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 |