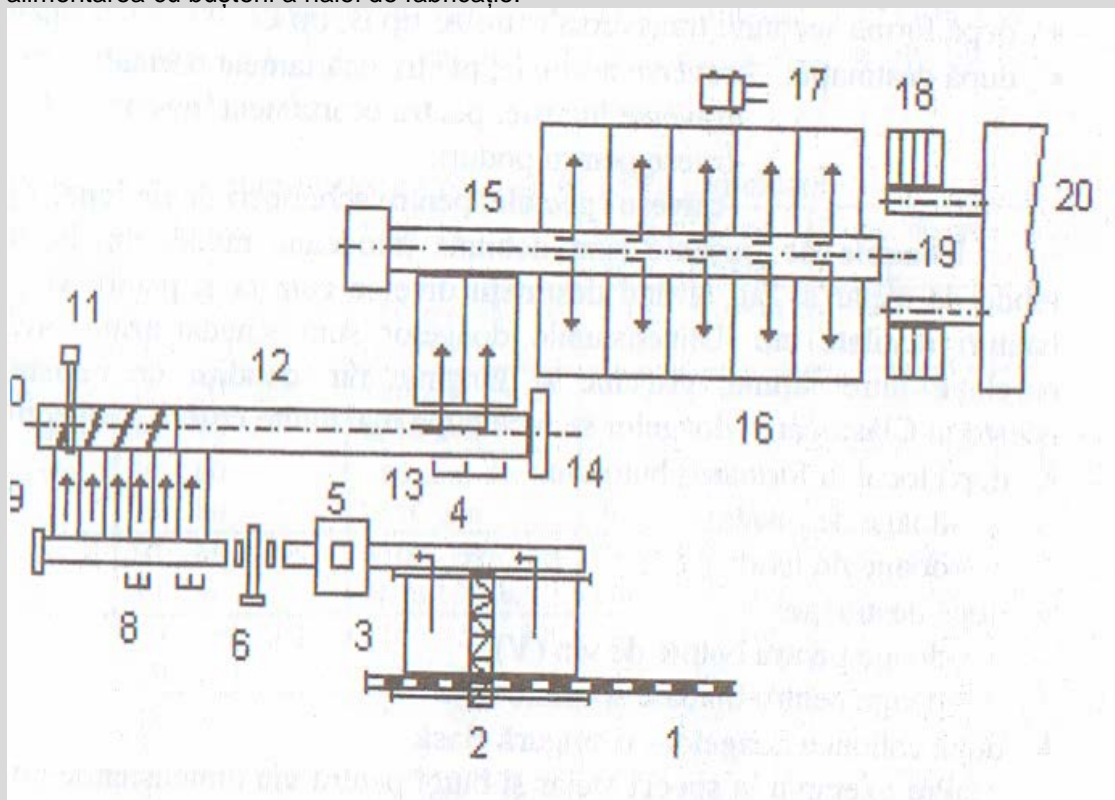


TERMENI SPECIFICI SECTORULUI DE INDUSTRIA LEMNULUI SI CORESPONDENTI IN LIMBA FRANCEZA, ENGLEZA SI GERMANA

■ DEPOZIT DE BUȘTENI

Loc special amenajat unde se depozitează și se conservă lemnul rotund, ca materie primă folosită la fabricarea cherestelei. În acest loc se pot efectua următoarele operații:

- descărcarea buștenilor din mijloacele de transport auto sau CFN;
- recepția cantitativă și calitativă a materialului lemnos;
- retezarea și secționarea trunchiurilor lungi, iar uneori curățirea acestora de cioturi, crăci, lăbărțări, excrescențe, operație care se mai numește toaletarea trunchiurilor;
- detectarea și eliminarea incluziunilor metalice;
- cojirea buștenilor;
- sortarea tehnologică și marcarea buștenilor (pentru gaterul vertical);
- repartizarea buștenilor sortați pe lagăre sau platforme;
- depozitarea pentru conservare a buștenilor nesortați;
- spălarea buștenilor, când nu se face cojirea acestora;
- alimentarea cu bușteni a halei de fabricație.



Organizarea depozitului de bușteni pentru rășinoase:

1-cale ferată; 2-pod rulant; 3-rampă de descărcare recepție; 4-transportor longitudinal; 5-detector de incluziuni metalice; 6-stație de retezare- secționare; 7-opritor mecanic; 8-descărcător mecanic de bușteni; 9-transportoare transversale; 10-transportor cu role elicoidale; 11-cojire prin frezare; 12-transportor longitudinal cu lanț; 13-descărcător mecanic; 14-opritor mecanic; 15-telesortator; 16-rampe pentru bușteni sortați; 17-transportor cu furci frontale tip IFRON; 18-transportor transversal; 19-transportor longitudinal cu lanț pentru alimentarea halei de fabricație; 20-hala de fabricație

FR: parc à grumes EN: log yard GE: Rundholzlager

■ DEPOZIT DE CHERESTEĂ

Loc special amenajat pentru depozitarea și stivuirea cherestelei, în vederea zvântării și pregătirii pentru uscare.

FR: parc à sciages EN: timber (lumber) yard GE: Schnittholzlager

■ DERULARE

Operația de debitare a furnirelor în bandă continuă din butuci (bușteni debitați la lungime fixă, corespunzătoare deschiderii derulorului).

Derularea poate fi:

- centrică (atunci când axa geometrică a butucului se suprapune cu axa de rotație a derulorului) (Fig. 1);
- excentrică (atunci când axa geometrică a butucului este paralelă cu axa de rotație);
- conică.

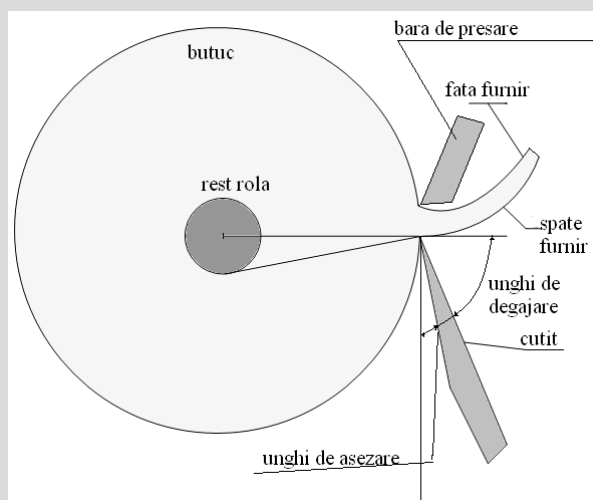


Fig. 1. Schema derulării centrice a buștenilor în vederea obținerii de furnire tehnice

Pentru ca operația de derulare să se desfășoare în bune condiții, trebuie ca instalația să conțină o bară de presare (care preia efectul de despicare din fața cuțitului), iar bușteanul trebuie să fie tratat termic.

Operația de derulare centrică a furnirelor tehnice reprezintă tăierea unei foi continue de furnir după spirala lui Arhimede, atunci când bușteanul se rotește, iar cuțitul avansează către acesta.

Prelucrarea prin derulare centrică se recomandă la obținerea furnirelor tehnice care au grosimi cuprinse între 0,3 – 1,5 mm pentru furnirele pentru fețe și peste 1,5 mm pentru straturile intermediare (furnirele de miez) ale panelului sau placajului. Furnirele tehnice sunt folosite pentru realizarea produselor stratificate.

Derularea excentrică sau conică se aplică pentru a obține furnire cu desen format din linii ondulate.

Prelucrarea prin derulare excentrică se face astfel încât tăierea să aibă loc după o rază cât mai mare având o textură apropiată de cea a furnirelor obținute prin tăiere plană.

Prin derulare excentrică, se obține o textură preponderent semiradială însă grosimea furnirelor este neuniformă datorită vibrațiilor.

Prelucrarea prin derulare conică este recomandată în cazul buștenilor care prezintă lemn valoros la periferia trunchiului, de exemplu la speciile cu creștere măzărata sau ondulări radiale de creștere.

FR: **déroulage du placage** EN: **wood peeling; rotary cutting** GE: **Schälen des Rundholzes**

■ DERULOR

Utilaj din domeniul prelucrării lemnului (Fig. 2) cu ajutorul căruia se obține o foaie continuă de furnir.

Primul derulor a fost patentat în 1818 în vederea producerii furnirelor tehnice.

Principiul de funcționare a derulorului pentru obținerea furnirului prin derulare centrică constă în tăierea de pe suprafața butucului, ce se rotește în jurul axei rozetelor între care este fixat butucul, a unei foi continue de furnir, de grosime uniformă, cu ajutorul unui cuțit a cărui fațetă este situată în plan secant la butuc, având muchia tăietoare paralelă cu axa de rotație și care se deplasează continuu spre centrul butucului, cu o distanță egală cu grosimea furnirului la fiecare rotație a butucului.

Procesul de tăiere a furnirelor prin derulare este influențat de:

- Tipul și poziția cuțitului;
- Tipul și poziția barei de presare;
- Rigiditatea sistemului mașină- sculă;
- Viteza de tăiere.

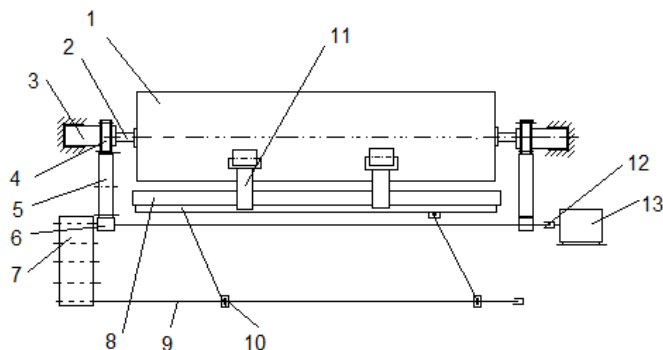


Fig. 2. Schema de lucru a derulorului: 1-butuc; 2- rozete interioare; 3-rozete exterioare ; 4,5,6- roti dințate; 7-cutie Norton pentru reglarea grosimii furnirelor; 8-traversa port-cuțit și a barei de presare; 9-arbore; 10-transmisie intermediară; 11-dispozitiv pentru rezemarea rolei ; 12-cuplaj ; 13-motor electric.

FR: machine à derouler EN: peeler; rotary cutting machine GE: Schälmaschine

■ DESCHIDERE (în construcții)

Distanța dintre reazeme (*de exemplu*, distanța dintre punctele de sprijin ale unei grinzi de rezistență).

FR: portée EN: opening; span GE: Spannweite

■ DESENUL LEMNULUI

Aspectul determinat de modul în care este realizată tăierea lemnului și de existența inelelor anuale, a porilor, a razelor medulare și a unor defecte de creștere a arborilor (*ex*: noduri, fibra crețată etc.).

FR: veinage EN: wood grain GE: Maserung; Holzbild

Exemple:

Desen „ochi-de-pasăre”, specific lemnului de paltin sau mesteacăn	Desen „piele-de-șarpe”, specific lemnului de platan	Desen „în fladere” („cu flăcări”), specific lemnului de paltin sau mesteacăn
FR: veinage moucheté EN: bird's eye figure GE: Vogelaugenmaserung	FR: veinage à peau de serpent EN: snake-skin figure GE: Schlangenhautmaserung	FR: veinage en flammèches EN: flamed figure GE: Flammeneffektmaserung

Material realizat de:
Șef lucr.dr.ing. Adriana FOTIN
Prof.dr.ing. Gavril BUDĂU
Consultant: **Prof.dr.ing. Aurel LUNGULEASA**