

Obsah:

1.0	<u>TECHNOLOGIE VÝROBY POLOTOVARŮ</u>	7
1.1	Model technologického procesu výroby masivních dílců	7
1.1.1	Technologie výroby jehličnatých přířezů	12
1.1.2	Technologie výroby listnatých přířezů	13
1.1.2.1	<i>Specifické požadavky na výrobu hranolků určených k ohýbání</i>	13
1.1.3	Technologie výroby spárovek	14
1.1.4	Technologie výroby nekonečného vlysu	17
1.2	Model technologického procesu výroby kombinovaných dílců	18
1.2.1	Charakteristika rámu a jejich rozdělení	21
1.3	Technologie výroby zásuvek	22
1.3.1	Charakteristika výroby zásuvek a jejich rozdělení	22
1.3.2	Dřevěné zásuvky pravoúhlého průřezu	23
1.3.3	Dřevěné zásuvky tvarované	24
1.3.4	Zásuvky tvarované z plastů	24
1.3.5	Zásuvky vyráběné systémem FOLDING	25
1.3.6	Zásuvky vyráběné technologií obalováním	25
2.0	<u>MODEL TECHNOL. POSTUPU VÝROBY PLOŠNÝCH NÁB. DÍLCŮ</u>	26
2.1	<i>Charakteristika plošných nábytkových dílců</i>	26
2.2	<i>Technologický postup výroby plošných nábytkových dílců</i>	28
3.0	<u>CHARAKTERISTIKA TECHNOL. PROCESŮ VÝROBY NÁBYTKU</u>	38
3.1	Skladování základních druhů materiálů	38
3.1.1	Skladování řeziva	38
3.1.2	Skladování velkoplošných materiálů	40
3.1.3	Skladování dýh	40
3.2	Hydrotermická úprava řeziva sušením	41
3.3	Dělení materiálů	41
3.4	<i>Spojování materiálu</i>	44
3.4.1	Mechanické spojování	45
3.4.2	Spojování lepením	45
3.4.2.1	<i>Konstrukční lepení</i>	50
3.5	Sesazování dýh	52
3.5.1	Všeobecné požadavky na sesazenky	53
3.5.2	Způsob výroby sesazenek	55
3.5.2.1	<i>Způsoby složení dýhových listů</i>	58
3.5.2.2	<i>Způsoby spojování dýh</i>	61
3.5.2.3	<i>Způsoby výroby sesazenek z hlediska použití technických prostředků</i>	63
3.5.3	Technologie zpracování tenkých okrasných dýh	66

3.5.4. Příčiny vzniku vad při výrobě sesazenek	68
3.6 Dýchování - lepení	70
3.6.1 Charakteristika dýchování	70
3.6.2 Charakteristika dekoračních materiálů	71
3.6.3 Příprava ploch k dýchování	72
3.6.4 Zásady dýchování	73
3.6.5 Lisování	75
3.6.5.1 Lisovací tlak	76
3.6.5.2 Lisovací teplota	77
3.6.6 Příčiny vzniku vad při dýchování a lepení	80
3.6.7 Ošetřování zadýchovaných a lepených dílců	84
3.6.8 Technologie lisování ve víceetážových lisech	85
3.6.9 Technologie lisování v jednoetážových lisech	86
3.6.9.1 Hygiena a bezpečnost práce při zpracování lepidel	88
3.6.10. Lepení fólií technologií lisováním	89
3.6.10.1 Lepení fólií technologií kašírováním	89
3.6.11. Lepení dekoračních materiálů na tvarované plochy	91
3.6.12 Lepení dekoračních materiálů na boční plochy	94
3.6.12.1 Olepování profilovaných bočních ploch dílců metodou softforming	99
3.6.12.2 Olepování bočních ploch dílců metodou postforming	101
3.6.13 Lepení dekoračního materiálu na profilované lišty	103
3.6.13.1 Výběr dých a příprava pláště	104
3.6.13.2 Příčiny vzniku vad při olepování bočních ploch	106
3.7. Tvarové a konstrukční opracování	108
3.7.1 Tvarování	108
3.7.1.1. Tvarování řezáním	112
3.7.1.2 Tvarování ohýbáním	114
3.7.1.2.1. Plastifikace dřeva	115
3.7.1.2.2 Ohýbání	117
3.7.1.2.3 Tvarová stabilizace	120
3.7.1.2.4 Identifikace příčin vzniku vad při ohýbání	122
3.7.1.3 Technologický procesí ohýbání novými technologiemi	130
3.7.1.3.1 Technologický proces tvarování na VF lisech	130
3.7.1.3.2 Technologický proces plastifikace mikrovlnným ohřevem	133
3.7.1.3.3 Technologický proces tvarování komprimací s násl. ohýbáním	134
3.7.1.4 Tvarování lamelováním	137
3.7.1.5 Tvarování laserem	141
3.7.2 Konstrukční opracování	144
3.7.2.1 Frézování	145
3.7.2.2 Vrtání a dlabání	145

3.8	Příprava povrchu	147
3.8.1	Broušení	149
3.8.1.1	<i>Brousící prostředky</i>	150
3.8.1.2	<i>Základní poznatky o broušení</i>	152
3.8.2	Tmelení	157
3.8.3	Zušlechťování povrchů – estetická příprava	158
3.8.3.1	<i>Bělení dřeva</i>	158
3.8.3.2	<i>Lazurování</i>	159
3.8.3.3	<i>Barvení dřeva</i>	159
3.8.3.4	<i>Moření dřeva</i>	159
3.8.3.5	<i>Potiskování</i>	160
3.9	Povrchová úprava	161
3.9.1	Základní charakteristika nátěrových systémů	164
3.9.2	Tvorba nátěrového filmu	166
3.9.3	Nanášení nátěrových hmot	167
3.9.3.1	<i>Ruční nanášení</i>	170
3.9.3.2	<i>Nanášení nátěrových hmot máčením</i>	170
3.9.3.3	<i>Nanášení nátěrových hmot v bubnu</i>	172
3.9.3.4	<i>Nanášení nátěrových hmot stříkáním</i>	172
3.9.3.4.1	<i>Pneumatické stříkání</i>	174
3.9.3.4.2	<i>Vysokotlaké stříkání</i>	174
3.9.3.4.3	<i>Automatické stříkání</i>	175
3.9.3.4.4	<i>Dokončování v elektrostatickém poli</i>	177
3.9.3.5	<i>Nanášení nátěrových hmot poléváním</i>	181
3.9.3.6	<i>Nanášení nátěrových hmot navalováním</i>	182
3.9.4	Sušení a vytvrzování nátěrových hmot	184
3.9.4.1	<i>Fyzikální vysoušení nátěrových hmot</i>	184
3.9.4.2	<i>Chemické vytvrzování nátěrových hmot</i>	186
3.9.4.3	<i>Metody vytvrzování nátěrových hmot</i>	186
3.9.4.3.1	<i>Vysoušení a vytvrzování přímým působením energie</i>	187
3.9.4.3.1.1	<i>Konvekční způsob</i>	187
3.9.4.3.1.2	<i>Vysoušení a vytvrzování infračerveným zářením (IČ)</i>	188
3.9.4.3.2	<i>Vysoušení a vytvrzování nepřímým působením energie</i>	189
3.9.5	Úprava nátěrového filmu	190
3.9.5.1	<i>Broušení nátěrového filmu</i>	191
3.9.5.2	<i>Leštění nátěrového filmu</i>	192
3.9.5.3	<i>Matování nátěrového filmu</i>	193
3.9.6	Povrchová úprava suchým způsobem	194
3.9.7	Vady nátěrových hmot a nátěrů	194
3.9.7.1	<i>Vady vzniklé při nanášení nátěrových hmot</i>	195

3.9.7.2	<i>Vady nátěrů při zasychání</i>	196
3.9.7.3	<i>Vady přilnavosti nátěrů</i>	198
3.9.8	Hygiena práce s nátěrovými hmotami	199
3.9.9	Odolnost povrchu.....	200
3.10	Montáž	203
3.10.1	Charakteristika montáže nábytku	204
3.10.1.1	<i>Etapy montáže</i>	205
3.10.2	Spojování lepením.....	206
3.10.2.1	<i>Technologie kolíkových spojů</i>	208
3.10.2.2	<i>Spojování systémem Folding</i>	209
3.10.2.3	<i>Spojování plastickými hmotami - vstřikované spoje</i>	212
3.10.3	Mechanické spojování.....	215
3.10.3.1	<i>Technologie šroubování</i>	216
3.10.3.2	<i>Technologie sbíjení</i>	216
3.10.4	Organizace montážních prací	217
3.10.5	Balení	218
3.10.5.1	<i>Charakteristika vybraných způsobů balení</i>	220
3.10.5.1.1	<i>Balení do kartonů</i>	220
3.10.5.1.2	<i>Balení do smršťovacích fólií</i>	220
4	POUŽITÁ LITERATURA	222