



Strukturyzacja jest procesem technologicznym którego celem jest nadanie drewnu postarzonego (rustikalnego) wyglądu poprzez wyeksponowanie naturalnego rysunku drewna

STRUKTURYZACJA DREWNA jest procesem kilkietapowym, a ilość etapów jest uzależniona od efektu jaki chcemy uzyskać oraz od rodzaju materiału jaki poddajemy obróbce.

GŁOWICE Z DRUTEM STALOWYM

przeznaczone są do wybierania drewna miękkiego w gatunkach iglastych oraz głębokiej strukturyzacji lub otwarcia naczyń w gatunkach liściastych. Głowice te występują w wersji z włosiem pojedynczym lub splecionym i wykonane są ze stali nierdzewnej, dzięki czemu nie zachodzi reakcja z garbnikami obecnymi w niektórych gatunkach drewna.



GŁOWICE Z DRUTEM TYNEKSOWYM

przeznaczone są do strukturyzacji miękkich gatunków drewna (sosna, świerk) lub do końcowego szlifowania gatunków twardych (dąb, jesion) po szczotce stalowej. Głowice te występują w wersji z włosiem o różnej ziarnistości, średnicy i długości.

Odmianą głowic Tyneksowych są głowice kombi w których druty stalowe są przeplecione z drutami Tyneksu.



GŁOWICE ZE SZCZOTKAMI ŚCIERNYMI

przeznaczone są do ostatecznego szlifowania strukturyzowanej powierzchni po szczotce stalowej i Tyneksowej.

Ze względu na charakter pracy i konstrukcję głowice z systemem wymiennych szczotek szlifujących mogą być wykonane jak walcowe, tarczowe lub stożkowe.

Wymiary standardowych głowic do strukturyzacji

Wymiary głowic walcowych z drutem stalowym i Tyneksowym

średnica zewnętrzna (mm)	Ø120	Ø140	Ø160	Ø180	Ø200	Ø220	Ø240	Ø260	Ø280	300	Ø350	Ø400
granulacja ziarna w głowicach Tyneksowych	P36 ÷ P600											
wysokość włosia (mm)	20 ÷ 60 (stopniowanie co 5 mm)											
długość robocza (mm)	20 ÷ 1400 (stopniowanie co 10 mm)											

Wymiary głowic tarczowych z drutem stalowym i Tyneksowym

średnica zewnętrzna (mm)	Ø100	Ø125	Ø135	Ø150	Ø160	Ø200
granulacja ziarna w głowicach Tyneksowych	P36 ÷ P600					
wysokość włosia (mm)	20 ÷ 80 (stopniowanie co 5 mm)					



Efekty strukturyzacji...

