

(19)



(10) **LT 3390 B**

(12) **PATENTO APRAŠYMAS**

(11) Patent numeris: **3390**

(51) Int.Cl.⁵: **B44C 1/24**

(21) Paraiškos numeris: **IP1965**

(22) Paraiškos padavimo data: **1994 06 22**

(41) Paraiškos paskelbimo data: **1995 05 25**

(45) Patent paskelbimo data: **1995 08 25**

(72) Išradėjas:
Virginijus Šertvyčius, LT

(73) Patent savininkas:
Virginijus Šertvyčius, Rimvydo g. 28-72, 3000 Kaunas, LT

(74) Patentinis patikėtinis:
Lyra Tarnauskienė, 26, Patentinių patikėtinių juridinė firma, Kuršių g. 58-43, 3040 Kaunas, LT

(54) Pavadinimas:
Dekoratyvinio efekto medienoje gavimo būdas

(57) Referatas:

Išradimas priklauso medžio apdirbimo pramonei. Dekoratyvinį efektą medienoje gauna deformuojant medienos paviršių įkaitintą iki 20-300 °C metaline ornamento forma, išlaikant ją po apkrova 50-350 kg/cm² nuo 5 s iki 24 h, o nuėmus formą ir medienos sluoksnį iki įdubimų dugno, medieną apdoroja vandens garu arba verdančiu vandeniu nuo 5 s iki 2 h. Taip pat dekoratyvinį efektą medienoje gauna deformuojant medienos paviršių įkaitintomis metalinės ornamento formos dalimis, gautomis padalinus formą 2-5 skersiniais pjūviais į dalis, pradedant nuo viršutinės formos dalies, ir po kiekvieno formos įspaudimo nuimant medienos sluoksnį iki įdubimų dugno ir sudrėkinant medienos paviršių. Taip pat dekoratyvinį efektą medienoje gauna deformuojant medienos paviršių įkaitinta metaline ta pačia ornamento forma 2-5 kartus, po kiekvieno formos įspaudimo nuimant medienos sluoksnį iki įdubimų dugno ir sudrėkinant medienos paviršių. Be to apdorotą vandens garu arba verdančiu vandeniu ornamentą fiksuoja įkaitinta metaline ornamento forma iki 20-300 °C, kuri yra "gipsinis" gaminamo ornamento atspaudas.

Išradimas priklauso medžio apdirbimo pramonei, o būtent dekoratyvinių efektų medienoje gavimo būdams.

5 Žinomas dekoratyvinio efekto - reljefinio atvaizdo gavimo būdas, kuriame pagal piešinio kontūrą, panaudojant formą atlieka reljefinio atvaizdo presavimą. (Žiūr. Prancūzijos paraiška Nr. 2580094, TPK B 44 C 1/20, A 63 H 3/00, 1987).

10 Žinomas dekoratyvinis medienos apdirbimo būdas, kuriame deformuojama mediena sudarant iškyšas ir įdubimus, nuimamas medienos sluoksnis iki įdubimų dugno ir sudrėkinamas medienos paviršius. (Žiūr. TSRS aut. liud. Nr. 1516380, TPK B 44 B 3/00, 1989).

15 Panaudojant žinomus dekoratyvinių efektų medienoje gavimo būdus, medienos paviršiuje negalima gauti kokybiškų dekoratyvinių atvaizdų (ornamentų), nepažeidžiant medienos paviršiaus, ir atvaizduoti
20 smulkių ornamentą sudarančių elementų. Gaminys su žinomais būdais gautais ornamentais nėra pakankamai kokybiškas ir nepasižymi geromis dekoratyvinėmis savybėmis.

25 Išradimo sukūrimo tikslas - ornamento kokybės ir gaminio dekoratyvinių savybių pagerinimas.

Dekoratyvinio efekto medienoje gavimo būdas, kuriame medienos paviršių deformuoja ornamento formos
30 išspaudimu, sudarant įdubimus bei iškyšas, nuima medienos sluoksnį iki įdubimų dugno ir sudrėkina medienos paviršių, medienos paviršių deformuoja įkatinta iki 20-300⁰C metaline ornamento forma, išlaikant ją po apkrova 50-350 kg/cm² nuo 5 s iki 24 h,
35 o nuėmus formą ir medienos sluoksnį iki įdubimų dugno, medieną apdoroja vandens garu arba verdančiu vandeniu nuo 5 s iki 2 h.

Taip pat medienos paviršių deformuoja įkaitintomis metalinės ornamento formos dalimis, gautomis padalinus formą 2-5 skersiniais pjūviais į dalis, pradedant nuo viršutinės formos dalies, ir po kiekvieno formos išspaudimo nuimant medienos sluoksnį iki įdubimų dugno ir sudrėkinant medienos paviršių.

Taip pat medienos paviršių deformuoja įkaitinta metaline ta pačia ornamento forma 2-5 kartus, po kiekvieno formos išspaudimo nuimant medienos sluoksnį iki įdubimų dugno ir sudrėkinant medienos paviršių.

Be to, apdorotą vandens garu arba verdančiu vandeniu ornamentą fiksuoja įkaitinta metaline ornamento forma iki $20-300^{\circ}\text{C}$, kuri yra "gipsinis" gaminio ornamento atspaudas.

Dekoratyvinio efekto medienoje gavimo būdas iliustruojamas pavyzdžiais.

1 pavyzdys. Metalinės plokštelės išspaudimu į medieną pažymi gaminamo ornamento kontūrą. Pagal pažymėtą medienos paviršiuje kontūrą uždeda įkaitintą iki $20-300^{\circ}\text{C}$ metalinę ornamento formą ir ją išlaiko po apkrova 50 kg/cm^2 5 h. Apkrovos dydis gali būti nuo 50 kg/cm^2 iki 350 kg/cm^2 . Ornamento formos laikymo po apkrova trukmė 45 min. Apkrovos laikymo laikas nuo 5 s iki 24 h. Jis nustatomas priklausomai nuo aplinkos temperatūros ir medienos drėgnumo. Nuėmus nuo medienos paviršiaus metalinę ornamento formą, iki įdubimų nuima medienos sluoksnį. Po to išpaustą medienos paviršiuje ornamentą apdoroja vandens garu arba verdančiu vandeniu laike 10 min. Ornamento apdorojimo vandens garu arba verdančiu vandeniu trukmė gali svyruoti ribose 5 min.- 2 h, iki deformuotų (išpaustų) medienos paviršiaus vietų sugrižimo į pirmąją padėtį.

2 pavyzdys. Norint medienos paviršiuje gauti daugiaplanį ornamentą - išryškinti smulkius ornamentą sudarančius elementus - analogiškai 1 pavyzdžiui medienos paviršių deformuoja įkaitintomis formos dalimis, gautomis ornamento formą padalinus 2-5 skersiniais pjūviais į dalis. Medienos paviršių deformuoja kiekviena formos dalimi atskirai, pradedant nuo viršutinės formos dalies. Po kiekvienos formos dalies išspaudimo į medienos paviršių nuima medienos sluoksnį iki įdubimų dugno ir medienos paviršių sudrėkina. Baigus formos dalių išspaudimą, medieną su išpaustu ornamentu apdoroja vandens garu arba verdančiu vandeniu. Apdorojimo trukmė 10 min.

3 pavyzdys. Analogiškai 1 pavyzdžiui medienos paviršių deformuoja įkaitinta ta pačia metaline ornamento forma 2-5 kartus, kad gauti daugiaplanį ornamentą. Po kiekvieno formos išspaudimo nuima medienos sluoksnį iki įdubimų dugno ir medienos paviršių sudrėkina. Baigus medienos paviršiaus deformavimą metaline ornamento forma, išpaustą medienos paviršiuje ornamentą apdoroja vandens garu arba verdančiu vandeniu. Apdorojimo trukmė 15 min.

Gautą ornamentą galima fiksuoti įkaitinta metaline ornamento forma iki 20-300°C išlaikant ją po apkrova 50-350 kg/cm², kuri yra "gipsinis" gaminamo ornamento atspaudas.

Pareiškiamas būdas, palyginus jį su žinomu - TSRS aut. liud. Nr. 1516380, TPK B 44 B 3/00, 1989 - turi pranašumų. Panaudojant pareiškiamą būdą galima gauti kokybišką ornamentą medienos paviršiuje be medienos pažeidimų. Be to, panaudojant pareiškiamą būdą galima gauti daugiaplanį ornamentą medienos paviršiuje, kas

žymiai pagerina gaminio dekoratyvines savybes. Gaminamo
ornamento kokybė nustatoma vizualiai.

IŠRADIMO APIBRĖŽTIS

1. Dekoratyvinio efekto medienoje gavimo būdas, kuriame medienos paviršių deformuoja ornamento formos išspaudimu, sudarant įdubimus bei iškyšas, nuima medienos sluoksnį iki įdubimų dugno ir sudrėkina medienos paviršių, b e s i s k i r i a n t i s tuo, kad medienos paviršių deformuoja įkaitinta iki 20-300°C metaline ornamento forma, išlaikant ją po apkrova 50-350 kg/cm² nuo 5 s iki 24 h, o nuėmus formą ir medienos sluoksnį iki įdubimų dugno, medieną apdoroja nuo 5 min. iki 2 h vandens garu arba verdančiu vandeniu.
2. Būdas pagal 1 punktą, b e s i s k i r i a n t i s tuo, kad medienos paviršių deformuoja įkaitintomis formos dalimis, gautomis padalinus formą 2-5 skersiniais pjūviais į dalis, pradedant nuo viršutinės formos dalies, ir po kiekvieno formos išspaudimo nuimant medienos sluoksnį iki įdubimų dugno ir sudrėkinant medienos paviršių.
3. Būdas pagal 1 punktą, b e s i s k i r i a n t i s tuo, kad medienos paviršių deformuoja įkaitinta metaline ta pačia ornamento forma 2-5 kartus, po kiekvieno formos išspaudimo nuimant medienos sluoksnį iki įdubimų dugno ir sudrėkinant medienos paviršių.
4. Būdas pagal 1 punktą, b e s i s k i r i a n t i s tuo, kad apdorotą vandens garu arba verdančiu vandeniu ornamentą fiksuoja įkaitinta metaline ornamento forma iki 20-300°C, kuri yra "gipsinis" gaminamo ornamento atspaudas.