

KRALJEVINA SRBA, HRVATA I SLOVENACA

UPRAVA ZA ZAŠTITU

KLASA 38 (2)



INDUSTRIJSKE SVOJINE

IZDAN 1. AVGUSTA 1923.

PATENTNI SPIS BR. 1012.

O. N. Mazuran, Ljubljana.

Postupak i sprava za izradu imitacije hrastovog drveta.

Prijava od 25. marta 1921.

Važi od 1. augusta 1922.

Poznato je imitiranje strukture drveta pomoću valjka sa noževima, koji se pokreće na površini, koja treba da se šara, i utiskuje na toj površini male rupice (pore).

Nadalje je kod jednog drugog postupka kod kojeg se prenaša boja bojadišućim valjkom na nebojadisanu površinu, bojadišujući tako strukturu (takozvano porovanje površine) poznato, da se možemo služiti valjkom na čijem su obimu upravno na osovinu valjka tako zgodno u pomešanim redovima smešteni noževi, koji izrađuju mustru strukture, da zarezi jednog reda padaju u zareze sledećega. Taj raspored nije zgodan, i ako se tim imitira struktura hrastovog drveta, ne može biti govora o prirodnoj imitaciji drveta; takodje se ne može poznatim spravama izraditi jezro hrastovog drveta i takozvanog ogledalskog dela. Ovo je do sada izrađivano u bojama, prema poznatom postupku, samo pomoću četkica, texturnog valjka ili texturnog pritiskača, dakle samo površnim pomeranjem bojadisanog sloja.

Priloženi pronalazak odnosi se na postupak da se stvori na površini mekog drveta trajno debela osnova za duboke rupice (pore) radi izrade prirodne imitacije hrastovog drveta (sa jezgrom i ogledalskim delom), u dubokim porama.

U priloženom je crtežu predstavljen u slici 1. u opštem izgledu u slici 2. u izgledu odozdo oblik izvodjenja pritiskača, koji se rukom pokreće, i snabdeven je sa zašarati-

nim šablonima, koji se mogu izmeniti, radi izrađivanja jezgra hrastovog drveta u dubokim porama. Slika 3. pokazuje sastavljene noževe u izgledu sa strane sa izrađenim kalupom. Slika 4. predstavlja poznati valjak sa noževima. Slike 5. i 6. pokazuju drugi primer izvodjenja ovog pronalaska.

Kako se iz toga vidi, izrada imitacije hrastovog drveta sastoji se u tome, da se nanese do milimetar debela smesa krede, kozeina i ulja, pomoću čelične lopatice, na površinu mekog drveta. Premazana se površina natopi uljenom bojom, zatim se imitira struktura pa se prevuče debelom navlakom laka; tako se dobija trajna i debela osnova za duboke pore. Kad se ovako izrađena površina isuši, izrađiva se pomoću sprava za duboke pore — pritiskačem — sa jezgrovim delom i valjkom sa noževima a posle izvodjenja dubokih pora kvasi se i zatamni.

Upotrebljeni pritiskač *a* slika 1, 2 i 3, za izrađivanje jezgrovog i takozvanog ogledalskog dela sastoji iz ploče *c*, koja nosi noževe *d*, i tako je smeštena u pritiskač da se može menjati. Sa jednim jedinim pritiskom utiskuje se textura u dubokim porama u pripremljenu površinu nekog drveta. Noževi *b* imaju takve kalupe, da sastavljeni sačinjavaju jezgroviti odnosno ogledalski deo.

Za neograničenu dužinu pojedinog jezgrovitog dela, nužna su samo dva pritiskača, jer jezgroviti deo ima takav oblik, da nastaje svakog puta kalupni nastavak. Da spravom

izradjena površina mekog drveta ne prima uvek isti jezgroviti odnosno ogledalski deo, upotrebljavaju se različite slike kalupa.

Pomoću ove sprave i poznatog valjka (slika 4), kod kojeg su pojedine ploče d , koje su montirane na spravi za duboko porovanje, i koje su prema osovini e i ručici e^1 koso uglavljene, tako da pri pokretanju sprave za duboko porovanje napred i natrag izvodi ova sprava krivu liniju odnosno kretanje tako da nastaju krive pore odnosno linije osovine, usled ovoga može se jedna veća površina mekanog drveta u petini vremena koje je prema dosadanjem načinu rada bilo potrebno imitirati, a što je najglavnije biće ta imitacija prirodna.

Ako je izveden oblik ove sprave po slikama 5. i 6. napraviće se jezgroviti odnosno ogledalski deo šablonom f pomoću prenošenja boje a vlakna se izradjuju u dubokim porama pomoću sprave g . Sprava g sastoji se iz vilice h sa ručicom i . Na prednjem delu vilice smešten je tako, da se lako može okretati, valjak sa noževima, koji ima dve ili više iskalupljenih poput noševa ploča k koje imaju na obimu zareze l , a ti razrezi imaju dužinu odstojanja obruča, koji slede jedan za drugim.

Sprava prema slici 6. sa malim prečnikom ploče sa noževima ima dalje tu prednost, da može pristupiti svakom kutu i udubljenju, i tamo izradjivati duboke pore.

Ovaj postupak i sprava upotrebljava se za izradjivanje pokućanstva ili delova pokućanstva, kao i drugih predmeta iz mekog drveta, koje, ako je izradjeno prema ovom pronalasku, nije moguće razlikovati od pravog hrastovog drveta.

Patentni zahtevi:

1. Postupak za izradu imitacije hrastovog drveta, naznačen time, da se cela površina mekog drveta, koja služi za izradu dubokih

pora, pokrije odgovarajućim debelim slojem smese krede, kazeina i ulja, natopljenom uljnom bojom, zatim se imitira struktura, pa se snabde jakom navlakom laka; iza toga se na pripremljenoj drvenoj površini pomoću sprave, utisnu duboke rupice a površina se kvasi i zatamni, tako da ostaju utisnute prirodne duboke pore, koje su nepromenljive i trajne.

2. Sprava za izradu imitacije hrastovog drveta sa dubokim rupicama prema postupku zahteva pod 1, naznačena time, da se ista sastoji iz pritiskača napravljenog kao pritiskač za upijanje mastila, koji nosi na svojoj lučnoj strani, za imitaciju hrastovog drveta prilagodjene noževe, koji su tako učvršćeni u jednoj ploči da se mogu izmenuti.

3. Sprava za izradu imitacije hrastovog drveta sa dubokim rupicama prema patentnim zahtevima 1. i 2. naznačena time, da je na kosom dnu pritiskača a smeštena ploča c i noževi sa kalupima b tako, da se mogu izmenjati, koji, pošto su odgovarajuće sastavljene, čine upotrebljivi kalup za jezgroviti ili ogledalski deo.

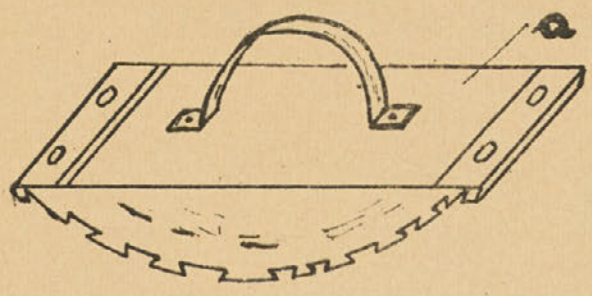
4. Sprava za izradu imitacije hrastovog drveta sa dubokim rupicama, prema patentnim zahtevima 1—3 naznačena time, da kod valjka sa noževima (slika 4) leže pojedine ploče (d) koso na osovini k i ručicu e^1 .

5. Sprava za izradu imitacije hrastovog drveta sa dubokim rupicama prema patentnim zahtevima 1—4, naznačena time, da je jezgroviti deo izradjen kalupom f na površini, koja se preradjuje, pomoću prenošenja boje a vlakna se izradjuju u dubokim rupicama pomoću sprave g , koja se sastoji iz jedne vilice h sa ručicom i . Na prednjem delu vilice smešten je tako, da se lako može okretati, valjak sa noževima, koji ima dve ili više tankih ploča k , koje imaju na obimu l zareze, a ti zarezi imaju dužinu odstojanje obruča, koji slede jedan za drugim.

Priložen pronalazak odnosi se na postupak da se stvori na površini mekog drveta trajno i čvrsto slojevi boje i lakova, koji imitiraju prirodne linije i strukturu hrastovog drveta (sa jezgrovitom i ogledalnim delom), u dubokim rupicama i ogledalnim deo.

U priloženom je crtežu predstavljena i slika 1. u oštrom izgledu u slici 2. u izgledu odzadu crtež izvedenja pritiskača, koji se koristi za izradu imitacije hrastovog drveta i snabdeven je sa zatamni-

Fig. 1



Ad patent broj 1012.

Fig. 2

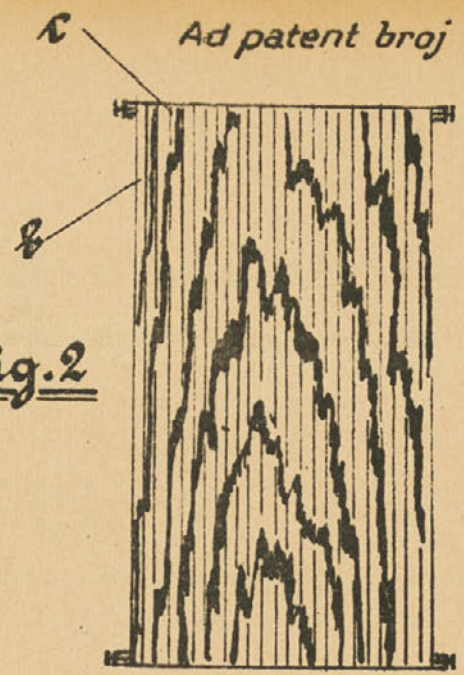


Fig. 3

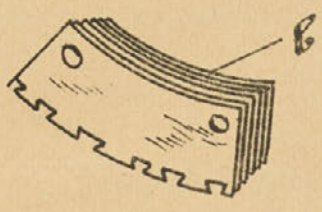


Fig. 4

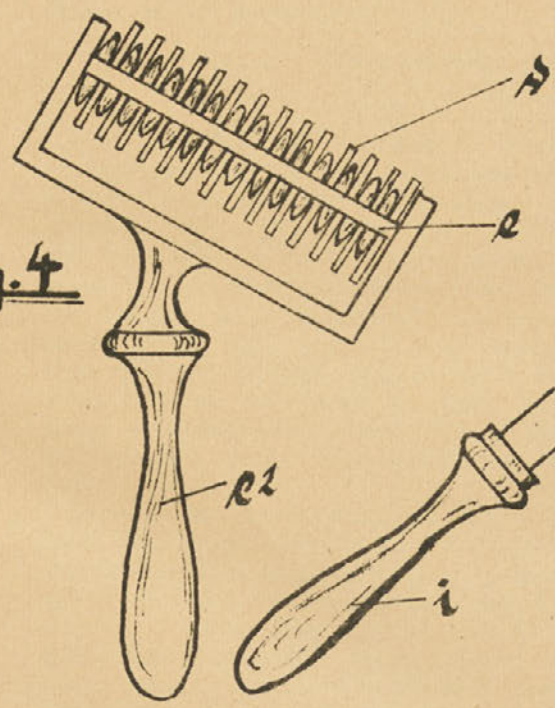


Fig. 5

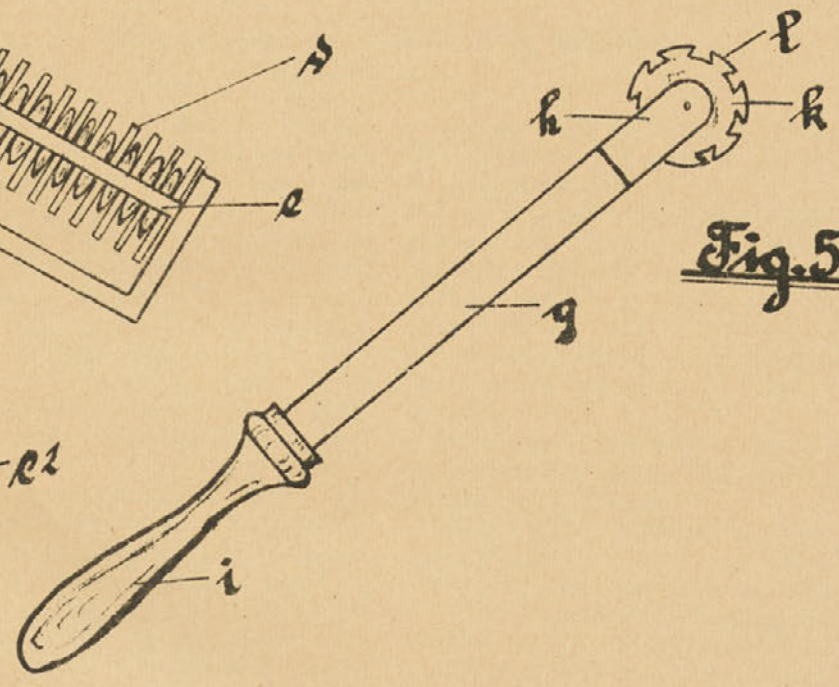


Fig. 6.

