

Obsah	číslo lepicí směsi
1.1. Nanášení lepicích směsí výrobcovými nanášačkami	5
1.2. Nanášení lepicí směsí ručně	6
Úvod	Nanášení lepicí směsí ručně
	1
1 Význam dýh a vrstvených materiálů z masivního dřeva	2
1.1. Použitelnost dýh a vrstvených materiálů z masivního dřeva	2
1.2. Historie výroby dýh a vrstvených masivních materiálů	5
1.3. Základní pojmy a charakteristika výrobků	11
1.3.1. Základní pojmy a klasifikace dýh	11
1.3.2. Základní pojmy a klasifikace překližovaných materiálů	12
1.3.3. Charakteristika vybraných vrstvených masivních lepených materiálů	13
2 Suroviny	26
2.1. Dřevní surovina	26
2.2. Lepidla	26
2.2.1. Teorie lepení	28
2.2.2. Močovinoformaldehydová lepidla	28
2.2.3. Melaminformaldehydová lepidla	31
2.2.4. Fenolformaldehydová lepidla	33
2.2.5. Lepicí fólie	34
2.2.6. Polyvinylacetátová lepidla	35
	36
3 Příprava suroviny pro výrobu dýh	37
3.1. Skladování suroviny	37
3.1.1. Ošetřování dřeva na skladech	37
3.1.2. Náchylnost některých našich dřevin k poškození během skladování	39
3.1.3. Ochrana dřeva na skladech	40
3.2. Tepelná úprava před loupáním a krájením	44
3.2.1. Režim hydrotermické úpravy	45
3.2.2. Způsoby plastifikace	46
3.3. Odkorňování a zkracování kulatiny	51
3.3.1. Odkorňování	51
3.3.2. Zkracování kulatiny a vyhledávání kovových předmětů	55
4 Výroba dýh	57
4.1. Výroba okrasných dýh	57
4.1.1. Příprava kulatiny ke krájení dýh	62
4.1.2. Krájecí stroje a jejich části	66
4.1.2.1. Horizontální krájecí stroje	66
4.1.2.2. Vertikální krájecí stroje	71
4.1.2.3. Rotační krájecí stroje	73
4.1.2.4. Skloněné krájecí stroje	74
4.1.2.5. Podélné krájecí stroje	76
4.2. Výroba loupaných dýh	79
4.2.1. Základní parametry při loupaní dýh	79
4.2.2. Centrování a vkládání výrezů	92
4.2.2.1. Geometrické centrování	92

4.2.2.2. Optické centrování	<i>Technická úprava dýva pro výrobu dýv, Drevo roč. 45 (1990), číslo 1</i>	93
4.2.2.3. Elektronické centrování X – Y		93
4.2.3. Centrické loupání dýh	<i>Technická úprava a reznej geometrie pri výrobe dýv, Zborník pre lepenie a kombinované preglejovanie materiály, Pezinok 1978</i>	98
4.2.3.1. Loupaní na vretenových strojích		98
4.2.3.2. Bezvretenové loupání		98
4.2.4. Loupací stroje	<i>Technická literatúra o loupacích strojoch, Svetové súťaže o výrobu dýv, Bratislava 1999</i>	99
4.2.5. Odstranenie dýv od loupacích strojov	<i>Technická literatúra o výrobe dýv, Svetové súťaže o výrobu dýv, Bratislava 1999</i>	105
4.2.6. Stříhání dýh	<i>Technická literatúra o výrobení dýv, Drevo roč. 39 (1984), číslo 10</i>	107
4.2.6.1. Stříhání na vertikálních nůžkách		107
4.2.6.2. Stříhání na elektronicky řízených rotačních nůžkách	<i>Technická literatúra o výrobení dýv, Drevo roč. 39 (1984), číslo 10</i>	108
4.2.6.3. Zdvojené rotační nůžky	<i>Technická literatúra o výrobení dýv, Drevo roč. 44 (1989), číslo 1</i>	110
4.2.7. Ukládání a třídění mokrých dýh	<i>Technická literatúra o výrobení dýv, Drevo roč. 44 (1989), číslo 1</i>	111
4.3. Sušení dýh		113
4.3.1. Základní údaje o sušení dýh		113
4.3.2. Způsoby sušení dýh	<i>Technické Handbuch, Verlag C Fromme, Wien-München 1962</i>	113
4.3.3. Zařízení na sušení dýh		116
4.3.3.1. Sušení dýh v dýchačích lisech	<i>Technologie pre pilársku výrobu, stavebnosystémové technológie, Dopravná akadémia ČSVTS Žilina 1991</i>	116
4.3.3.2. Válečkové sušárny		117
4.3.3.3. Pásové sušárny		119
4.3.3.4. Sušení a žehlení dýh		119
4.3.3.5. Sušárna s tyčovým dopravníkem ET		126
4.3.4. Měření vlhkosti		128
4.3.4.1. Měření vlhkosti dýh		128
4.3.4.2. Měření vlhkosti sušicího prostředí		129
4.4. Třídění suchých dýh		130
4.5. Úprava hran a sesazování dýh		131
4.5.1. Úprava hran dýh		131
4.5.1.1. Úprava hran dýh frézováním		131
4.5.1.2. Úprava hran stříháním svazkovými nůžkami		132
4.5.1.3. Úprava hran stříháním dýhových formátů jednotlivě		135
4.5.2. Řezání koutoučovými hranovacími pilami		136
4.5.3. Měření svazků dýh		136
4.5.4. Sesazování dýh		137
4.5.4.1. Sesazování na strojích s pohybem listů shodným se směrem dřevních vláken		137
4.5.4.2. Sesazovací stroje s pohybem dýh kolmo na směr dřevních vláken		140
4.5.4.3. Sesazování dýh na délku		145
4.5.5. Oprava dýh		147
4.6. Výroba dýh s reprodukovatelnou texturou		151
4.7. Výroba mikrodýh		152
4.8. Difúzně modifikované dekorativní dýhy		152
4.9. Skladování dýh		153
4.10. Broušení dýhárenských nožů		153
5. Výroba vrstvených materiálů		155
5.1. Konstrukční principy a základní pojmy		155
5.2. Příprava lepicí směsi		156
5.2.1 Základní principy při používání lepidel		156
5.2.2. Příprava lepicí směsi		159

PŘEKLÍŽOVANÉ MATERIÁLY

5.3. Nanášení lepicí směsi	Relyro®	162
5.3.1. Nanášení lepicích směsí válcovými nanašečkami	adhesive	162
5.3.2. Nanášení lepicí směsi poléváním	adhesive by spray	163
5.3.3. Nanášení lepicí směsi vytlačováním	28.12.2004	164
5.3.4. Nanášení lepicí směsi rozprašováním	adhesive spraying	164
5.4. Skládání souborů	mallen	165
5.5. Předlisování	vibratrum	165
5.6. Lisování	lisovací	167
5.6.1. Základní parametry při lisování překližek	lisovací	168
5.6.2. Zařízení na lisování překližek	lisovací	168
5.6.2.1. Víceetážové hydraulické lisy	170	
5.6.2.2. Jednoetážové hydraulické lisy	170	
5.6.2.3. Lisy s vysokofrekvenčním ohřevem	172	
5.6.2.4. Lisovací linky na lisování překližek	172	
5.6.3. Úprava odolnosti překližovaných materiálů	173	
5.6.3.1. Ochrana proti ohni	173	
5.6.3.2. Ochrana proti plísňům	173	
5.7. Dokončovací práce ve výrobě překližovaných materiálů	174	
5.7.1. Formátování	175	
5.7.2. Oprava vad	175	
5.7.3. Broušení	175	
5.7.3.1. Válcové brusky	176	
5.7.3.2. Širokopásové brusky	176	
5.7.4. Třídění a skladování	177	
5.8. Vodovzdorné překližky	178	
5.9. Letecké překližky	179	
5.10. Vrstvené lisované dřevo	180	
5.11. Lamelové vrstvené dřevo	180	
6 Vrstvené jádrové desky	Výrobky výroba	180
6.1. Laťovky a dýhovky	na výrobu	180
6.2. Výroba středu	z jednotlivých dílů	181
6.2.1. Výroba středů spojených motouzem	motouzem	181
6.2.2. Výroba středů lepených	lepeným	182
6.2.3. Výroba středů „S“	„S“	182
6.2.4. Výroba tyčinkových středů pro dýhovky	tyčinkovým	183
6.2.5. Výroba středů spojených vláknem (Anra)	vláknem	183
6.3 Nanášení lepicí směsi	na povrch	183
6.4. Lisování lať ovek	na povrch	184
6.5. Dokončovací práce ve výrobě lať ovek	na povrch	184
6.6. Desky Hokart	Trida dřívka formaldehydu	185
6.7. Trívrstvé masivní desky	C2 - silný	185
7 Speciální vrstvené materiály	desky	186
7.1. JIKO desky	desky	186
	desky	187
	desky	187
	desky	188
	desky	188
	desky	189
	desky	190
	desky	192

7.2. Elektropřekližka	ováni	izčína říčejl insakn	192
7.3. Překližované trubky	strování X – Y	izčíznanan imčycošiv izčíma říčicícej izčízánan	192
7.4. LVL	upáni na vlečenových strojích	mínávšloq izčíma říčejl insakn	193
7.5. Parallam	ové řoupení	mínávšloq izčíma říčejl insakn	195
7.6. Složené kompozitní materiály	ové řoupení	trudouc měháčk	195
7.7. Voštinové desky	artikulační nůžkách	imčvošib	196
7.8. Likusové desky	elektronicky řízených rotačních nůžkách	imčvoš	197
8 Vlastnosti vrstvených materiálů		izčíznam říčovadl hq ztumarsq izčízadl	198
8.1. Fyzikální vlastnosti		zčízdej říčovadl an inoxiač	198
8.1.1. Hustota		vai ēčízlanbyd ūvošicel	198
8.1.2. Vlhkost		vai ēčízlanbyd ūvošicembo	198
8.1.3. Nasáklivost a navlhavost		mavšlo mlnčenverzlozec e vai	198
8.1.4. Bobtnání a sesychání		zčízdej říčovadl na včíni říčovadl	198
8.1.5. Tepelná vodivost		bláhastam dočnovošiblq ūvošicobu ūvatu	199
8.1.6. Zvukové vlastnosti		indrošaq ūvatu	199
8.1.7. Biologické vlastnosti		mínáliq ūvatu	199
8.2. Mechanické vlastnosti		izčíznam dočnovošiblq ūvatu	200
8.2.1. Uprava vlnnosti	dopravníkem ET	izčíznam ūvatu	200
9 Literatura		bav ūvatu	201
9.1. Uprava vlnnosti	vrstvených materiálů	izčíznam ūvatu	201
9.1.1. Měření vlnnosti sušičkového prostředí		izčíznam ūvatu	201
9.1.2. Trídění suchých dý		izčíznam ūvatu	201
9.1.3. Uprava hran a sesazování dý		izčízdej ūvatu	201
9.1.4. Uprava hran dý frézováním		izčízdej ūvatu	201
9.1.5. Uprava hran sítířským svazkovými nůžkami		izčízdej ūvatu	201
9.1.6. Uprava hran sítířským dýnovým formátu jednotlivě		izčízdej ūvatu	201
9.1.7. Režání kotoncovými hranovačními pilami		izčízdej ūvatu	201
9.1.8. Měření svazků dý		izčízdej ūvatu	201
9.1.9. Sesazování dý		izčízdej ūvatu	201
9.1.10. Sesazování na strojích s pohybem listů shodným se směrem dřevních vláken		izčízdej ūvatu	201
9.1.11. Sesazovací stroje s pohybem dý kočmo na směr dřevních vláken		izčízdej ūvatu	201
9.1.12. Sesazování dý na délku		izčízdej ūvatu	201
9.1.13. Oprava dý		izčízdej ūvatu	201
9.2. Výroba dý s reprodukovatelnou texturou		izčízdej ūvatu	201
9.2.1. Výroba mikrodý		izčízdej ūvatu	201
9.2.2. Difuzně modifikované dekorativní dý		izčízdej ūvatu	201
9.2.3. Skladování dý		izčízdej ūvatu	201
9.3. Brošení dýhárenských nožů		izčízdej ūvatu	201
9.4. Výroba vrstvených materiálů		Doprovodná ūvata	202
9.4.1. Konstrukční principy a základní pojmy		izčízdej ūvatu	202
9.4.2. Příprava lepicí směsi		izčízdej ūvatu	202
9.4.2.1. Základní principy při používání lepidel		izčízdej ūvatu	202
9.4.2.2. Příprava lepicí směsi		izčízdej ūvatu	202