

Шпон - это тонкий слой древесины определенной толщины, произведенный лущением, строганием, или распиливанием бревен.

Технология производства шпона известна уже более 4000 лет. Не случайно, что идея распиливать дерево на тонкие листы возникла в высокоразвитой культуре Древнего Египта - стране, в которой кроме живительной воды Нила, была только пустыня. Дерево в Древнем Египте было редкостью и ценилось так же, как драгоценные камни, которые применялись для украшения мебели. Итак, производство шпона возникло не там, где густые леса покрывают ландшафт, а там, где древесина была дефицитным сырьём и существовала необходимость его оптимального использования. Кустарное производство, при котором шпон нарезался со ствола поперечной пилой, было делом долгим и трудным. Тем не менее, прекрасные деревянные изделия, найденные в могиле Тутанхамона, ясно показывают, что, несмотря на примитивные методы обработки, люди того времени уже знали, как показать естественную внутреннюю красоту древесины. Мебель, достигшая художественного совершенства в периоды ренессанса и барокко, а также созданная в последующие столетия великими мастерами, демонстрирует, как простая потребность может стать культурным наследием и, в конечном счете, развиться в отличительную черту каждого исторического периода.

В древних замках наш взгляд скользит по художественно выполненным деревянным покрытиям (часто в виде инкрустаций), по сохранившейся мебели и внутреннему убранству. В наши дни это завещание мастеров ушедших культур, утончённое и усовершенствованное современной техникой, нашло своё применение в промышленном производстве.

Однако механизировать методы производства шпона удалось лишь в 19 веке. В 1806 году Марк Исамбард Брунель получил британский патент на строгальный станок с ручным приводом, а Генри Фаверер, тоже англичанин, в 1818 году изобрёл лущильный станок для производства шпона. В 1843 году появилась первая фабрика в Германии, оборудованная в то время ещё обычными пилами. В США строганный шпон был произведен в начале 19 века на станке шириной около 1,5 м. В 1870 г. строганный шпон начали производить во Франции. А в 1901 г. в Италии семья Кремона освоила производство строганого шпона на первом горизонтальном строгальном станке.

И всё-таки производство шпона всегда было профессией. Профессиональное мастерство и опыт здесь играют решающую роль. Высокий профессиональный уровень требуется уже при определении и оценке качества необработанного лесоматериала, при решении вопросов о возможностях переработки с целью получения наилучшего рисунка, и, разумеется, необходим, для правильной оценки готовой продукции, чтобы определить наилучший способ её применения.

При производстве строганого шпона бегающий нож строгает предварительно закрепленное бревно (в то время как при получении лущеного шпона бревно вращается вокруг неподвижного ножа). Таким образом, получают листы шпона толщиной от 0,2 до 3

мм, которые складывают в пачки ("кноли"). Определенное количество пачек формирует пакет ("паллету").

1 - Нож

2 - Направление строгания

3 - Сердцевидные лучи

4 - Годичные слои

Шпон строганный

(тангентальный от заболони)

Шпонировать - это значит приклеить шпон на стабильную основу (панель из тамбурата, МДФ, ДСП, фанера и т.д.).

Размеры и фактура (в "полоску" или "пламя") листов шпона зависят от используемой древесины, от характерных особенностей бревна и системы его резки. Каждая пачка содержит листы шпона, одинакового размера.

В зависимости от того, в каком направлении относительно годичных колец древесины было произведено строгание, различают следующие виды шпона: радиальный (Р), полурadiальный (ПР), тангентальный (Т). Строганный шпон изготавливают из лиственных и хвойных пород древесины, а также из наростов (кап) всех пород.

Применение тонких слоев строганого шпона дало новый импульс развитию мебельной промышленности. Стало возможно производить более легкую и доступную по цене мебель, резко сократив количество древесины на ее изготовление. Важным результатом использования шпона стало производство мебели и предметов интерьера из пород древесины, которые считались непригодными к применению в массиве из-за их неодинаковых размеров. А технология шпонирования позволила производить готовую продукцию из материалов, не подверженных деформации и трещинам, характерным для массива дерева.

При серийном производстве применение является идеальным выбором для решения вопросов, связанных с практичностью, легкостью транспортировки, сокращением расходов древесины на производство.

