



INVESTICE DO ROZVOJE VZDĚLÁVÁNÍ

| | |
|---------------------|---|
| Označení materiálu: | VY_32_INOVACE_JANJA_TECHNOLOGIE_T_12 |
| Název materiálu: | Výroba spárovek |
| Tematická oblast: | Technologie - 1. ročník truhlář |
| Anotace: | Prezentace vysvětluje žákům základní výrobu spárovek. |
| Očekávaný výstup: | Orientace ve výrobě spárovek. |
| Klíčová slova: | Výroba spárovek, spárovka na tupo, spárovka z motouzem. |
| Metodika: | Podklad pro výklad učiva. |
| Obor: | Truhlář |
| Ročník: | První |
| Autor: | Bc. Jaromír Janovský |
| Zpracováno dne: | 25.1. 2013 |

Prohlašuji, že při tvorbě výukového materiálu jsem respektoval(a) všeobecně užívané právní a morální zvyklosti, autorská a jiná práva třetích osob, zejména práva duševního vlastnictví (např. práva k obchodní firmě, autorská práva k software, k filmovým, hudebním a fotografickým dílům nebo práva k ochranným známkám) dle zákona 121/2000 Sb. (autorský zákon). Nesu veškerou právní odpovědnost za obsah a původ svého díla.

Výroba spárovek

Spárování, výroba spárovek
Spárováním rozumíme spojování
přířezu řeziva bočními plochami
k sobě tak, aby se vytvořila
deska–spárovka požadovaných
rozměrů.

Výroba spárovek

Spárovka je konstrukční deska vyrobená slepením užších přířezů jehličnatého nebo listnatého řeziva na šířku, případně i z délkově nastavovaných velmi úzkých přířezů. Spárovka je vyrobená z masivního dřeva, proto si zachovává jeho příznivé i nepříznivé fyzikální a mechanické vlastnosti.

Výroba spárovek

Z příznivých vlastností je to především vzhled, tepelné a zvukové vlastnosti, pružnost a pevnost. Z nepříznivých vlastností je nejdůležitější vztah k vodě, sesychání, bobtnání a borcení.

Výroba spárovek

Hluboké přířezy se skládají vedle sebe na pracovní stůl podle uvedených zásad pro spárování (jádro k jádru, běl k běli), označí se šikmými čarami (do trojúhelníku) a očíslovají se tak, aby se po nanesení lepidla mohly k sobe rychle složit .

Výroba spárovek

Potom se na styčných bočních plochách zhotovují případné profily. Lepidlo se nanáší štětcem nebo rýhovým válečkem. Přitom se přířezy zpravidla složí na sebe, aby se zvětšila plocha pro snadnější nanášení.

Výroba spárovek

Používá se disperzní lepidlo nebo glutinový klič, tedy lepidla vytvrzující za normálních podmínek, která po vytvrzení tvoří dostatečně pružný a pevný spoj.

Výroba spárovek



Tangenciálně řezané prkno

Výroba spárovek

1 / Na tupou spáru : tento způsob se používá u nízkých přířezů. Boční plochy se navzájem pouze na plocho slepí, proto musí být kvalitně a čistě opracovány. Před lepením se srovnávají hoblíkem mackem nebo na srovnávací frézce. Jednotlivé přířezy se netloušťkují, tloušťkuje se až hotová spárovka. Spojení na tupo se používá u spárovek určených na korpusové dílce, dveřní zárubně, prahy, výplně ráků.

Výroba spárovek

2/ Na profilovou spáru: profilové spáry se používají u spárovek určených na stolní desky, schody, apod., tedy tam, kde je spoj více namáhán a je vyžadována jeho vysoká pevnost. Profil zvětšuje plochu lepené spáry a lépe spáru zajišťuje. V tomto případě se přířezy před lepením srovnávají a tloušťkují na hrubou tloušťku a potom se frézuje profil. Po slepení se spárovka znovu tloušťkuje na přesnou tloušťku

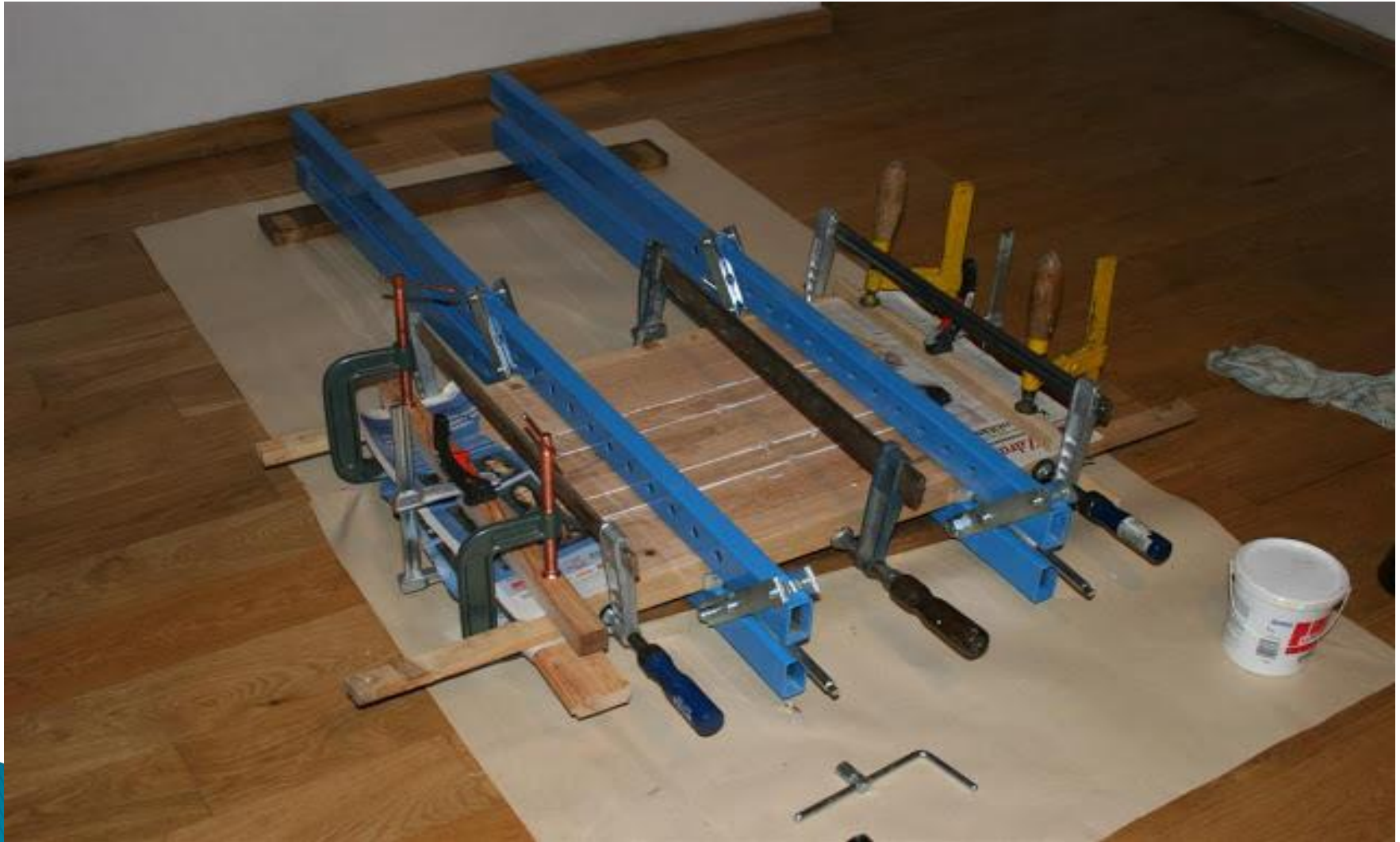
Výroba spárovek

3 / Na pero a drážku, na vložené pero: konstrukce spoje je stejná jako u nelepených spojů. Používá se stejně jako profilová spára tam, kde je požadována vyšší pevnost spoje, např. na stolní desky.

Výroba spárovek

4/ Na kolíky: kolíky zpevňují tupou spáru, používají se u širších přířezů. Délka kolíku má být 2 až 2,5násobkem tloušťky spojovaného materiálu a průměr kolíků asi dvě pětiny až tři pětiny tloušťky materiálu. Otvory pro kolíky mají být o 2 – 3mm delší než kolíky.

Výroba spárovek



Zdroje:

- 1/ <http://mojedilo.ireceptar.cz/navody/sparovka/spar2.jpg>
- 2/ <http://smithfarm-thebrain.blogspot.cz/2011/11/jewellers-bench-stock-prep-zlatnicky.html>