

Винахід належить до декоративно-ужиткового мистецтва і може бути використаний при декоруванні виробів з дерева.

Відомим є спосіб інкрустації бурштином (див. книгу А.С.Хворостов Чеканка, инструкция, резьба по дереву М. Просвещение, 1977г. Стр.72, 82), що вміщує вирізування гнізда потрібної конфігурації у дерев'яній основі за розробленим ескізом, розміщування та закріплювання бурштину у цьому гнізді, а також надання усьому набору загальної поверхні. Описаний спосіб є найбільш близьким за сукупністю ознак до винаходу і взятий нами за найближчий аналог.

Недоліком зазначеного способу є необхідність взаємної точної підгонки гнізда та розміщеного в ньому елемента - бурштину, що потребує великого досвіду і високої кваліфікації. До того, неминуче залишається проміжний стик, що псує загальний вигляд, хоча і заповнюється тонованою клейовою сумішшю. Описані недоліки обумовлюють трудомісткість і складність процесу виконання інкрустації бурштином, що призводить до обмеження творчих можливостей та неможливості налагодження поточного виробництва інкрустованих виробів з дерева.

В основу винаходу поставлено задачу: в способі інкрустації бурштином шляхом утворення проміжної текучої фази на основі бурштину із збереженням його оптичних та механічних властивостей при наступному твердненні, забезпечити спрощення процесу виконання інкрустації і забезпечити розширення творчих можливостей і можливість налагодження поточного виробництва інкрустованих виробів з дерева.

Для розв'язання поставленої задачі у запропонованому способі інкрустації бурштином, що вміщує вирізування гнізда потрібної конфігурації у дерев'яній основі за розробленим ескізом, розміщування бурштину у цьому гнізді, а також надання усьому набору загальної поверхні, згідно з винаходом перед розміщуванням у гнізді бурштин подрібнюють до одержання кришок, що мають різну величину гранул, а після розміщення у гнізді бурштинові кришки простують рідкою сумішшю на основі епоксидної смоли до одержання текучої фази і витримують його до затвердіння.

Перед розміщенням бурштинових кришок у гнізді установлюють вставки з інших матеріалів, попередньо оброблені до одержання потрібної конфігурації, і попередньо закріплюють їх на своїх місцях відповідно до ескізу.

До того, перед розміщенням бурштинових кришок, донну частину гнізда покривають матеріалом, що відбиває світло.

До того, бурштинові кришки і вставки розміщують таким чином, щоб вони виступали над поверхнею основи.

Подрібнення бурштину до одержання кришок, що мають різну величину гранул, дозволяє просочити бурштин рідкою сумішшю на основі епоксидної смоли і одержати текучу фазу, що приймає форму гнізда будь-якої конфігурації, а також поступово тверднути, закріплюючись у гнізді. Після затвердіння текучої фази утворюється монолітна композиція з усіма властивостями бурштину - прозорістю, кольором і міцністю. Це забезпечує можливість проведення процесу інкрустації без взаємної точної підгонки гнізда і бурштину і виключення проміжного стику, що обумовлює спрощення процесу виконання інкрустації, розширення творчих можливостей, а також можливість налагодження поточного виробництва інкрустованих виробів.

Встановлювання вставок з інших матеріалів перед розміщенням бурштинових кришок дає можливість створювання інкрустації будь-якої складності. При твердненні текучої фази закріплюються остаточно всі елементи (вставки) і з'єднуються в єдине монолітне декоративне полотно. Вилучаються трудомісткі операції підгонки вставок і їх розміщення у поверхні основи, процес інкрустації спрощується, безмежно розширюються творчі можливості, а також забезпечується можливість поточного виробництва з використанням роздільного виготовлення складових елементів за шаблонами і наступного збирання їх за допомогою текучої фази на основі бурштину.

Можливість вимощування покриття донної частини гнізда матеріалом, що відбиває світло, перед розміщенням бурштинових кришок, забезпечує можливість після просочування кришок сумішшю на основі епоксидної смоли і наступного тверднення текучої фази використати оптичні можливості бурштину у світлі, що відбивається. Це надає можливості досягнення нових ефектів.

Розміщення бурштинових кришок, а також вставок таким чином, щоб вони виступали над поверхнею основи, забезпечує можливість кінцевої обробки усього набору для одержання загальної поверхні.

Таким чином, відмітні ознаки запропонованого способу інкрустації бурштином разом з відомими забезпечують спрощення процесу виконання інкрустації бурштином, розширення творчих можливостей, а також можливість налагодження поточного виробництва інкрустованих бурштином виробів з дерева.

Суть винаходу пояснюється кресленнями.

На фіг.1 зображено дерев'яну основу, що інкрустується бурштином, у перерізі;

на фіг.2 зображено дерев'яну основу, що інкрустується бурштином та іншими матеріалами, у перерізі;

Запропонований спосіб інкрустації бурштином реалізується у такій послідовності

Приклад 1.

- У дерев'яній основі 1, що призначена для інкрустації, прорізають гніздо 2 відповідно до розробленого ескізу;

- бурштин подрібнюють до одержання кришок, що мають різну величину гранул;
- розміщують бурштинові кришки 3 у гнізді 2 так, щоб вони виступали над основою;
- просотують бурштинові кришки 3 рідкою сумішшю на основі епоксидної смоли до утворення текучої фази;
- витримують до затвердіння текучої фази;
- надають усьому набору вигляд загальної поверхні за допомогою механічної обробки.

Приклад 2.

- У дерев'яній основі 1, що призначена для інкрустації, прорізають гніздо 2 відповідно до розробленого ескізу;

- бурштин подрібнюють до одержання кришок 3, що мають різну величину гранул;
- розміщують попередньо підготовлені та оброблені вставки 4 у гнізді 2 на своїх місцях відповідно до ескізу

і попередньо закріплюють їх, наприклад, за допомогою пробок таким чином, щоб вони виступали над поверхнею основи;

- донну частину гнізда 2 між вставками 4 покривають матеріалом 5, що відбиває світло, наприклад, сріблом;

- всі порожнини 7 і проміжки між вставками 4 заповнюють бурштиновими кришками таким чином, щоб вони виступали над поверхнею основи 1;

- просотують бурштинові кришки 3 рідкою сумішшю на основі епоксидної смоли для одержання текучої фази;

- витримують до затвердіння текучої фази;

- надають усьому набору вигляд загальної поверхні за допомогою механічної обробки.

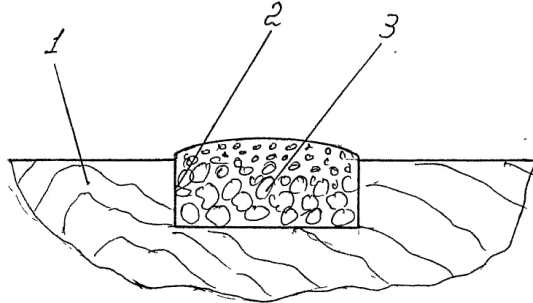


Fig. 1

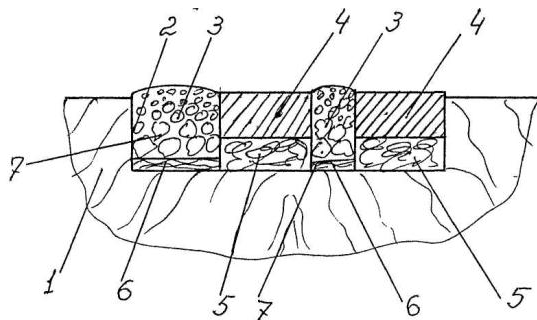


Fig. 2