

(19)



(10) **LT 3002 B**

(12) **PATENTO APRAŠYMAS**

(11) Patent numeris: **3002**

(51) Int.Cl.⁵: **B44C 5/00**

(21) Paraiškos numeris: **IP103**

(22) Paraiškos padavimo data: **1992 07 27**

(41) Paraiškos paskelbimo data: **1994 03 25**

(45) Patent paskelbimo data: **1994 08 25**

(72) Išradėjas: **Arūnas Minius, LT**

(73) Patent savininkas: **Arūnas Minius, Gedimino 48-19, 2001 Vilnius, LT**

(54) Pavadinimas: **Dekoratyvinių dirbinių gamybos būdas**

(57) Referatas:

Išradimas gali būti panaudotas ypatingų dekoratyvinių dirbinių gamyboje. Šiuo išradimu siekiama išplėsti dekoratyvinių dirbinių pritaikymo galimybes. Būdas apima ruošinių sujungimą į blokus ir bloko paviršiaus apdailą. Prieš jungiant natūralios formos ruošinius 1, 2, 3, 4, plačiausiose plokščioje ruošinio 1, 2, 3, 4 paviršiaus vietoje formuojama junginio plokštuma 5, 6, 7, 8. Ruošiniai 1, 2, 3, 4 sujungiami poromis 1-2 ir 3-4. Gauti junginiai 1-2 ir 3-4 vėl jungiami tol, kol gaunamas reikiamo dydžio blokas. Po to formuojamas bloko paviršius arba blokas supjaustomas plokštimis 12.

Išradimas priklauso ypatingų dekoratyvinių dirbinių gamybos būdams.

Yra žinomas vitražo darymo būdas, kuriuo paruošiami
 5 plokšti elementai, paskui išdėstomi ant plokštumos ar
 kitokio paviršiaus su tarpais tarp gretimų elementų.
 Šie tarpai dažniausiai užpildomi tam tikro profilio
 švino juostelėmis. Gaminant mozaiką, tarpai tarp
 gretimų elementų užpildomi savaime kietėjančia mase.
 10 (TSRS aut. liud. Nr.859225, B44F I/06, pub. 1981 m.).

Tiek vitražo, tiek mozaikos gamybos būdai turi esminį
 trūkumą: lieka tarpai tarp gretimų jungiamų elementų.

15 Pagal techninį sprendimą siūlomam gamybos būdai
 artimesnis dekoratyvinių dirbinių gamybos būdas,
 apimantis ruošinių suklijavimą į pailgus blokus, blokų
 tekinimą. Pailgos formos ištekintame bloke
 ekscentriškai ir išambiai jo išilginei ašiai padaromi
 20 įpjovimai, į kuriuos įklijuojamos įvairių medžiagų
 plokštelės, po to iš ruošinio ištekinamas ir
 apdailinamas gaminys (TSRS aut. liud. Nr.897513, B44C
 5/00, pub. 1982 m.).

25 Šio būdo trūkumas yra nedidelės pritaikymo galimybės,
 nes jis tinka tik tekinamiems ruošiniams su
 intarpinėmis išambiomis detalėmis ir netinka įvairesnės
 formos dirbiniams.

30 Siūlomo išradimo tikslas yra išplėsti dekoratyvinių
 dirbinių pritaikymo galimybes.

Nuo minėto tekinamų dekoratyvinių dirbinių gamybos būdo
 siūlomo būdo esminis skirtumas yra tas, kad, prieš
 35 jungiant natūralios formos

ruošinius, didžiausio ploto plokščiausioje jų
 paviršiaus dalyje formuojama jungimo plokštuma,
 ruošiniai sujungiami poromis, gauti junginiai vėl

jungiami, kol bus gautas reikiamo dydžio blokas, po to formuojamas bloko paviršius arba blokas pjaustomas plokštėmis:

- 5 Dekoratyvinių dirbinių gamyba siūlomu būdu paaiškinama brėžiniais, kuriuose pavaizduoti jo atlikimo etapai:

- 1 fig. - parinkti ruošiniai;
2 fig. - ruošiniai suklijuoti poromis;
10 3,4 fig. - suklijuotas blokas.

Siūlomam būdui naudojami neapdoroti ruošiniai 1, 2, 3, 4 - pasirinktų medžiagų gabaliukai. Jų jungimui pažymėtos plokštumos 5, 6, 7, 8. Tolimesniam klijavimui
15 naudojama ruošinių 1 ir 2 pora suklijuojama plokštumomis 5 ir 6, bei ruošinių 3 ir 4 pora suklijuojama plokštumomis 7 ir 8. Poros 1-2 ir 3-4 suklijuojamos į bloką plokštumomis 9 ir 10, blokas supjaustomas pjūviais 11 ir plokšteles 12.

20

1 pavyzdys:

Prieš jungiant natūralios formos ruošinius 1, 2, 3, 4, didžiausio ploto plokščiausioje paviršiaus dalyje
25 formuojamos jungimo plokštumos 5, 6, 7, 8.

2 pavyzdys:

Ruošiniai 1, 2 plokštumomis 5, 6 suklijuojami
30 tarpusavyje į porą 1-2. Tokiu pat būdu ruošiniai 3, 4 plokštumomis 7, 8 suklijuojami tarpusavyje į porą 3-4. Poros 1-2 paviršiuje vėl formuojama jungimo plokštuma 9, o poros 3-4 paviršiuje - plokštuma 10.

35

3, 4 pavyzdžiai:

Plokštumomis 9 ir 10 pora 1-2 suklijuojama su pora 3-4

- i bendrą bloką. Jei blokas skiriamas didesniai gaminiui, jis tokiu pat būdu gali būti jungiamas į porą su kitu bloku, o, reikalui esant, toks poravimas gali būti tęsiamas ir toliau. Kai bloko dydis yra
- 5 pakankamas, ir jis skiriamas plokštiesiems gaminiams, pjūviais 11 supjaustomas į plokšteles 12, kurių paviršius nušlifuojamas ir, jei reikia, nupoliruojamas. Gaminant ne plokščius, o tūrinius gaminius, ruošiniai
- 10 1, 2, 3, 4 jungiami tuo pačiu būdu. Gautas blokas šlifuojamas arba kitu būdu padaroma norima forma. Smulkesni, sudėtingesni raštą galima gauti, mažinant pradinis elementus 1, 2, 3, 4, klijuojant tarpusavyje iš to paties ar skirtingų blokų gautas plokšteles 12 ar blokų nuopjovas.
- 15 Lyginant su prototipu, siūlomas būdas turi platesnes gamybos ir pritaikymo galimybes:
- leidžia formuoti ne tik apskritų ir pailgų formų
 - 20 dirbinius;
 - siūlės tarp gretimų elementų yra minimalios;
 - tinka bet kokios formos pradiniai ruošiniai;
 - 25 - sumažėja nuimamos medžiagos kiekis, taupoma žaliava;
 - jungiant ruošinius poromis, jie žymiai įvairiau sugrupuojami;
 - 30 - junginius kartojant, galima gauti neriboto dydžio bloką, kuriame įvairuotų struktūriniai elementai;
 - didesni dekoratyvinį efektą galima gauti daug kartu
 - 35 skirtingais kampais pjaustant bei keičiant jungimo poras.

IŠRADIMO APIBRĖŽTIS

Dekoratyvinių dirbinių gamybos būdas, apimantis ruošinių sujungimą į blokus ir bloko paviršiaus mechaninę apdailą, b e s i s k i r i a n t i s tuo, kad, prieš jungiant natūralios formos ruošinius, didžiausio ploto plokščiausioje jų paviršiaus dalyje formuoja jungimo plokštumą, ruošinius sujungia poromis, gautus junginius vėl jungia, kol gaunamas reikiamo dydžio blokas, o po to formuoja bloko paviršių arba bloką pjausto plokštėmis.

15

20

25

30

35

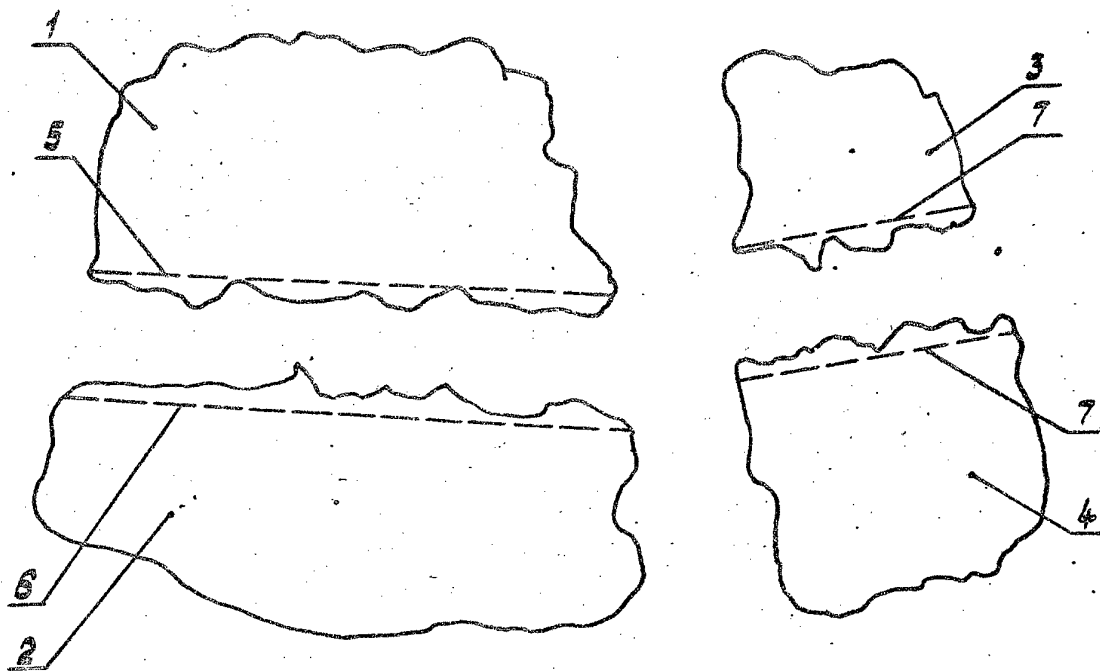


Fig. 1

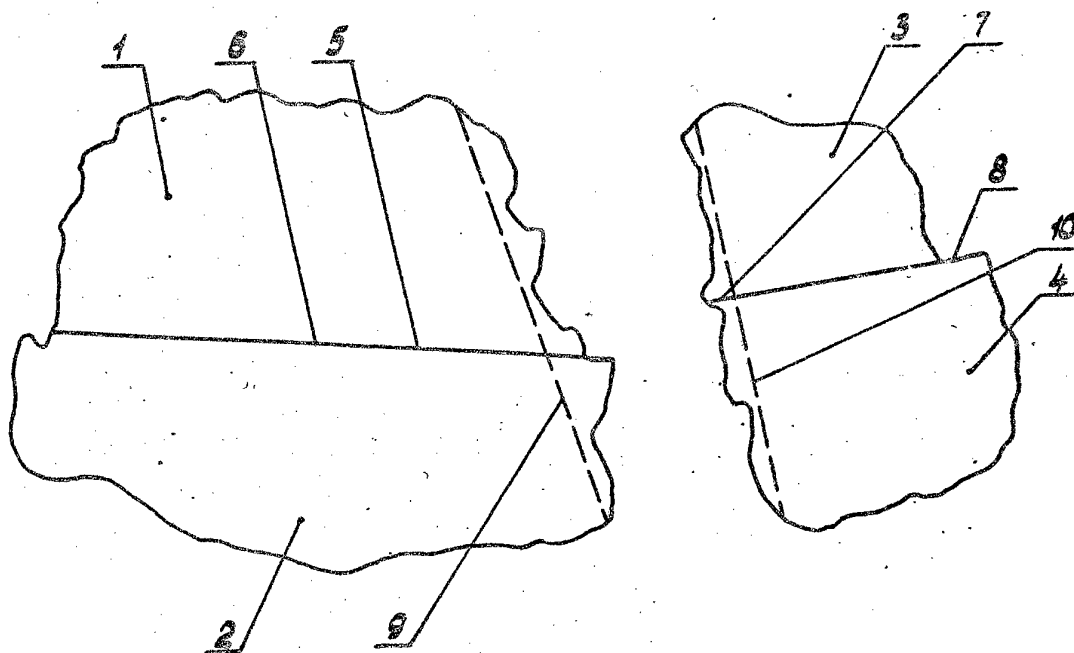


Fig. 2

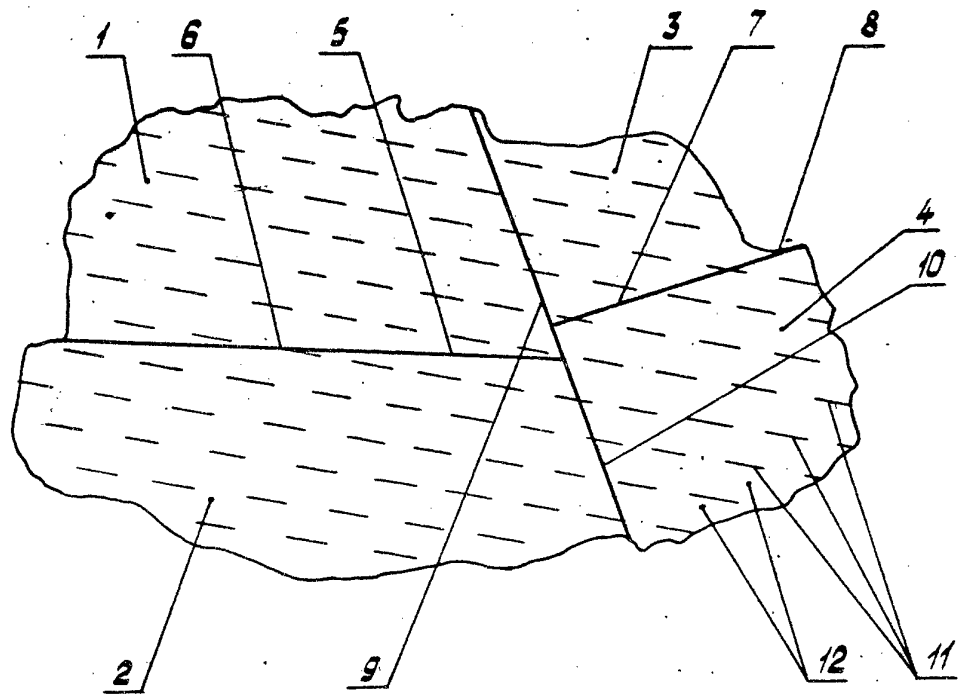


Fig. 3

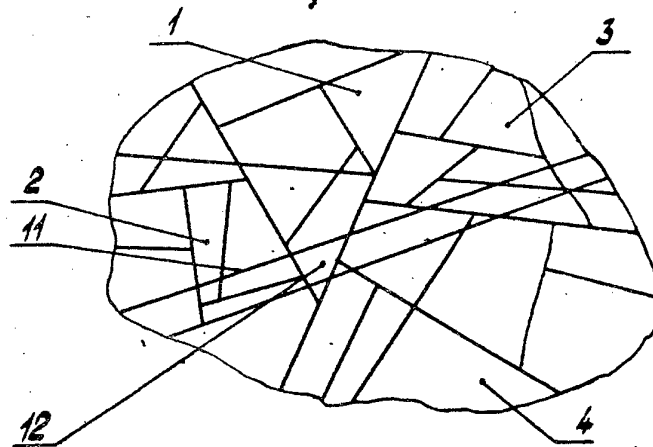


Fig. 4