

Technologia drewna

I. Uszlachetnianie powierzchni drewnianych

Drewno należy chronić przez malowanie	4
Bezbarwny lakier do mebli	6
Lakierowanie lakierami nitrocelulozowymi	8
Kolorowy lakier na biurko	10
Dobieramy środek do obróbki powierzchniowej boazerii ściennej	12
Smarowanie olejem i woskowanie drewna	14
Dobór na okno drewniane przeświecających powłok malarskich	16
Impregnacja i malowanie okien z drewna	18
Rozjaśniamy drewno	20
Barwienie drewna	22
Wcześniejsze przygotowanie powierzchni drewnianej	24
Odświeżanie i renowacja powierzchni ochronnych	26

II. Wprowadzenie do przetwarzania danych

Przygotowujemy komputer do pracy	30
Jaką drogę pokonuje znak od klawiatury na ekran monitora?	32
W jaki sposób komputer przetwarza dane?	34
Dyskiety należy przygotować do zapisywania danych	36
Kopiujemy plik	38
Sporządzamy plan pracy	40
Korespondencja handlowa: reklamacja dostawy	42
Zestawienie elementów stołka	44
Kalkulacja cenowa dla stołka	46
Spis inwentarza za pomocą bazy danych	48
Prace z bazą danych	50
Rysowanie rzutu szafki	52
Komputer – szanse i ryzyko	54

III. Zabudowa wnętrz

Wymiary bierzemy w miejscu budowy	58
Szafy węgkowe są potrzebne	60
Meblościanka dzieli pomieszczenie	62
Lekkie ścianki działowe do rozbudowy poddasza	64
Boazeria ścienna	66
Izolacja akustyczna sali dyskoteki	68
Okrywanie zewnętrznej ściany z grzejnikami	70
Zabudowa sufitu pokoju gościnnego	72
Podwieszany, zamknięty sufit rastrowy	74
Schody drewniane z prostym ciągiem	76
Schody kręte o stopniach skręcanych	78

IV. Technika sterowania

Pneumatyczne urządzenie mocujące na wiertarko-frezarce	82
Funkcje logiczne w pneumatyce – LUB	84
Funkcje logiczne w pneumatyce – funkcja koniunkcyjna (funkcja ORAZ) ..	86
Jak przeprowadza się pneumatyczne sterowanie operacją?	88
Systemy sterowania pośredniego są bardziej ekonomiczne	90
Elektropneumatyczne systemy sterowania	92
Wyłącznik końcowy i czujniki przekazują informację w systemie sterowania .	94
Dialog: człowiek – maszyna	96
Przygotowujemy program sterujący	98
Właściwa konserwacja zapobiega zakłóceniom	100

V. Technika CNC

Praca z obrabiarkami CNC do drewna	104
Od rysunku do programu	106
Praca na maszynie CNC	108
Element obrabiany w układzie współrzędnych	110
Struktura programu CNC	112
Racjonalne i bezpieczne mocowanie obrabianych elementów	114
Programowanie profili ozdobnych	116
Programowanie prostych i łuków	118
Należy uwzględnić promień frezu	120
Zastosowanie po sobie dwóch narzędzi	122
Podprogramy pozwalają zaoszczędzić czas	124
Frezowanie części formy do wybranego formatu, profilowanie i szlifowanie	126
Wygodniejsze programowanie za pomocą cykli frezarskich	128
Od projektu konstrukcyjnego wprost do programu maszyny	130