

Материал верхних рядов штабеля, высушиваемый в незажатом состоянии, приобретает покоробленность тем большую, чем ниже его конечная влажность, тоньше сортимент, медленнее процесс сушки и т. п. Необходимо прижать штабель сверху для снижения коробления материала во время сушки, особенно значительного для пяти верхних рядов.

Сила прижатия должна соответствовать массе 5...10 рядов древесины, что составляет 1,0...2,5 т на нормальный штабель

Верхние ряды для предотвращения коробления необходимо зажимать. Можно использовать груз, обеспечивающий равномерное давление на штабель (в зависимости от его размеров и толщины пиломатериалов выбирают груз 1,5—2,5 т). ЦНИИМОДом предложены пружинные стяжки, которые и при усадке штабеля в процессе сушки надежно зажимают верхние ряды пиломатериалов (рис. 7.8). Пружинные стяжки не сложны по конструкции, поэтому их можно изготовить в любой механической мастерской деревообрабатывающих предприятий. Пружина, одна из основных деталей зажимного устройства, обеспечивает постоянное сжатие штабеля во время сушки. Каждая пружина давит на штабель силой примерно 1000 Н. Число устанавливаемых зажимных устройств зависит от толщины высушиваемого материала и длины штабеля. По мере усушки по высоте давление на штабель уменьшается, но он все время находится в зажатом состоянии. Это обеспечивается соответствующей длиной пружины. На штабель общепринятых размеров (6,8×1,8×2,6 м) при сушке хвойных пиломатериалов необходимо устанавливать минимум шесть стяжек (по три с каждой стороны).

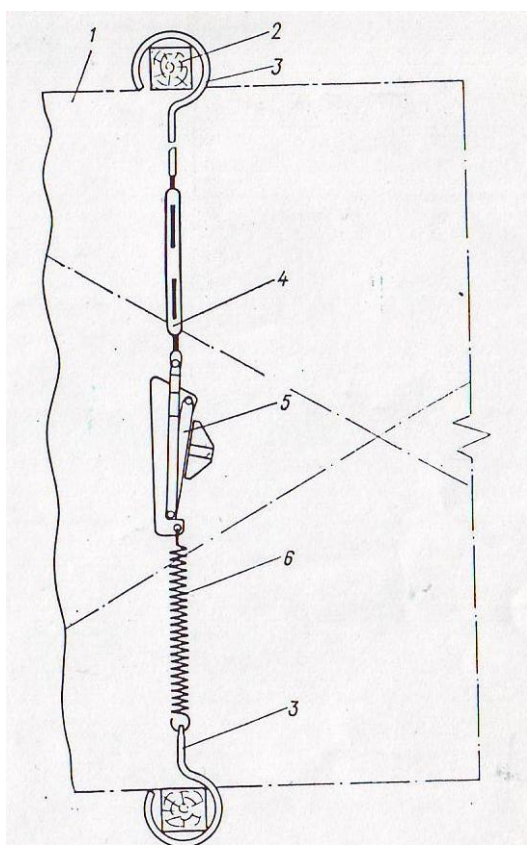


Рис. 7.8. Зажимное устройство:

1 — штабель; 2 — брус; 3 — талп; 4 — талреп;  
5 — замок; 6 — пружина