

OBSAH

I. Úvod — Výtěž a její hospodářský význam	7
II. Způsoby pořezu pilařské kulatiny	11
1. Pořez individuální	11
2. Pořez skupinový	11
2.1. Tradiční technologie	12
2.1.1. Pořez naostro	12
2.1.2. Pořez naostro s následujícím omítáním	12
2.1.3. Prizmování	12
2.2. Nová technologie	13
III. Činitele ovlivňující hmotnou výtěž	14
Charakteristika pilařské suroviny	14
1. Manipulace kulatiny	15
2. Průměr výřezu	18
3. Délka výřezu	19
4. Sbíhavost výřezu	20
5. Vady výřezu	20
5.1. Oválnost	20
5.2. Středové trhliny	21
5.3. Zakřivení	21
5.4. Křemenitost	22
6. Třídění výřezů před pořezem	22
7. Druh pořezu	23
8. Způsob stanovení závěsu	24
9. Šířka řezné spáry	25
10. Druh výrobku na pile	23
11. Jakost řezu	27
12. Zkracování a omítání	27
13. Využití oblin	29
14. Přidavky	29
15. Zásoba výřezů	31
16. Zavedení výřezu do rámovky	31
17. Přidružená výroba	31
18. Kvalifikace pracovníků	32
19. Způsob sledování výtěže	32
20. Odkornování výřezů	33
IV. Činitele ovlivňující jakostní výtěž	34
1. Vady vzniklé při života stromu	35
2. Vady vzniklé při skladování kulatiny	38
3. Vady vzniklé při uskladnění řeziva	40
4. Vliv způsobu zpracování na jakostní výtěž	40

V. Způsoby zjišťování závěsů	42
1. Odhadem	43
2. Pomocí pravidel	43
3. Analytický způsob	44
4. Goniometrický způsob	45
5. Maximální závěsy	46
a) Teorie Ch. L. Feldmana	46
b) Závěsy podle Šapira	49
c) Teorie maximálních závěsů podle Titkova	57
d) Teorie maximálních závěsů podle Gutermana	60
6. Grafický způsob stanovení závěsů	62
a) Pomocí šablon	62
b) Pomocí grafu	62
c) Pořezové obrazce	62
7. Pořezové zkoušky	63
8. Zjišťování závěsů pomocí mechanických pomůcek	63
VI. Přístroj pro stanovení závěsů rámových pil	67