



Tento výukový materiál byl vytvořen a financován v rámci programu OPVK projektu "Rovné příležitosti ve výuce pro všechny" registrační číslo projektu-CZ.1.07/1.2.05/03.0010



X 3-6:32

Název: technologie nábytkářské výroby  
 Téma: výroba stolového nábytku  
 Předmět: technologie  
 Ročník: 2TO  
 Klíčová slova: **rozměrové dělení konstrukčních materiálů, tloušťková egalizace přířezů nábytkových dílců, lepení, dýhování, konstrukční, rozměrové a tvarové opracování, povrchová úprava, montáž.**  
 Autor: Vladimír Šťastný  
 Škola: SOU Hluboš

10 3-21:18

## Výroba stolového nábytku

II 23-17:36

vyrábí se z velkoplošných konstrukčních materiálů nebo z masivního dřeva

Stolový nábytek může být vyráběn z velkoplošných konstrukčních materiálů nebo z masivního dřeva. Velmi častá je kombinace obou technologií.

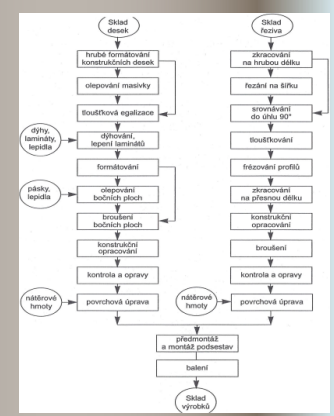
Výroba masivních dílců vyráběných z řeziva zahrnuje:

- stolové nohy
- vlýsky
- luby
- náklížky na olepování bočních ploch stolových desek
- vyztužné elementy
- apod.

Typový technologický postup výroby stolového nábytku znázorňuje schéma na obr. 14.

II 23-17:53

Obr. 14. Schéma výroby stolového nábytku



```

    graph TD
      subgraph "Sklad desek"
        A[Sklad desek] --> B[hrubě formátování konstrukčních desek]
        B --> C[olepování masivky]
        C --> D[tloušťková egalizace]
        D --> E[dýhování, lepení lamelátů]
        E --> F[formátování]
        F --> G[olepování bočních ploch]
        G --> H[broušení bočních ploch]
        H --> I[konstrukční opracování]
        I --> J[kontrola a opravy]
        J --> K[povrchová úprava]
      end
      subgraph "Sklad řeziva"
        L[Sklad řeziva] --> M[zkracování na hrubou délku]
        M --> N[řezání na šířku]
        N --> O[srovnání do úhlu 90°]
        O --> P[tloušťkování]
        P --> Q[řezání profilů]
        Q --> R[zkracování na přesnou délku]
        R --> S[konstrukční opracování]
        S --> T[broušení]
        T --> U[kontrola a opravy]
      end
      K --> V[nášrovná hmoty]
      U --> W[nášrovná hmoty]
      V --> X[předmontáž a montáž podestav]
      W --> X
      X --> Y[balení]
      Y --> Z[Sklad výrobků]
  
```

II 23-17:55

**Při výrobě masivních dílců mohou nastat různé varianty změny postupu.** Při výrobě některých úzkých lišt (náklížky na boční plochy dílců) se např. může vypustit operace řezání na hrubou šířku a řezivo zkrácené na hrubou délku se v celé šířce hrubého délkového přirezu opracuje po srovnání na tloušťku a teprve potom se rozřezává na jednotlivé lišty. Rovněž výroba přířezů určených k výrobě spárovky může mít po prvních dvou nebo třech operacích odlišný průběh.

II 23-17:54

Při **zkracování na hrubou délku** se řezivo krátí na jmenovitý rozměr zdelšený o potřebnou nadměru na opracování. **Používají se zkracovací pily spodní nebo horní, osazené pilovým kotoučem s trojúhelníkovým souměrným ozubením pro příčné řezání.** Při zkracování řeziva musí být potřebným počtem řezů odstraněny také vady dřeva.

Používají se zkracovací pily spodní nebo horní, osazené pilovým kotoučem s trojúhelníkovým souměrným ozubením pro příčné řezání.

II 23-17:54

Při operaci **řezání na hrubou šířku** se hrubé délkové přřezy rozřezávají podélnými řezy na požadované šířky, zpravidla na jedno nebo vícekotoučových rozřezávacích pilách s mechanickým nebo ručním posuvem. Při podélném rozřezávání se odstraňují také nedovolené vady dřeva, které nemohly být odstraněny při krácení řeziva (např. dřeň).

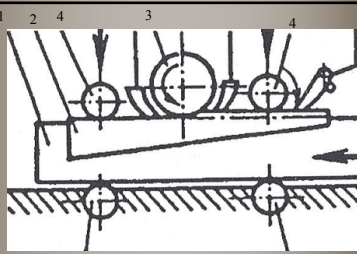
II 23-17:54

Ke **srovnávání do úhlu 90°** slouží rovinná srovnávací frézka s ručním posuvem nebo s mechanickým podavačem. Stůl srovnávací frézky musí být opatřen pravítkem nastavitelným k ploše stolu pod úhlem 90°. Plochy vlysů lze opracovat i na vícestranných průběžných tvarovacích frézkách s mechanickým posuvem.

II 23-17:54

Při operaci **tloušťkování** získává přřez jmenovitou tloušťku nebo šířku. Operace se obvykle provádí rovinným frézováním na tloušťkovací frézce. Přřezy opracovávaných přřezů nemusí být vždy pravouhlé, jejich protilehlé povrchy nemusí být vždy rovnoběžné. V takových případech se používá při tloušťkování různé upravených podložek a přípravků.

II 23-18:03

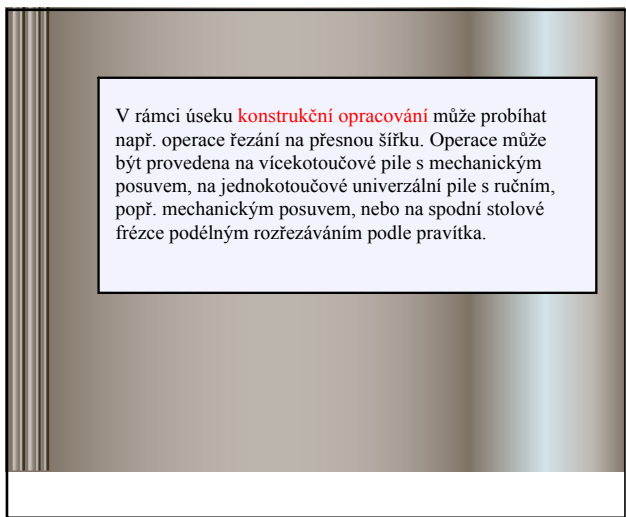


Obr. 15. Příklad použití přípravku pro tloušťkování stolových noh  
1 - přípravek pro uložení stolové nohy, 2 - stolová noha, 3 - nožový hřídel, 4 - posuvné válce, 5 - válce stolu stroje

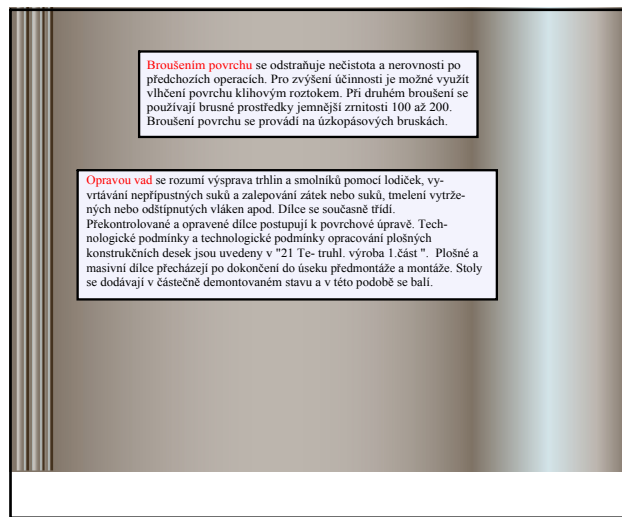
II 23-18:03

Při operaci **frézování** mohou být na dílcích vyfrézovány profily nebo zaoblení. Provádí se na spodní frézce nebo na obráběcím centru. Při **zkracování na přesnou délku** získává přřez jmenovitou délku. Sdružený přřez se rozřezává příčnými řezy na více částí, a to zpravidla na spodních dvoustranných formátovacích pilách s posuvným stolem. K řezání se používají pilové kotouče pro příčný řez s SK plátky střídavě šikmo broušené s negativním úhlem čela  $-2^\circ$ . Rozteč zubů nemá přesáhnout 14 mm a rychlost posuvu se musí pohybovat v rozpětí 11 až 27 m  $\text{min}^{-1}$ .

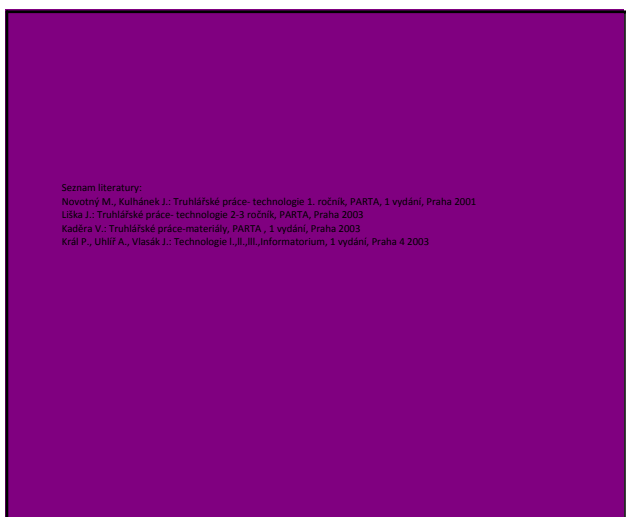
II 23-18:03



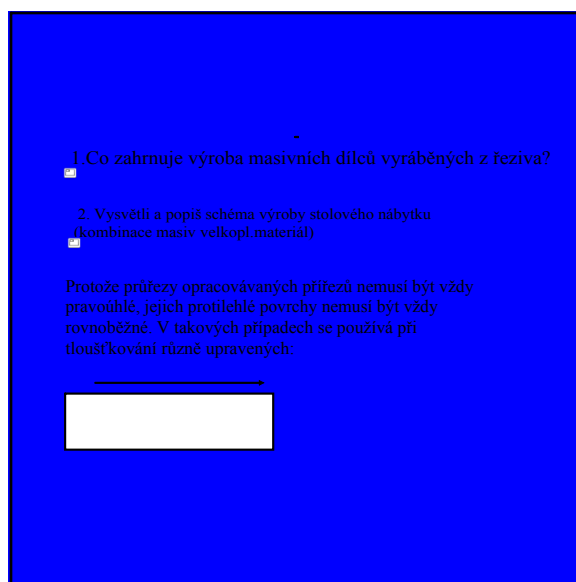
X 31-8:54



II 23-18:06



10 4-18:31



10 4-18:31