

Технология изготовления оцилиндрованного бревна

Общие понятия

Компания ТОВ «Брус Мастер» предлагает Вам высококачественный строительный материал - оцилиндрованное бревно, дома из него отличаются высоким уровнем теплоизоляции и не нуждаются в дополнительной отделке.

Мы изготавливаем всю лесопродукцию на собственной базе, которая расположена в городе Чернигове, используя для её производства только качественную древесину, заготовленную собственными силами высококвалифицированными сотрудниками по отлаженным технологиям.

При строительстве деревянного дома из бревна хвойных пород предпочтительным вариантом является сосна, так как она отличается плотной древесиной и большим содержанием смолы, что делает ее очень устойчивой к атмосферным воздействиям – а это очень важно для стенового материала.

Преимущество бревен из сосны в том, что сосна обладает сильно выраженным антисептическим действием, что очень благотворно влияет на органы дыхания и весь организм человека в целом.

Множество преимуществ этого материала позволяет нам с уверенностью говорить, что дом из оцилиндрованного бревна прослужит Вам долгие годы и будет радовать Вас и Вашу семью.

Новые возможности

Традиционное бревно, из которого в течение десятков веков возводили дома наши предки, постепенно уходит в прошлое. Теперь это всего лишь сырье для создания современных и гораздо более совершенных материалов.

Сейчас в строительстве деревянных домов в основном применяют оцилиндрованное бревно.

Кроме того, использование оцилиндрованного бревна позволило при сборке создать более жесткую конструкцию.

Так как бревно к бревну подгоняется плотнее, улучшились теплоизоляционные свойства стен, а само здание стало выглядеть эстетичнее.



Первичная обработка древесины

Для изготовления оцилиндрованных бревен используется взаимосвязанный комплекс станков, осуществляющий последовательный набор операций по механической обработке бревен.

На входе - обычные неошкуренные бревна (Рис. 1,3) попадают на станок первичной обработки. Чтобы превратить дерево в оцилиндрованное бревно, его ствол предварительно очищают от коры, после чего пропускают через систему фрез и получают бревно восьмигранного сечения «карандаш» (Рис.2) – заготовка для дальнейшей обработки. После чего так называемый «карандаш» попадает на протяжный станок на котором бревно цилиндруют.



Рис.1



Рис.2

Рис.3



Обработка бревна на роторных станках

На сегодняшний день производство бревна осуществляется в собственном лесопильном цехе, который оснащен линией высокоточного оцилиндровочного (Рис. 4-7) деревообрабатывающего оборудования роторного типа, что позволяет получать на выходе безупречное бревно диаметром от 160, 200 и 240 мм. При изготовлении оцилиндрованного бревна мы применяем технологию «паз—гребень» на нижней и верхней поверхностях бревна, такая технология обеспечивает плотное соединение бревен между собой и препятствует сквозному продуванию стен.



Рис. 5



Рис. 6



Рис. 4

Рис. 7

Заключительный этап обработки

Заключительный этап производства оцилиндрованного бревна включает нарезку чашек, пропилов компенсационного паза вдоль бревна и маркировку (Рис. 8-9). Бревно оцилиндрованное имеет естественную влажность и поэтому при высыхании может дать трещину. Чтобы трещины на бревне были менее заметны, мы пропиливаем компенсационный паз вдоль бревна. Благодаря этому пазу оцилиндрованное бревно менее подвержено растрескиванию. Для того чтобы уберечь оцилиндрованное бревно от возможного гниения, в следствии влияния погодных условий, «синевы» (грибковым заболеванием) на нашем предприятии уже на стадии производства и хранения материалов применяется гидрофобная пропитка – антисептирующий состав «Неомид-500».



Рис. 8



Рис. 9



Галерея работ



Галерея работ



Галерея работ