



INVESTICE DO ROZVOJE VZDĚLÁVÁNÍ

Výukový materiál zpracován v rámci projektu EU peníze školám

Registrační číslo projektu: CZ.1.07/1.5.00/34.0914

Šablona:	III/2	č. materiálu:	VY_32_INOVACE_21
----------	-------	---------------	------------------

Název školy:	Výchovný ústav, Střední škola a školní jídelna, Buškovice 203, 441 01
Třída/ročník:	1.D; 2. D
Jméno autora:	Bc. Pavel Polan
Datum vytvoření:	3. 9. 2013

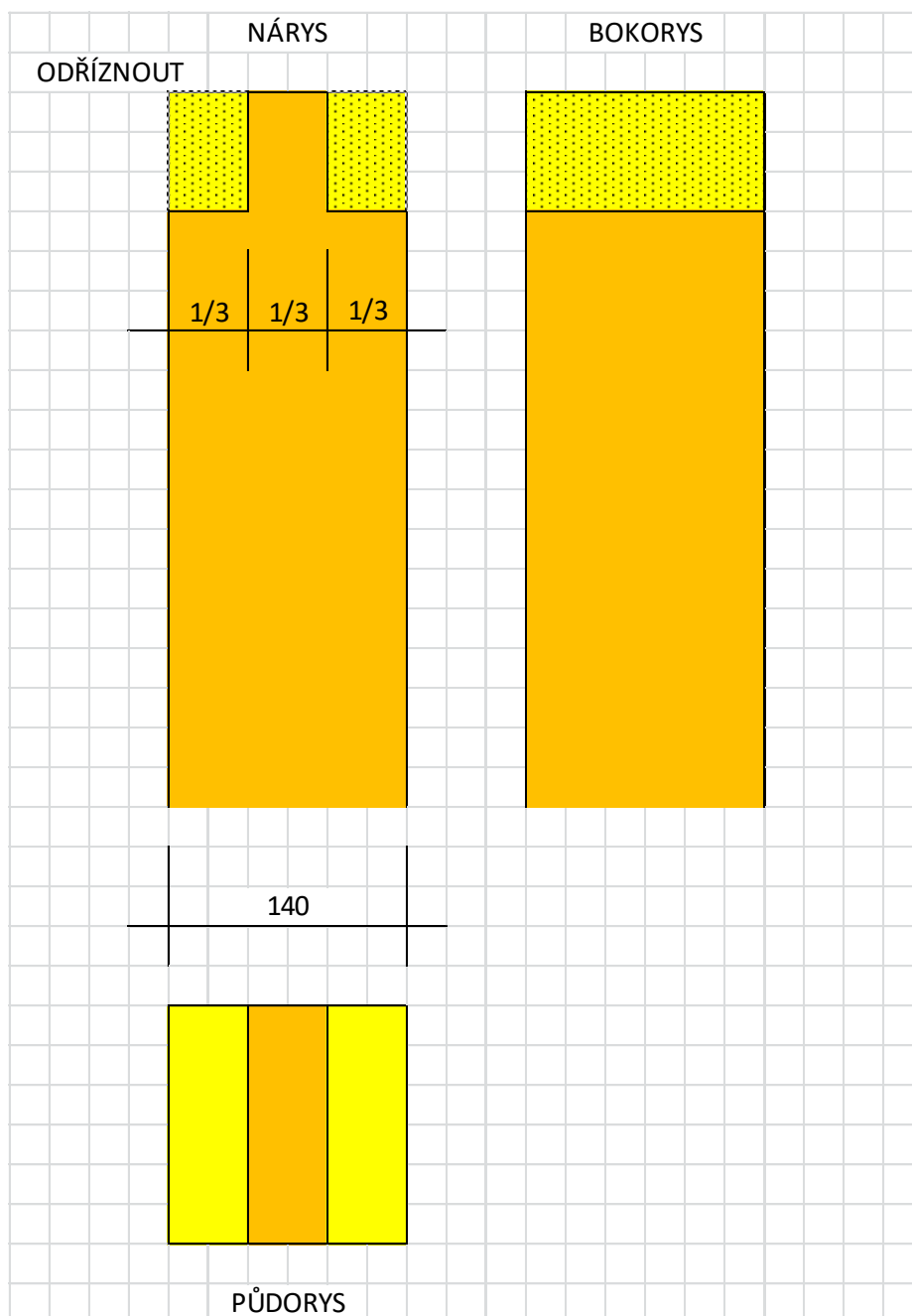


INVESTICE DO ROZVOJE VZDĚLÁVÁNÍ

Vzdělávací oblast:	Krovy
Tematická oblast:	KONSTRUKČNÍ SPOJOVÁNÍ
Předmět:	Technologie
Název materiálu:	Výroba hlavy sloupu v krovu
Výstižný popis způsobu využití, případně metodické pokyny:	Použití příkladů z praktických činností Zopakování zásad Práce ve skupinkách
Klíčová slova:	Kvalita, přesnost provedení, opracování, BOZ
Druh učebního materiálu:	Pracovní list, písemná příprava, video ukázky, učebnice, PC EXCEL

Výroba hlavy sloupu v krovu

Jednou z nejběžnějších činností při montáži krovu je výroba a osazení svislých nosných prvků – sloupů. Vyrábí se z kvalitního dřeva. Volí se hranol čtvercového, ale i obdélníkového průřezu. Spodek sloupu se netvaruje, pouze se seřízne do roviny. Hlava sloupu se upraví do jednoduchého čepu. Podle obrázku je zřejmé, že velikost čepu tvoří $\frac{1}{3}$ šířky sloupu. Výška čepu závisí na velikosti vodorovné vaznice, která se na čep osadí. Nad každým sloupem se vodorovně propojují dvě vaznice přesně uprostřed.



Postup výroby

- Výběr kvalitního hranolu
- Rozměření tvaru čepu na hranol
- Vynesení výšky čepu metrem
- Pomocí úhelníku a měkké tužky přenést rozměr na hranol
- Rejskem označit místo k odříznutí 1/3 šířky hranolu
- Obkreslit vrchol, přední a zadní čelo
- Části, které odebereme (nepotřebné), označit například křížkem, v našem nákresu je tato část světle žlutá a vytečkovaná
- Pílu si vybereme podle velikosti řezaného čepu (rámová, oblouková, okružní)
- Řezaný prvek pevně uchytit, například svorkami
- Pílu seřídít a zkontrolovat
- Pilový list nasadit těsně vedle rysky, aby při řezání byla stále vidět
- Pravidelnými a dlouhými tahy řezat kolmo k čepu
- Otočit hranol o 180° a opakovat řez z protější strany
- Pomocí širokého dláta odebírat po vrstvách třísky, až k prořízlému místu
- Začištění

Podle zručnosti řemeslníka je možno provádět začištění různými nástroji. V úvahu připadají rašple (struháky), pilníky nebo široká dláta. Nejvyšší kvalitu spoje jsou samozřejmě prováděny na plně automatizovaných linkách, kde na manuální práci pracovník prakticky nesáhne.

POUŽITÉ ZDROJE:

HÁJEK V.: Pracujeme se dřevem. SVOBODA LIBERTAS Praha 1993

NOVOTNÝ M, KULHÁNEK J. Ing.: Truhlářské práce – Technologie 1.r. PARTA Praha 2001

JANÁK K., KRÁL P., ROUSEK M.: Výrobní zařízení pro UO, INFORMATORIUM Praha 2007

Vlastní přípravy (WORD, EXCEL, fotografie)

Exkurze truhlářské dílny