


MOBİLYA VE İÇ MEKAN ELEMANLARI

KONU	
BITİŞİK TAVAN YAPMA	
BITİŞİK TAVAN YAPMA	
Tanımı ve Özellikleri	<p>Tavan ile alt konstrüksiyon arasında boşluk bırakılmadan yapılan tavan kaplamalarına “bitişik tavan” denir.</p> <p>Alt konstrüksiyon parçalarının tavana bağlanmasında kullanılan metal veya plastik dübellerin arası taşıyacağı tavanın ağırlığına göre ayarlanmalıdır. 10 mm çapında plastik dübelin kusursuz koşullarda çekme gücü 500-1000 kg arasında değişir. 10 mm çapında çelik dübelin çekme gücü ise 900-1800 kg arasında değişir.</p> <p>Bitişik tavan çeşitleri asma tavanlarla aynıdır. Ancak asma tavanlarda sağlanan yalıtım bitişik tavanlarda aynı ölçüde sağlanamaz.</p>
Bitişik Tavan Yapım Teknikleri	<p>Alt konstrüksiyon malzemelerinin hazırlanmasıyla başlanır. Alt konstrüksiyon tavan kaplamasının taşıyıcı bölümüdür.</p> <p>Alt konstrüksiyon ağaçtan hazırlanacaksa parçaların ölçüleri ve biçimleri taşıyacakları yüke göre seçilmelidir. Parçaları birbirine bağlayan geçme çivileme, vidalama gibi konstrüksiyonlar yeterli sağlamlıkta olmalıdır.</p> <p>Kullanılacak keresteler ikinci sınıf keresteden daha düşük kalitede olmamalıdır. Nem derecesi %8-12 arasında olmalıdır.</p>
Bitişik Tavan Alt Konstrüksiyonları	
Bitişik Tavan Yapımında Kullanılan Makine ve Gereçler	<p>Bitişik tavan yapımında yerine göre mobilya üretiminde kullanılan temel işlem makinelerinin tamamı kullanılır. Ahşap kesimi ve işlenmesinde şerit testere makinesi, planya ve kalınlık makinesi kullanılır. Yonga levha kesiminde daire testere makinesi gibi makineler kullanılır. Montaj anında el takımlarıyla birlikte el breyizleri de kullanılır</p>