

INVESTICE DO ROZVOJE VZDĚLÁVÁNÍ

Označení materiálu:	VY_32_INOVACE_JANJA_TECHNOLOGIE_T_13
Název materiálu:	Výroba laťovek
Tematická oblast:	Technologie - 1. ročník truhlář
Anotace:	Prezentace vysvětluje žákům základní výrobu laťovek.
Očekávaný výstup:	Orientace ve výrobě laťovek.
Klíčová slova:	Výroba laťovek, laťovkový střed .
Metodika:	Podklad pro výklad učiva.
Obor:	Truhlář
Ročník:	První
Autor:	Bc. Jaromír Janovský
Zpracováno dne:	25.3. 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 LAŤOVEK

Laťovky jsou konstrukční desky vyrobené oboustranným překřížením laťovkového středu dýhami.

Laťovkový střed je vyroben ze smrkového a jedlového řeziva - laťek, dýhový plášť je obvykle z měkkých listnatých dřevin, hlavně topolu.

VÝROBA LAŤOVEK



VÝROBA LAŤOVEK

Hlavní druhy laťovek

Laťovky se rozdělují podle konstrukce laťkového středu na laťovky s lepeným středem a s nelepeným středem

Nelepené středy - se zhotovují spojením laťek motouzem nebo tavným vláknem.

Lepené středy - se zhotovují slepením laťek k sobě.

VÝROBA LAŤOVEK

Laťovky určené k výrobě nábytku se rozdělují podle počtu vrstev na tří a pětivrstvé.

Třívrstvé laťovky jsou opláštěvané dýhou z měkkých dřevin. Směr vláken plašťové dýhy musí být kolmý na směr vláken laťovkového středu platí zde pravidlo symetrie jako u překližek.

VÝROBA LAŤOVEK

Třívrstvé laťovky jsou určeny k dalšímu dýhování. Dodávají se obvykle ve sdružených rozměrech násobky formátů dílců, které se z laťovky budou vyrábět nebroušené. Brousí se až před dýhováním, v nábytkářské závodě.

VÝROBA LAŤOVEK

Pětivrstvé laťovky jsou zadýchované další dýhou, která se lepí na plochy tak, aby směr vláken byl kolmý na směr vláken dýhy tvořící plášť laťovky. Druh dýhy se volí podle toho, jakým způsobem se bude výrobek povrchově upravovat. Pod nátěr průhledným lakem se laťovky dýhují okrasnými dýhami. Pod neprůhledný nátěr barvami a emaily. Poté se na plochy laťovky lepí technické dýhy, obvykle bukové.

VÝROBA LAŤOVEK

Technologie výroby laťovek je rozčleněna do několika fází:

- 1/ výroba laťových středů
- 2/ příprava dýhových plášťů
- 3/ opláštění laťových středů
- 4/ dokončování laťovek
- 5/ třídění a skladování laťovek

VÝROBA LAŤOVEK

Lepené středy :

Laťky se vyrobí z bočního smrkového a jedlového řeziva stejným způsobem jako laťky pro motouzové středy. Laťky se k sobě skládají tak, aby průběh letokruhů na čelech sousedních latěk byl opačný a aby letokruhy svíraly s plochou co největší úhel. Laťky se k sobě lepí bodově, asi po 10 cm.

ZDROJE:

1/ <http://www.alfaplywood.cz/vp3.html>