Dýhy řešení

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 1 | Dýhy - charakteristika  | * tenký list nebo pás dřeva vyrobený dělením
 |
| 2 | Druhy dýh | **Podle způsobu výroby*** + krájené
	+ loupané
	+ řezané
	+ speciální

**Podle druhu použití** * + okrasné
		- jako dekorační vrstva
	+ konstrukční
		- výroba překližek, laťovek, lamelových dílců
		- k poddýhování

**Podle druhu dřeviny*** + jehličnaté
	+ listnaté
		- tvrdé
		- měkké
	+ exotické

**Podle textury*** s radiální texturou
	+ rovnovlákná
	+ hladká
	+ zrcadlová
	+ pruhovaná
* s polotangenciální nebo tangenciální texturou
	+ fládrová
	+ očková
	+ květovaná
	+ kořenicová
	+ pyramidová
	+ vlnitá
 |
| 3 | Způsoby výroby | **Výroba dýh loupáním*** výroba hlavně technické dýhy
* kresbu loupané dýhy můžeme ovlivnit způsobem upnutí výřezů
* tloušťky loupaných dýh se pohybují od 0,3 do 3,5 mm.

**Způsoby upnutí*** **Centrické loupání**
* výřez se do loupacího stroje upíná v geometrickém středu
* **Excentrické loupání**
* dýhárenský výřez se do loupacího stroje upíná mimo geometrický střed

**Technologický postup výroby**1. **Zkracování výřezu** – řetězové pily
* plastifikované dýhárenské výřezy s nadmírou zkracujeme na přesný rozměr
1. **Centrování dýhárenského výřezu** – centrovací zařízení
2. **Upnutí dýhárenského výřezu** – upínací zařízení
3. **Loupání** - loupací stroj
* loupání dosáhneme otáčením výřezu kolem vlastní osy
* řezná hrana nože je rovnoběžná s osou výřezu
* velikost posunu suportu s nožem a tlačnou lištou za jednu otáčku odpovídá tloušťce dýhy
* tlačnou lištu používáme proto, abychom získali dýhu hladkou, pevnou a bez trhlin
* loupací stroj má zařízení pro plynulou regulaci otáček, které se mění od 60 do 400 za minutu
1. **Odsun dýh od loupacího stroje** – zařízení na odsun dýhy
* na začátku loupání se odlupují kousky dýh – nezpracovatelné **nálupy**
* dále se odlupují větší dýhy, které se střihají do pravoúhlého tvaru a sesazují do sesazenek
* následně se začne odvíjet souvislý pás dýhy
* *navíjecí a odvíjecí zařízení* – dýha je navíjená na cívky a skladována v zásobnících (jedno nebo více etážové)
* *Tray systém* – zásobník na dýhu má 1 – 8 etáží. Jednotlivé etáže jsou vybaveny řemenovými dopravníky se stříhacím zařízením
* *Kombinovaný způsob* – kombinace předchozích způsobů
* stříhání dýhy pomocí rotačních nůžek
* odsun souvislého pásu přímo do sušárny
1. **Sušení dýh**
* přirozené sušení – teplota do 38°C. Vlhkost vzduchu 60 – 70 %. Dýha je uložena v regálech.
* sušení dýh v dýhovacích lisech – lis se periodicky zavírá a otvírá. Dýha může praskat, vznik ztrát z titulu slisování.
* sušení dýh ve válečkové tunelové sušárně
* sušení dýh v tunelové pásové sušárně se žehlícím efektem – dýha je vedena dvojicí sít.
1. **Třídění suchých dýh**
* ruční třídění – třídící stůl
* poloautomatické třídění – pomocí přísavkového pásu

**Výroba dýh krájením*** krájením se vyrábí hlavně dýha okrasná
* tloušťka dýhy 0,6 - 0,8 mm
* ke krájení se používají krájecí stroje vodorovné a svislé
* rychlost horizontálních krájecích strojů je 45 – 60 řezů, vertikálních 70 – 85 řezů
* dýhy odebírané od krájecích strojů se skládají do svazků (32 ks) tak, jak byly za sebou nakrájeny, aby se dodržela návaznost kresby

**Výroba dýh řezáním*** dýha je řezaná na horizontálních pásových pilách
* kulatina se neplastifikuje
* tloušťka dýhy 0,8 - 4 mm
* používá se při výrobě kopií historického nábytku
* nevýhoda - velký odpad

**Výroba dýh s reprodukovatelnou kresbou*** reprodukovatelná dýha je dýhový materiál na bázi dřeva
* na výrobu se používají dýhy s nevýraznou kresbou
* dýhy se mohou barvit
* kresbu dýh můžeme ovlivnit polohou krájecího nože a lisováním bloku ve formě se zvlněným dnem

**Technologický postup výroby**1. **Loupání dýhy** – loupací stroj
2. **Stříhání dýh** – rotační nůžky, hydraulické nůžky
3. **Sušení dýh** – tunelová sušárna (dýha se suší na vlhkost 20 % ± 5 %)
4. **Skládání dýh do nosičů** – příprava před barvením
5. **Barevná impregnace** – dýha je ponořená v barvivech 2 – 12 hodin
6. **Sušení dýh** – pásová sušárna, vlhkost dýh 8 ± 2 %
7. **Třídění dýh** – ručně
8. **Oprava dýh** – opravované dýhy se používají jen na výrobu radiálních dýh
9. **Ukládání dýh do bloku podle klíče** – ručně
10. **Nános lepidla** – válcová nanášečka, používá se UF lepidlo se zvýšenou vodovzdorností
11. **Lisování bloku** – lisování za studena
12. **Plastifikace bloku** – provádí se při teplotě 50 °C v plastifikační komoře, nepoužívá se při u barevných dýh.
13. **Ofrézování bloku** – frézky, pásové pily
14. **Zpevnění čel bloku termoplastickou pryskyřicí** – lisováním
15. **Krájení dýh** – krájecí stroj
16. **Sušení dýh** – pásová sušárna (vlhkost 15 % ± 2 %)
17. **Skladování dýh**

**Výroba mikrodýh*** mikrodýha je velmi tenká dýha vyrobená loupáním
* tloušťka 0,08 – 0,3 mm.
* na výrobu mikrodýh se používají jenom roztroušeně pórovité dřeviny – buk, bříza, olše, javor apod.

**Technologický postup výroby**1. **Příprava suroviny máčením** – máčecí vany
2. **Loupání dýh** – loupací stroj
3. **Nalepení dýhy na speciální natronový papír nebo textil** – kašírovací linka
 |