

رنده گندگی میزی

مبانی اصلی

رنده گندگی میزی یکی از عادی ترین ماشین آلات فرآوری چوب است. از این ماشین وقتی استفاده می کنید که می خواهید قطعه کار دارای ابعاد دقیقی باشد. این ماشین برای رنده کاری چوب فشرده و اغلب پس از رنده کاری با رنده تسطیحی استفاده می شود.

بخاطر داشته باشید!

رنده کاری گندگی بدون اینکه قبلاً رنده کاری تسطیحی انجام شده باشد، هم از لحاظ ابعاد و هم از لحاظ کجی نتیجه کار بدتری دارد.

ساختار دستگاه

رنده گندگی از یک کاتر چرخان با 2 تا 4 تیغه بُرش از جنس فولاد سریع یا فلز سخت تشکیل می شود. ماشین دارای یک میز بالا و پایین رونده است که ضخامت قطعه کار را تعیین می کند. بالای کاتر و قطعات متحرک ماشین یک پایه و قاب هایی وجود دارند که از تماس شما با قطعات متحرک ماشین جلوگیری می کنند.

مانع پسگرد

مانع پسگرد از پرتاب شدن قطعه کار به عقب و به طرف اوپراتور ماشین جلوگیری می کند. این مانع قسمت بندی شده چون اگر ضخامت آن متفاوت باشد بهتر می تواند قطعه کار را دنبال کند.

نورد تغذیه

نورد تغذیه قطعه کار را به ماشین تغذیه می کند. سطح نقشدار آن بهتر قطعه کار را می گیرد و حرکت می دهد. قسمت بندی شده برای آنکه اگر قطعه کار دارای ضخامت های مختلفی باشد بهتر بتواند عمل کند. نوردهای دارای روکش لاستیکی هم وجود دارند.

کوله فشار

کوله فشار جلویی قطعه کار را قبل از عبور از کاتر پایین نگه میدارد. یک کوله فشار پشتی قطعه کار را پس از عبور از کاتر پایین نگه میدارد.

نورد خروجی

نورد خروجی قطعه کار را از ماشین بیرون می دهد. این نورد اغلب دارای روکش لاستیکی است.

نوردهای میز

قطعه کار بجای لغزیدن روی میز، روی نوردهای میز می غلظد. نوردها را می توان برحسب قطعه کار بالا و پایین برد.

کار با رنده گندگی

قطعه کار توسط دستگاه تغذیه ماشین بطرف کاتر که روی میز ماشین قرار دارد، رانده می شود. رنده گندگی روی قطعه کار تا زمانی که اندازه مورد نظر و سطح صافی پیدا کند، کار می کند. یک رنده گندگی مدرن دارای دستگاه تغذیه با سرعت تغذیه مختلف است که به نوع الوار و کیفیت مورد نظر کار بستگی دارد. اگر سرعت تغذیه بالا باشد اغلب سطح کار کیفیت بدتری دارد.

امروزه اغلب رنده های گندگی با عرض کار بین 400 تا 800 میلیمتر ساخته می شوند. ماشین های بزرگتری نیز وجود دارند ولی آنها را بایستی ماشین تخصصی تلقی کرد.

کاتر دارای 2 یا 4 تیغه بُرش از جنس فولاد سریع یا فلز سخت است. وقتی سطح کار خیلی بد شود وقت آنست که تیغه ها تعویض یا تیز شوند. وقتی تیغه ها تیز باشند ماشین با سروصدای کمتری کار می کند. تیغه از جنس فلز سخت گرانتر است ولی تیزی خود را در مقایسه با تیغه فولاد سریع به مراتب طولانی تر حفظ می کند.