

(19)



(10)

LT 4221 B

(12)

PATENTO APRAŠYMAS

(11) Patent numeris: **4221**

(51) Int. Cl.⁶: **E04F 15/04**

(21) Paraiškos numeris: **95-134**

(22) Paraiškos padavimo data: **1995 12 29**

(41) Paraiškos paskelbimo data: **1997 07 25**

(45) Patent paskelbimo data: **1997 10 27**

(72) Išradėjas:

**Rasa Rosete-Pidal, LT
Serchio Rosete-Pidal, LT**

(73) Patent savininkas:

**Rasa Rosete-Pidal, Kalvarijų g. 148-54, 2042 Vilnius, LT
Serchio Rosete-Pidal, Kalvarijų g. 148-54, 2042 Vilnius, LT**

(54) Pavadinimas:

Geometrinio rašto skydinio meninio parketo gamybos būdas

(57) Referatas:

Išradimas priklauso statybos sričiai, būtent parketinių dangų įrengimui.

Išradimo tikslas - sumažinti gamybos darbo sąnaudas ir meninės parketinės dangos detalių linijines bei kampines paklaidas, naudojant skirtingų detalių gaminimui specialius konduktorius.

Geometrinio rašto skydinio meninio parketo gamybos būdas apima parketo detalių gaminimą, jų surinkimą į skydus, panaudojant surinkimo šablono, fiksavimą prie pagrindo ir gerosios parketo pusės paviršių šlifavimą. Nauja būde yra tai, kad detales apipjauna diskiniu pjūklų, panaudojant konduktorius, kiekvieną iš kurių sudaro nustatytos konfigūracijos tikslų kampų plokštė su ribojančiomis atramomis ir ruošinį fiksuojančiu prispaudikliu, konduktoriaus darbinės briaunos atitinkamų detalės briaunų atžvilgiu paslinktos į detalės vidų atstumu, lygiu atstumui nuo pjovimo disko pjaunamosios briaunos iki atraminės linuotės, pritvirtintos prie diskinio pjūklo lygiagrečiai pjovimo ašiai, darbinės briaunos, ir darbo eigoje konduktorių slenkančiai stumia pagal atraminę linuotę disko pjūklo link, iš eilės apipjauna visas, išskyrus vieną, ruošinio briaunas.

Išradimas priklauso statybos sričiai, būtent parketinių dangų įrengimui. Taip pat jį galima pritaikyti remonto bei restauravimo darbuose, atkuriant senas parketines dangas, patalpų interjerą ir baldus.

Yra žinomi du pagrindiniai daugiakampių parketo detalių gaminimo būdai:

1. Ruošinys tvirtinamas prie pjūklo vežimėlio nustatytu kampu pjovimo ašies atžvilgiu, slenkančiai juda kartu su vežimėliu pjūklo disko link ir apipjaunamas.

2. Ruošinys tvirtinamas nustatytu kampu pjovimo ašies atžvilgiu, o pjūklo diskas slenkančiai juda link ruošinio ir apipjauna jį (A.M.Solovov, E.N.Zacharov "Parketinių dangų gamyba", VMTPEI 1970m., I.A.Goldman "Parketo gamybos technologija ir įrengimai", Miško pramonė 1974m.).

Abiejų šių būdų trūkumas yra tas, kad negalima pagaminti sudėtingos konfigūracijos daugiakampės detalės, nepertvirtinant ruošinio. Ruošinio pertvirtinimų skaičius bus vienu mažesnis, negu gaunamos detalės briaunų skaičius. Kiekviena ruošinio pertvirtinimo operacija sąlygoja linijines ir kampines paklaidas bei nukrypimus, ir, tokiu būdu, bendra paklaida priklauso nuo ruošinio apipjaunamų briaunų skaičiaus. Taip pat apipjaunamų briaunų skaičius sąlygoja ruošinio fiksavimo vietų skaičių ir darbo laiko praradimą ruošinio pertvirtinimui.

IŠRADIMO TIKSLAS - sumažinti gamybos darbo sąnaudas ir meninės parketinės dangos detalių linijines bei kampines paklaidas, naudojant skirtingų detalių gaminimui specialius konduktorius, kiekvieną iš kurių

sudaro nustatytos konfigūracijos tikslų kampų plokštė su ribojančiosiomis atramomis ir ruošinį fiksuojančiu prispaudikliu. Konduktoriaus darbinės dalies geometrinė forma atkartoja baigtos detalės geometrinę formą, be to, konduktoriaus dalies, apribotos atramomis, kampai visiškai atitinka baigtos detalės kampus, kai tuo tarpu detalės ir konduktoriaus briaunų ilgiai nesutampa. Tai paaiškinama tuo, kad konduktorius skirtas detalės gaminimui, apipjaunant diskinio pjūklu pagal atraminę liniuotę, kuriuos darbinis paviršius eina lygiagrečiai pjovimo ašiai nustatytu atstumu nuo diskinio pjūklo pjaunamosios briaunos.

Išradimas iliustruojamas pavyzdžiais:

1 figūra - geometrinio rašto meninio parketo skydas.

2 figūra - geometrinio rašto skydinio meninio parketo danga (punktirine linija pažymėtos skydo ribos).

3,4 ir 5 figūros - parketo skydo detalės (punktirine linija pažymėtos detalių briaunos, apipjaautos pagal konduktorius).

Skydinio meninio parketo danga gaminama taip: iš pradžių norimo rašto formavimui gaminamos detalės (fig.3,4,5) su leistinomis linijinėmis bei kampinėmis paklaidomis, ne daugiau, atitinkamai 0,3 mm ir 3'. Tam tikslui ruošinys su iš anksto obliuota viena briauna statomas į konduktorių taip, kad obliuota briauna remtųsi į konduktoriaus ribojančiąsias atramas, ir fiksuojamas prispaudikliu. Užfiksavus ruošinį konduktoriuje, konduktorius slenkančiai stumiamas pagal atraminę liniuotę diskinio pjūklo link, ir taip, viena po kitos, apipjaunamos ruošinio briaunos. Apipjaunamų pagal konduktorių ruošinio briaunų skaičius priklauso nuo gaunamos detalės geometrinės formos ir nustatomas pagal formulę: $Y=N-I$, kur Y - tai apipjaunamų pagal

konduktorių ruošinio briaunų skaičius, o N - gaunamos detalės briaunų skaičius (fig.3,4,5). Tokiu būdu, gaminant trikampę detalę, reikia apipjauti pagal konduktorių dvi ruošinio briaunas, o gaminant šešiakampę detalę - penkias ruošinio briaunas. Tai paaiškinama tuo, kad viena ruošinio briauna yra obliuota, t.y. iš anksto technologiškai apdoroja, ji remiasi į konduktoriaus ribojančiąsias atramas ir pjovimo procese keičiasi tik jos ilgis.

Kadangi konduktorius skirtas dirbti pagal atraminę liniuotę, kuri yra nustatytu atstumu nuo pjūklo pjaunančiosios briaunos, todėl visos darbinės konduktoriaus briaunos yra perneštos tuo pačiu atstumu į detalės vidų detalės briaunų atžvilgiu. Išimtį sudaro detalės briauna, kuri remiasi į konduktoriaus atramas, nes ji darbo procese nėra apipjaunama.

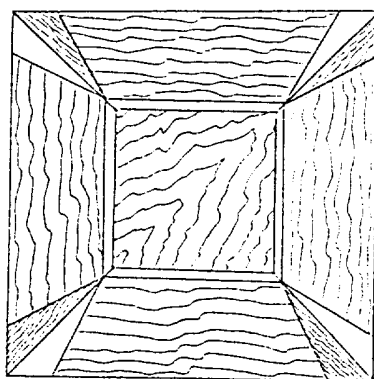
Daugiakampės detalės konduktoriumi gaminamos vienomis staklėmis, nereikalauja pertvirtinti ruošinio, apipjaunant skirtingus kampus, tai garantuoja detalės gaminimo ir tiražavimo tikslumą, nes, gaminant ir 1-ją, ir 10-ją, ir 100-ją detalę, atstumas tarp konduktoriaus ir pjūklo pjaunančiosios briaunos išlieka tas pats.

Tokiu metodu pagamintos detalės (fig.3,4,5) tepamos klizais, sudedamos į surinkimo šablono ir fiksuojamos prie pagrindo (skydo). Paskui skydinis parketas išimamas iš surinkimo šablono ir geroji parketinio paviršiaus pusė šlifuojama. Išorinės skydo briaunos nereikalauja tolesnio apdorojimo. Parketas klojamas tradiciniu būdu. Klojant parketo skydus (fig.1), formuojasi parketinės dangos raštas (fig.2)

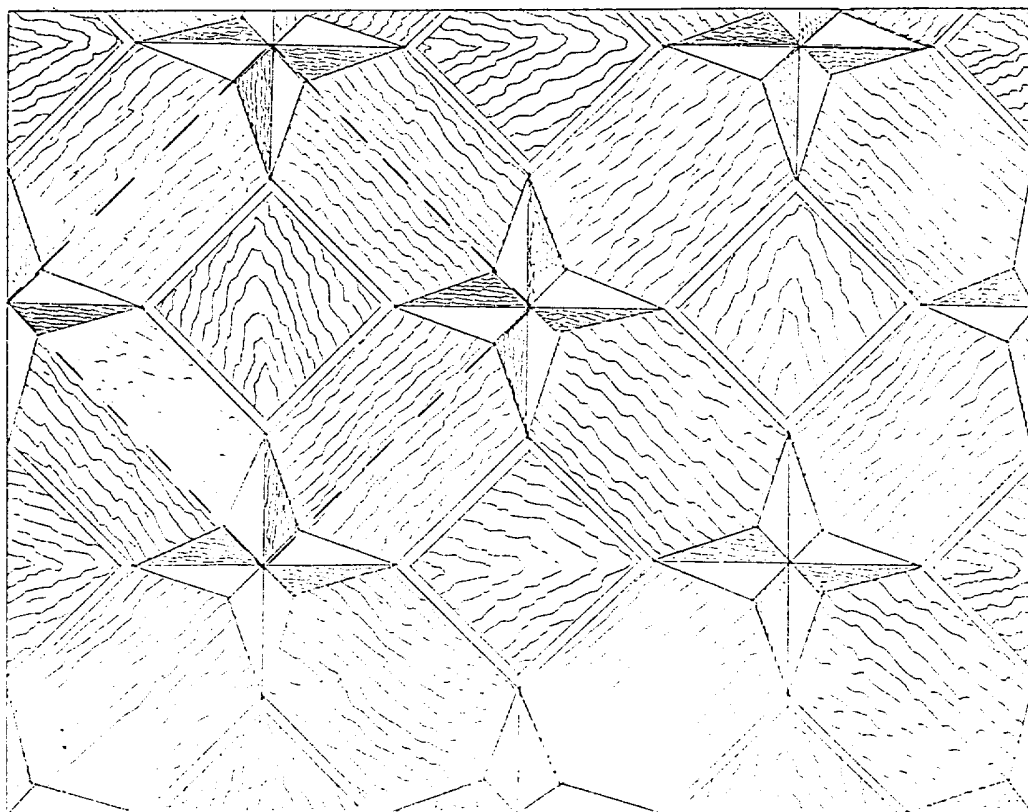
Išradimo apibrėžtis

Geometrinio rašto skydinio meninio parketo gamybos būdas, apimantis parketo detalių gaminimą, jų surinkimą į skydus, panaudojant surinkimo šablona, fiksavimą prie pagrindo ir gerosios parketo pusės paviršiaus šlifavimą, **BESISKIRIANTIS** tuo, kad detales apipjauna diskiniu pjūkle, panaudojant konduktorius, kiekvieną iš kurių sudaro nustatytos konfigūracijos tikslų kampų plokštė su ribojančiosiomis atramomis ir ruošinį fiksuojančiu prispaudikliu, nepertvirtinant ruošinio konduktoriuje, be to, konduktoriaus darbinės briaunos atitinkamų detalės briaunų atžvilgiu paslinktos į detalės vidų atstumu, lygiu atstumui nuo pjovimo disko pjaunančiosios briaunos iki atraminės liniuotės, pritvirtintos prie diskinio pjūklo lygiagrečiai pjovimo ašiai, darbinės briaunos, ir darbo eigoje konduktorių slenkančiai stumia pagal atraminę liniuotę diskinio pjūklo link, ir iš eilės apipjauna visas, išskyrus vieną, ruošinio briaunas.

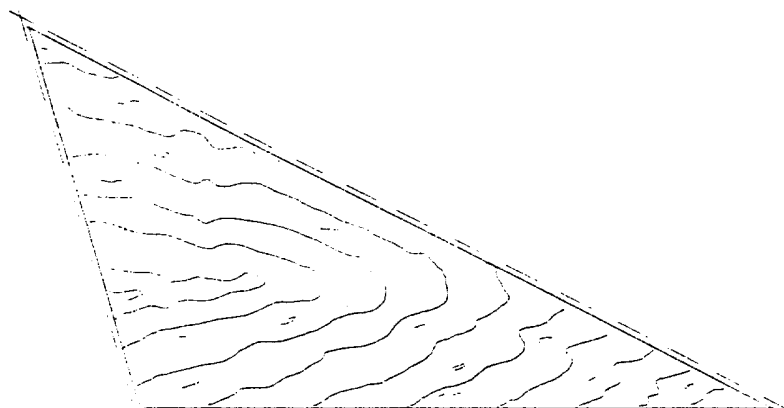
Figūra I



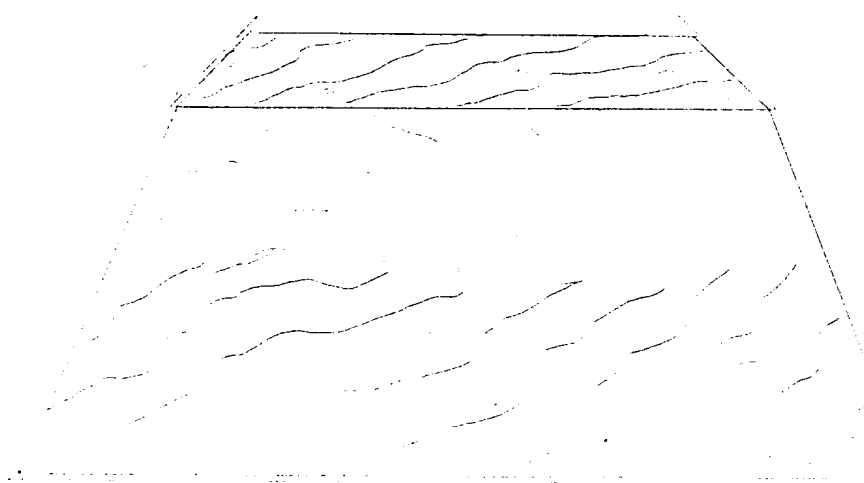
Figūra 2



Figūra 3



Figūra 4



Figūra 5

