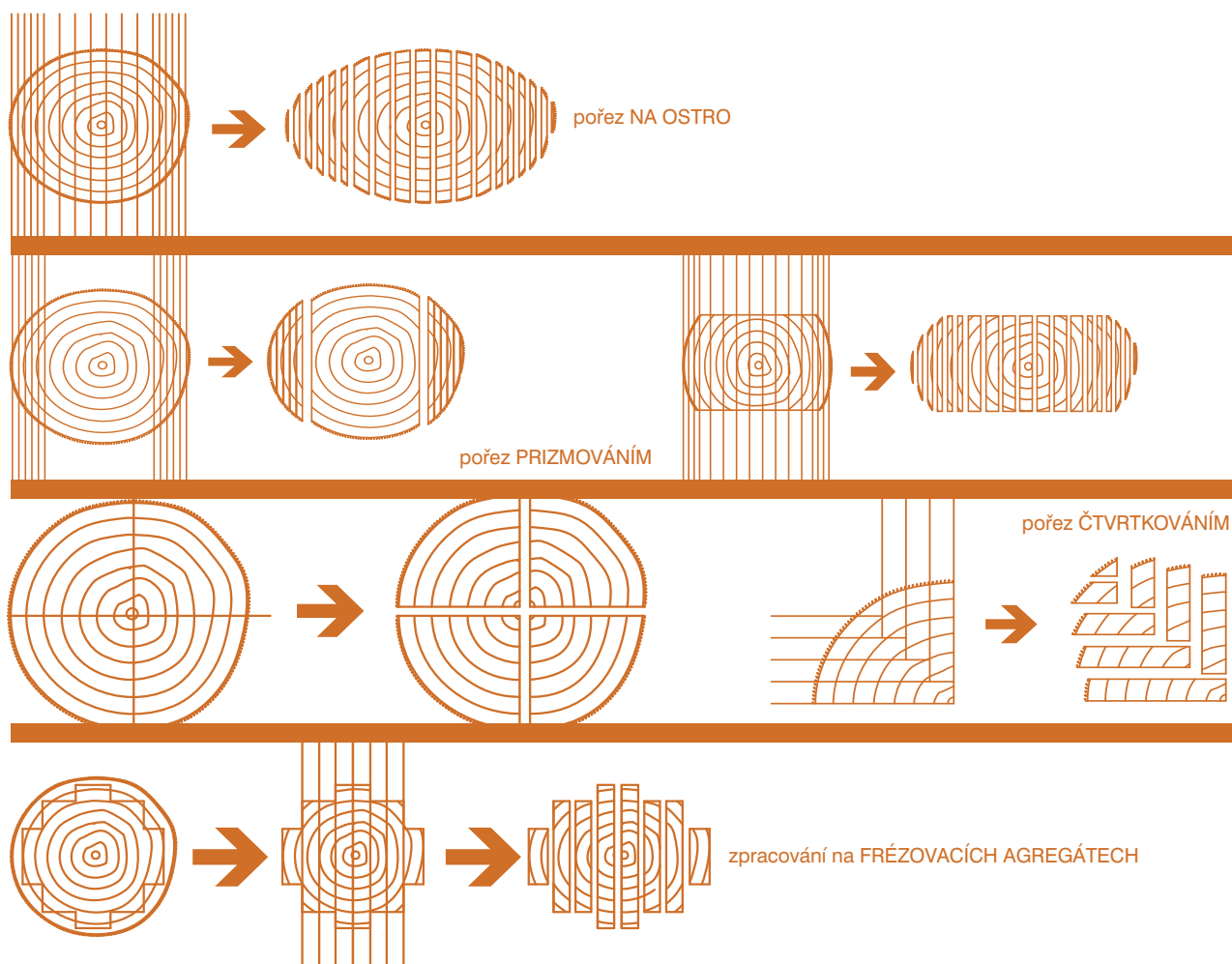


TYPY POŘEZU KULATINY



Obr. 01 | Typy pořezu kulatiny

Kulatina se obvykle zpracovává jedním z následujících způsobů:

POŘEZ NA OSTRO

Podélné dělení výřezu kmene se děje jedním průchodem rámovou pilou. Výstupem je neomítané řezivo. Omítání a šířkové dělení se pak děje na rozmítacích pilách nebo dalším průchodem rámovou pilou.

POŘEZ PRIZMOVÁNÍM

Podélné dělení je prováděno ve dvou krocích. Při prvním průchodu rámovou pilou se vytvoří prizma, boční řezivo a

krajiny. Při druhém průchodu, při pořezu prizmy, vzniká omítané řezivo.

Výška prizmy je budoucí šířka řeziva.

POŘEZ ČTVRTKOVÁNÍM

Jedná se o speciální pořez se snahou vytěžit z průřezu co nejvíce radiálního řeziva.

Výřez kmene se nejdříve podélně rozdělí na čtvrtky.

Čtvrtky kmene se pak po každém řezu otáčí a podélně dělí. Vzniká jednostranně omítané řezivo.

ZPRACOVÁNÍ NA FRÉZOVACÍCH AGREGÁTECH

Frézovací agregáty slouží pro zpracování kulatiny malých průměrů. Při průchodu frézovacím agregátem se vytvoří stupňovitá prizma, která se posléze dělí pilovým pořezem. Výstupem je omítané řezivo.

Jednotlivé prvky vznikají buď jedním průchodem strojem – jednou technologickou operací (neomítané řezivo), nebo musí proběhnout více operací.

Např. latě se vytváří dvojoperačně. Nejčastěji se v první operaci

nařezou neomítané fošny pořezem na ostro, které se při druhém průchodu dělí na potřebný rozměr. Omítané fošny a hraněné řezivo se nejčastěji vytváří pořezem prizmováním.

Pilnice DEKWOOD v současné době používá technologii pořezu kulatiny prizmováním na rámových pilách. Výřezy kulatiny se dostávají přes příčný dopravník před pilnici. Podélným dopravníkem putují do pilnice, kde je operátor s pomocí příčného dopravníku a vozíku umísťuje do prvního rámu G71. Na rámu G71 se vyrábí prizma a boční řezivo /foto 01/.

Prizma pak přechází příčným dopravníkem ke druhému rámu G56 /foto 02/, kde se dále vyrábí hraněné řezivo, tzn. hranol, středové řezivo a také boční řezivo. Produkty propadávají příčnými dopravníky ke zkracovací pile a následně k omítací pile. V této fázi dochází ke třídění řeziva do vizuálních tříd a tříd pevnosti. Vady předurčující zařazení dřeva do nižších tříd kvality lze odstranit zkrácením řeziva o vadný úsek nebo vyřazením celého výrobku. Třídění řeziva viz článek Kvalita dřeva pro stavební konstrukce.

Ostrohranné boční řezivo se dostává na třídič, kde se oddělují tzv. okory a okraje bočních prken. Odpady jdou do sekačky, kde se zpracovávají na hnědou štěpku. Posledním krokem je délkové třídění bočního a středového řeziva.

<Josef Strouhal>

Foto:
Viktor Černý

Kresba obrázků:
Josef Strouhal



01



02

- 01 | Výroba prizmy a bočního řeziva
- 02 | Výroba hraněného řeziva z prizmy