

	O B S A H	Str.
	Úvod	1
0.0.	Charakteristika preglejkárskeho priemyslu	2
0.1.	Vývoj preglejkárskeho priemyslu	3
0.2.	Národohospodársky význam výroby preglejovaných dosák a perspektíva ich rozvoja v ČSSR a v zahraničí	4
1.0.	Klasifikácia výrobkov preglejkárskeho priemyslu, ich vlastnosti a použitie	8
1.1.	Klasifikácia výrobkov preglejkárskeho priemyslu	8
1.2.	Konštrukčné princípy preglejok	10
1.3.	Vlastnosti preglejovaných materiálov	11
1.3.1.	Fyzikálne vlastnosti preglejok	11
1.3.2.	Mechanické vlastnosti preglejok	16
2.0.	Surovina používaná na výrobu dýh a preglejok	22
2.1.	Anatomicke vlastnosti a stavba dreva z hľadiska vý- roby dýh a preglejok	22
2.2.	Technologické požiadavky na guľatinu pre preglejká- renský priemysel	23
3.0.	Lepidlá	25
3.1.	Požiadavky na lepidlá	25
3.2.	Vlastnosti lepidiel a oblasti ich použitia	27
3.3.	Zlepšenie vlastností lepidiel	31
4.0.	Obecný technologický proces výroby preglejok	35
5.0.	Príprava suroviny k lúpaniu	37
5.1.	Tepelná príprava guľatiny	37
5.1.1.	Režimy hydrotermickej úpravy	38
5.1.2.	Spôsoby plastifikácie dreva	45
5.1.3.	Výpočet kapacity pariacich jám	48
5.2.	Odkôrňovanie guľatiny a krátenie na výrezy	49
6.0.	Lúpanie dreva	53
6.1.	Rozmerová a kvalitatívna charakteristika lúpaných dýh	53
6.2.	Lúpacie stroje	57
6.3.	Rezná rýchlosť pri lúpaní	69
6.4.	Režimy lúpania dreva	73
6.4.1.	Uloženie noža a tlakovnice v stroji	82
6.4.2.	Režimy lúpania	84

	Str.
6.4.3. Proces lúpania	86
6.4.3.1. Normálne lúpanie	86
6.4.3.2. Excentrické lúpanie	86
6.4.3.3. Chyby lúpania, príčiny ich vzniku a spôsob odstránenia	88
6.5. Výkon lúpacieho stroja	90
6.6. Odsun dýh od lúpacieho stroja a strihanie dýh	93
6.6.1. Strihanie dýh	100
7.0. Sušenie dýh	105
7.1. Počiatočná vlhkosť dyhy	105
7.2. Konečná vlhkosť dyhy	106
7.3. Fyzikálny charakter vysušania dýh	107
7.3.1. Odovzdávanie tepla dyhe vo valčekových sušičkách	107
7.3.2. Dynamika procesu vysušania dýh	107
7.3.3. Zosychanie dyhy	110
7.4. Faktory určujúce proces sušenia a ich vplyv na dobu sušenia	112
7.4.1. Teplota vzduchu	112
7.4.2. Rýchlosť cirkulácie vzduchu	114
7.4.3. Relatívna vlhkosť vzduchu	117
7.4.4. Hrúbka dyhy	118
7.4.5. Druh dreveniny	118
7.5. Výpočet doby sušenia dýh a výkon sušiarne	119
7.6. Zariadenia na sušenie dýh	121
7.6.1. Valčekové sušiarne	121
7.6.2. Sušiarne s impaktným prúdením vzduchu	123
7.6.3. Pásové sušiarne	124
7.7. Iné spôsoby vysušania	129
7.7.1. Kontaktné vysušanie	129
7.7.2. Vysušanie infračervenými lúčmi	129
8.0. Triedenie, oprava dýh a spracovanie podformátnych dýh	131
8.1. Triedenie suchých dýh	131
8.2. Hranovanie dyhových kúskov	133
8.3. Zosadzovanie kúskov dýh	135
8.4. Oprava chybných dýh	141
9.0. Výroba preglejok	143
9.1. Proces lepenia	143

	Str.
9.2. Fyzikálno-chemické procesy pri lepení dýh	145
9.3. Faktory vplývajúce na akosť lepeného spoja	148
9.4. Príprava lepidiel	157
9.5. Nanášanie lepidla na dyhy	158
9.6. Skladanie súborov	164
9.7. Predlisovanie súborov	169
9.8. Lisovanie dýh	171
9.8.1. Lisy používané na výrobu preglejok	171
9.8.2. Technológia a organizácia lepenia dýh	176
9.8.3. Zlisovanie preglejok	180
9.8.4. Chyby lepenia	183
9.8.5. Výkon lisov	184
9.9. Dokončovacie práce	184
9.9.1. Orezávanie preglejok	184
9.9.2. Oprava preglejok	185
9.9.3. Brúsenie preglejok	186
9.9.3.1. Nasadzovanie brúsneho pásu a plsti na valce	188
9.9.3.2. Úprava podávacích a prítlačných valčekov	189
9.9.3.3. Chyby vzniknuté pri brúsení	191
9.9.3.4. Výkon brúsiacich strojov	191
9.9.4. Triedenie preglejovaných dosák	192
9.9.5. Uskladňovanie preglejok	193
10.0. Krájanie dýh	194
10.1. Príprava guľatiny a jej delenie	194
10.2. Krájacie stroje	195
10.3. Kontinuálne linky na výrobu okrasných dýh	199
10.4. Diskontinuálna linka na výrobu okrasných dýh	201
10.5. Uhlové parametre pri krájaní	202
10.6. Kapacita krájacieho stroja	205
10.7. Výroba mikrodýh	206
10.8. Výroba dýh s reprodukovateľnou kresbou /Ing.M. Povoda/	207
11.0. Výroba ostatných druhov zušľachtených drev	210
11.1. Výroba vrstveného lisovaného dreva	210
11.11. Podmienky vplývajúce na fyzikálno-mechanické vlastnosti vrstveného dreva	210

	Str.
11.12. Klasifikácia a použitie vrstveného dreva	211
11.13. Technologický postup	212
11.2. Výroba preglejovaných trubiek	214
11.21. Technologický postup výroby preglejovaných trubiek do priemeru 50 mm	214
11.22. Technologický postup výroby preglejovaných trubiek do priemerov 80 až 400 mm	214
11.3. Niektoré špeciálne druhy preglejok	216
11.31. Vodovzdorné preglejky pre stavebníctvo	216
11.32. Elektropreglejka	216
11.33. XYLOTEKT	216
11.34. Armovaná preglejka	217
11.4. Plné zhustené drevo	217
12.0. Výroba latoviek a dutých dosák	219
12.1. Technologický proces výroby stredov	219
12.11. Výroba masívnych stredov z latiek a dosák	219
12.12. Výroba stredov z latiek navzájom zlepených	220
12.13. Latovkové stredy spájané špagátom	220
12.2. Zlepovanie latoviek	222
12.3. Výroba dutých stredov	223
13.0. Literatúra	224

