

(19)



(10) **LT 3110 B**

(12) **PATENTO APRAŠYMAS**

(11) Patent numeris: **3110**

(51) Int.Cl.⁵: **E04F 15/04**

(21) Paraiškos numeris: **IP498**

(22) Paraiškos padavimo data: **1993 04 28**

(41) Paraiškos paskelbimo data: **1994 06 15**

(45) Patent paskelbimo data: **1994 12 25**

(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:

Kreivalinijinio rašto meninio skydinio parketo gamybos būdas

(57) Referatas:

Kreivalinijinio rašto meninio skydinio parketo gamybos būdo esmė ta, kad ant skydo iš tiesialinijinių ir kreivalinijinių detalių formuojamas parketo raštas. Tiesialinijinės detalės gaminamos tradiciniu būdu, o kreivalinijinės išgręžiamos skirtingo diametro apskritiminių pjūkliu arba "cifenboru", kurį sudaro grąžtas ir statmenai jam pritvirtintas strypas, kurio viename gale yra atsvaras, o kitame - rėžtuvas, pritvirtintas lygiagrečiai grąžtui. "Cifenboro" konstrukcija leidžia reguliuoti atstumą nuo grąžto ašies centro iki rėžtuvo pjaunančiosios briaunos. Parketas gaminamas sekančiai: ant skydo klijuojamos detalės, iš kurių formuojamas išorinis parketo rašto laukas - fonas. Detalės sudaro daugiakampiai su linijiniais ir kampiniais nukrypimais, atitinkamai ne daugiau 0,05 mm ir 5°. Paskui išoriniame parketo rašto lauke "cifenboru" išgręžiamas apskritimas, kuris užpildomas vidinėmis kreivalinijinėmis detalėmis. Šiuo atveju atstumas nuo "cifenboro" ašies centro iki išorinės rėžtuvo pjaunančiosios briaunos lygus vidinės detalės išoriniam diametrai. Vidinė detalė taip pat išgręžiama "cifenboru".

Išradimas priklauso statybos sričiai, būtent meninio skydinio parketo grindų įrengimui.

Šiuolaikiniai meninio skydinio parketo gamybos būdai numato tiesialinijinių geometrinių detalių gamybą nustatytu tikslumu, jų klijavimą ant pagrindo (mediniai skydai, medžio drožlių plokštės, popierius, medžiaga ir kt.), parketo paviršiaus šlifavimą, lakavimą (G.I. Garasevič, V.F. Anenkov, A.A. Semenovskij "Parkelito plytelės grindims", VMTP ekonomikos, gamybos valdymo organizacijos ir miško ir medžio apdirbimo pramonės informacijos institutas, 1974 m.; E.N. Zacharov, A.M. Solovov "Dirbinių parketinėms dangoms gamyba užsienyje" VMTPEI, 1972 m.; A.M. Solovov, E.N. Zacharov "Parketinių dangų gamyba", VMTPEI, 1970 m.; I.A. Goldman "Parketo gamybos technologija ir įrengimai", Miško pramonė, 1974 m.). Prototipu priimtas geometrinių rašto meninio parketo gamybos būdas (TSRS a.l. Nr. 1604962), kurio esmė tokia: iš elementų su linijiniais ir kampiniais nukrypimais, atitinkamai ne daugiau 0,05 mm ir 5', formuojami daugiakampiai su laisvais kampais ir fragmentais renkami į skydus, kurie, prieš klojant parketą, apipjaunami tikslumu, kokio reikalauja kiekvienas elementas.

Bendri prototipo ir pateikiamo parketo dangos gamybos būdo bruožai šie: yra pagrindas (skydas), užsibrėžtu tikslumu gaminamos detalės, iš kurių formuojamas parketo raštas, parketas šlifuojamas.

IŠRADIMO TIKSLAS - darbo imlumo ir savikainos sumažinimas, gaminant kreivalinijinio rašto meninį skydinį parketą.

Kreivalinijinio rašto meninio skydinio parketo GAMYBOS BŪDO esmė ta, kad ant skydo iš tiesialinijinių ir kreivalinijinių detalių formuojamas parketo raštas.

Tiesialinijinės detalės gaminamos tradiciniu būdu, o kreivalinijinės išgręžiamos apskritiminiu pjūklų skirtingo diametro arba "cifenboru", kurį sudaro gražtas ir statmenai jam pritvirtintas strypas, kurio
5 viename gale yra atsvaras, o kitame - režtuvas, pritvirtintas lygiagrečiai gražtui. "Cifenboro" konstrukcija leidžia strypui judėti išilgai savo ašies ir fiksuoti jį reikalingoje pozicijoje, t.y reguliuoti atstumą nuo gražto ašies centro iki režtuvo pjaunančios
10 briaunos.

PARKETAS GAMINAMAS taip: ant skydo klijuojamos detalės, iš kurių formuojamas išorinis parketo rašto laukas - fonas. Detalės sudaro daugiakampiai su linijiniais ir
15 kampiniais nukrypimais, atitinkamai ne daugiau 0,05 mm ir 5'. Paskui "cifenboru" išoriniame lauke išgręžiamas apskritimas, kuris užpildomas vidinėmis kreivalinijinėmis detalėmis. Šiuo atveju atstumas nuo "cifenboro" ašies centro iki išorinės režtuvo pjaunančiosios
20 briaunos lygus vidinės detalės išoriniam diametrai. Vidinė detalė taip pat išgręžiama "cifenboru", tai garantuoja tikslų vidinės detalės įklijavimą ir nereikalauja papildomo jos pataisymo. Kai suklijuojamos visos vidinės detalės, skydai šlifuojami.

25

Išradimas iliustruojamas brėžiniais:

1 figūroje pavaizduotas laipsniškas vidinių parketo detalių formavimas.

30

2 figūra - "cifenboras" (vaizdas iš viršaus).

3 figūra - "cifenboras" (vaizdas iš šono).

35

4 figūra - skydas su priklijuotomis detalėmis, sudarančiomis išorinį parketo rašto lauką.

5 figūra - skydas su išorinio parketo rašto lauko detalėmis, apipjautomis "cifenboru".

5 6 figūra - skydas su įklijuotomis vidinėmis detalėmis.

7 figūra - skydas su pilnu parketinės dangos raštu.

- 10 Pateiktas būdas leidžia gaminti menines kompozicijas iš sudėtingų konfiguracijų detalių, dydis kurių sąlygoja jų gaminimą būtent šiuo būdu. Nereikalingomis tampa tokios tarpinės operacijos, kaip detalių išpjovimas siaurapjūkliu arba juostiniu pjūkle ir išpjautų detalių
- 15 frezavimas pagal kopijavimo šablona, o tai mažina darbo imlumą ir parketo savikainą.

IŠRADIMO APIBRĖŽTIS

Kreivalinijinio rašto meninio skydinio parketo gamybos būdas, apimantis parketinės dangos detalių gamybą, b' e s i s k i r i a n t i s tuo, kad kreivalinijines detales gamina išgręžimo būdu, o detales išgręžia skirtingo diametro apskritiminiu pjūkle arba "cifenboru", kuri sudaro gražtas ir statmenai jam pritvirtintas strypas, kurio viename gale yra atsvaras, .o kitame-rėžtuvas, pritvirtintas lygiagrečiai gražtui.

fig. 1

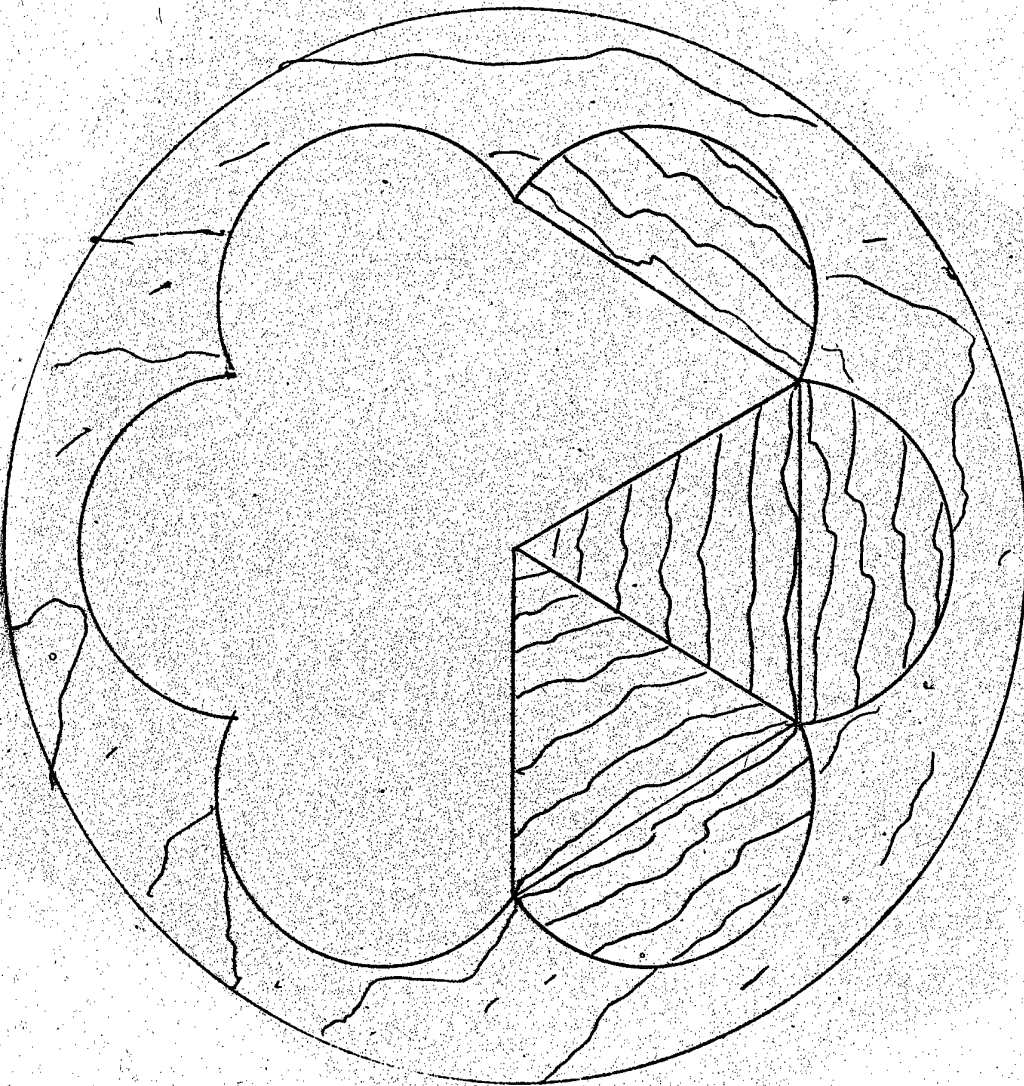


fig.2

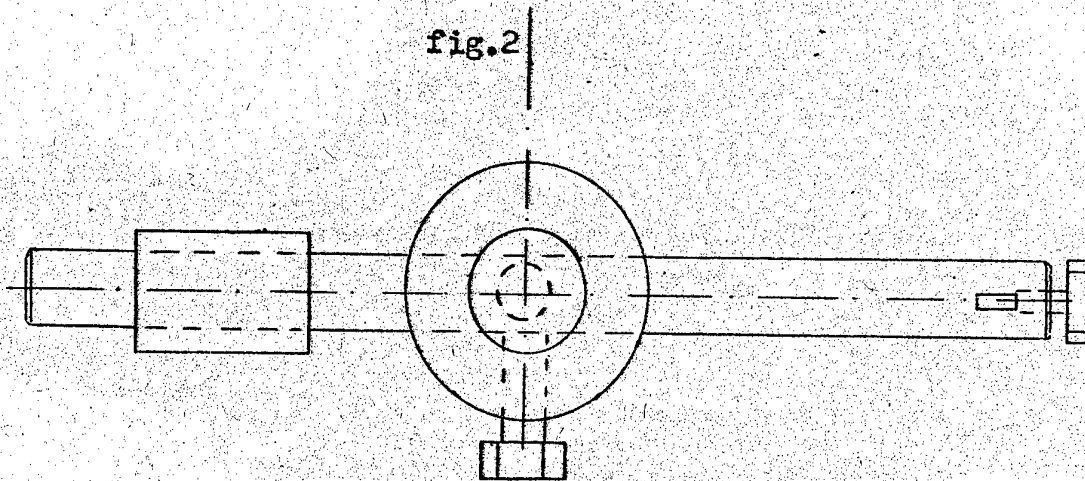


fig.3

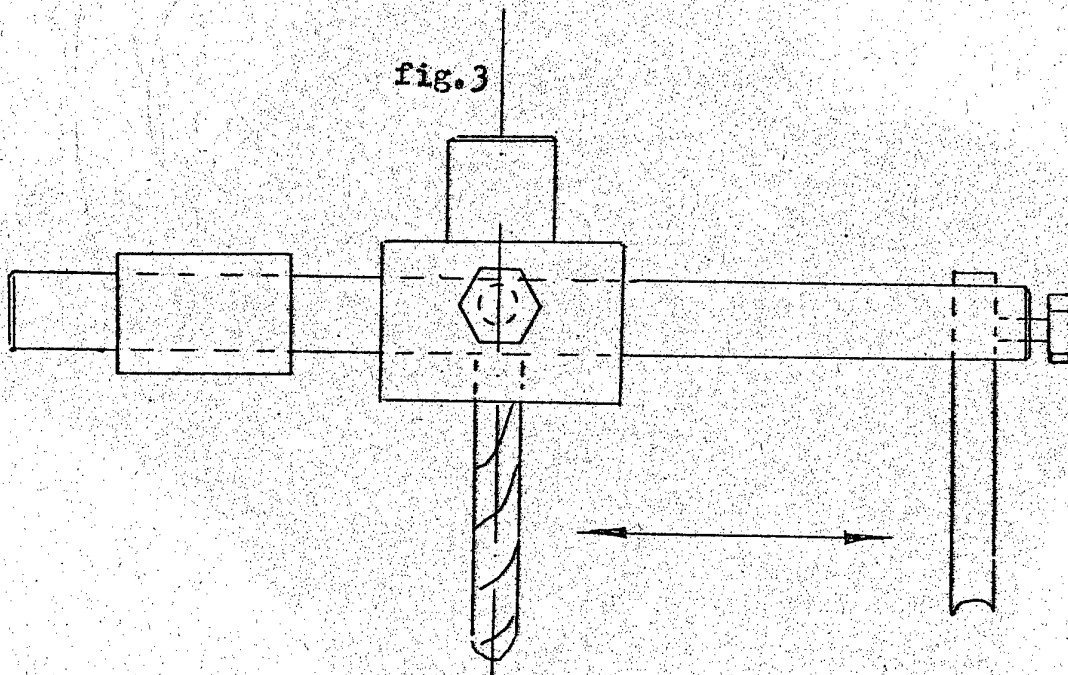


fig. 4.

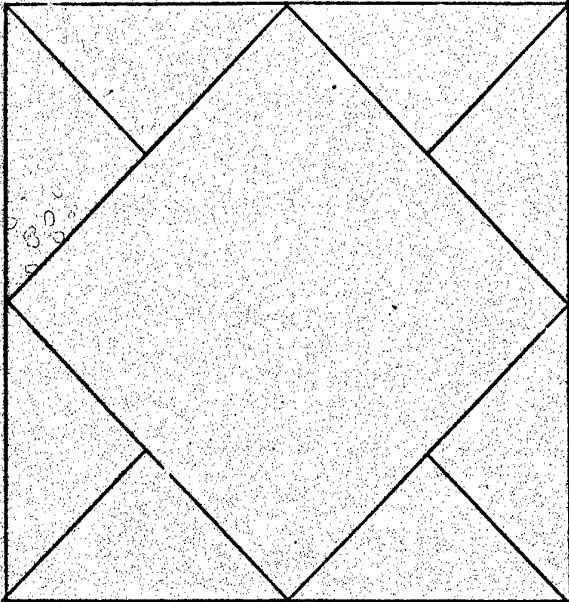


fig. 5

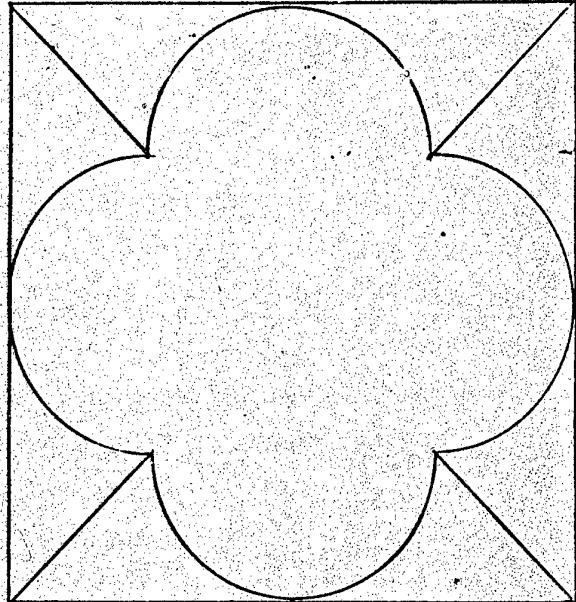


fig. 6

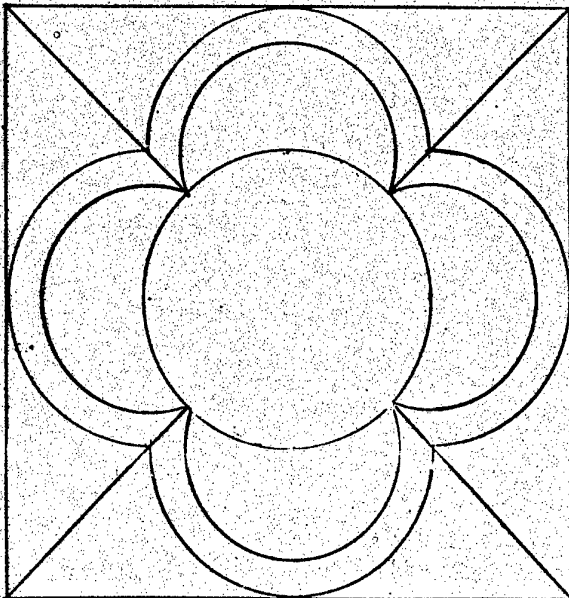


fig. 7

