumieniu powietrza.

(2.3.31.) **sorownik pneumatyczny poziomy** — sortownik, w którym rozdzielenie masy wiórów (paździerzy) na frakcje wymiarowe następuje w poziomo przepływającym strumieniu powietrza.

(2.3.32.) **zaklejarka** — urządzenie służące do nanoszenia kleju na powierzchnie wiórów (paździerzy).

(2.3.33.) zaklejarka mieszadłowa — zaklejarka, w której klej nanoszony jest na wióry (paździerze) przemieszczające się pod wpływem działania mieszadła.

(2.3.34.) zaklejarka frakcjonująca — zaklejarka, w której wióry (paździerze) rozdzielane są na frakcje w celu wyrównania stopnia zaklejania wiórów (paździerzy) poszczególnych frakcji.

(2.3.35.) dysza natryskowa pneumatyczna — urządzenie rozpylające klej za pomocą sprężonego powietrza.

(2.3.36.) dysza natryskowa mechaniczna — urządzenie do rozpylania kleju, przez które klej jest tłoczony pod wysokim ciśnieniem.

(2.3.37.) rozpylacz tarczowy (odśrodkowy) — urządzenie, w którym rozpylenie kleju następuje pod działaniem siły odśrodkowej.

(2.3.38.) maszyna formująca (stacja nasypowa) — urządzenie służące do formowania kobierca wiórów (paździerzy).

(2.3.39.) maszyna formująca grawitacyjna — maszyna formująca, charakteryzująca się pionowym (lub zbliżonym do pionowego) opadaniem wszelkich wiórów (paździerzy) wysypywanych ze stacji.

(2.3.40.) maszyna formująca mechanicznie frakcjonująca — maszyna formująca, charakteryzująca się zróżnicowaniem długości torów opadania poszczególnych wiórów (paździerzy), spowodowanym zróżnicowaniem energii kinetycznej uzyskanej przez nie przy wysypywaniu ze stacji.

(2.3.41.) maszyna formująca pneumatycznie frakcjonująca — maszyna formująca charakteryzująca się zróżnicowaniem długości torów opadania poszczególnych wiórów (paździerzy), spowodowanym działaniem na nie strumienia powietrza.

(2.3.42.) przenośnik nasypowy (formujący) — przenośnik, na którym bezpośrednio formowany jest kobierzec wiórów (paździerzy) lub przenośnik służący do przemieszczania blach obiegowych pod maszyną formującą.

(2.3.43.) blacha obiegowa — arkusz blachy, na którym formowany jest kobierzec wiórów (paździerzy).

(2.3.44.) forma (rama nasypowa) — element w kształcie ramy służący do ograniczenia długości i szerokości kobierca wiórów (paździerzy) w czasie jego formowania.

(2.3.45.) urządzenie zraszające — urządzenie służące do nanoszenia wody na powierzchnię blachy obiegowej i kobierca wiórów (paździerzy).

(2.3.46.) prasa wstępna — prasa służąca do wstępnego skomprymowania „na zimno" kobierca wiórów (paździerzy).

(2.3.47.) prasa wstępna półkowa stacjonarna — prasa jednopółkowa charakteryzująca się tym, że prasowanie w niej kobierca wiórów (paździerzy) następuje w czasie, gdy pozostaje on w spoczynku.

(2.3.48.) prasa wstępna półkowa ruchoma — prasa jednopółkowa charakteryzująca się tym, że w czasie prasowania porusza się ona wraz z prasowanym kobiercem.

(2.3.49.) prasa wałowo-taśmowa — prasa, w której elementem wywierającym nacisk na kobierzec wiórów jest ruchoma taśma napięta na zespole walców.

(2.3.50.) prasa — urządzenie służące do prasowania płyt, tj. przekształcenia kobierca wiórów (paździerzy) w płytę pod wpływem działania ciśnienia i ciepła.

(2.3.51.) prasa jednopółkowa — prasa służąca do prasowania jednocześnie tylko jednej płyty.

(2.3.52.) prasa wielopółkowa — prasa służąca do jednoczesnego prasowania dwóch lub więcej płyt.

(2.3.53.) prasa korbowa — prasa służąca do formowania i jednoczesnego prasowania płyt w kierunku równoległym do płaszczyzn.

(2.3.54.) listwa dystansowa — element w formie czworokątnego pręta zamocowany na płycie grzejnej prasy i ustalający odległość pomiędzy płytami grzejnymi zamkniętej prasy.

(2.3.55.) system z blachami obiegowymi — system charakteryzujący się załadunkiem kobierca wiórów (paździerzy) na blasze obiegowej i prasowaniem go wraz z blachą.

(2.3.56.) system paletowy — system charakteryzujący się załadunkiem kobierca do prasy na palecie i wysunięciem palety z prasy przed prasowaniem.

(2.3.57.) system taśmowy — system charakteryzujący się załadunkiem kobierca do prasy na przenośniku taśmowym z taśmą pozostającą w spoczynku i wysunięciem przed prasowaniem przenośnika z prasy z jednoczesnym uruchomieniem jego taśmy.

(2.3.58.) system z siatkami obiegowymi — system charakteryzujący się załadunkiem kobierca spoczywającego na specjalnej siatce i palecie oraz wysunięciem palety z prasy przed prasowaniem.

(2.3.59.) system z taśmą obiegową — system charakteryzujący się załadunkiem i prasowaniem kobierca spoczywającego na taśmie przechodzącej przez prasę.

(2.3.60.) urządzenie chłodzące — urządzenie służące do szybkiego obniżania temperatury płyt po prasowaniu.

KONIEC