

公 告 本

FP12037C

申請日期	90. 8. 14
案 號	90119869
類 別	371

(以上各欄由本局填註)

556147

發 明 專 利 說 明 書

一、發明 名稱	中 文	鑊
	英 文	Cymbal
二、發明 創作人	姓 名	羅伯特派斯特 (Robert Paiste)
	國 籍	瑞士
	住、居所	瑞士諾特威 6207 希街 2 號
三、申請人	姓 名 (名稱)	派斯特股份有限公司 PAISTE AG
	國 籍	瑞士
	住、居所 (事務所)	瑞士諾特威 CH-6207 坎通斯街 2 號
	代 表 人 姓 名	1. 華特海斯(Walter Hess) 2. 羅傑霍格(Roger Hogg)

(由本局填寫)

承辦人代碼：
大 類：
I P C分類：

A6
B6

本案已向：
國（地區） 申請專利，申請日期： 案號： ，☐有 ☒無主張優先權

歐洲 2000 年 08 月 28 日 00118607.1

有關微生物已寄存於： ，寄存日期： ，寄存號碼：

（請先閱讀背面之注意事項再填寫本頁各欄）

裝

訂

線

五、發明說明（1）

本發明係關於根據申請專利範圍第 1 項之序言之鐃（“杯狀物”），其主要使用作為敲打樂器或連同敲打樂器而使用例如鼓用工具包等。

鐃，大多數係由青銅所製成，或換言之，由銅 / 錫合金或其他銅合金或可能由不同之適當金屬或金屬合金所造成，通常將經由移除切片之技術所機製之一或數個槽提供在其表面上，此等槽以自外部向內部大半同中心伸長之方式延伸在鐃表面上。特定聲波圖型經由利用移除切片之技術予以機製的此等槽而產生。

藉經常出現之新的音樂形式，特別是使用敲打樂器和節奏樂器在大多數之多變化類型中，在其他方面，存在著不斷之永久刺激來發展新的聲學特性，包括鐃之聲學特性。

因此，本發明的一個目的在提供具有新的聲學特性之鐃。

根據本發明，該目的藉根據申請專利範圍第 1 項中的內容之鐃而予以達成。

代替使用移除切片之工具，例如切割工具而產生極為大部份連續之溝槽在鐃表面上，舉例而言，根據本發明，建議使用一種研磨工具，因此形成不連續或不規則連續之結構將它以圓周方向配置環繞著鐃表面。所產生之結構元件可能是微型凹口，其以不連續溝槽之方式，舉例而言自外部向內部，延伸在外部或上部或內部或下部鐃表面上。可將此等不規則及 / 或不連續結構元件配

五、發明說明（²）

置在上部或下部鏡表面的整個區域上，或僅在該區域的部份上，舉例而言以同中心延伸在鏡表面上之環狀片段的方式。

根據本發明所建議之不規則及/或不連續結構宜藉旋轉工具予以產生。例如，藉旋轉之研磨切割器或研磨頭。

本發明現在藉由一個實例及參照附隨之圖式在下文中予以更詳細解釋，其中：

第 1 圖顯示：根據本發明所設計之鏡的立體上視圖；

第 2 圖顯示：本發明之鏡的另外替代具體實施例；

第 3a，3b 和 3c 圖顯示表面結構，其中第 3a 圖舉例說明：傳統上所熟知之溝槽，而根據本發明之不連續結構是被舉例說明於第 3b 與 3c 圖中，及

第 4a 和 4b 圖顯示：可使用以製造本發明之表面結構之可能之研磨頭。

第 1 圖顯示：一個鏡或“圓頂”1，其具有以雨傘的方式所形成盤形之環區域 3 以及具有中央圓頂帽 5，舉例而言，爲了經由懸掛在支架上而安裝該鏡之目的，中央圓頂帽 5 具有一個中央開口 7。特別地，現在示意舉例說明不連續之結構 9 是在傘狀環區域 3 上，此結構 9 以圓周方向而極大地延伸在此環區域上之整個區域上。

第 2 圖顯示：另外替代具體實施例，其中將本發明不連續結構 19' 配置在雨傘狀環區域 3 上係在外邊緣上以及在環繞中央圓頂帽 5 的區域中之中央。在具有本發

五、發明說明 (3)

明結構之兩個環弧形狀區域 19' 與 19'' 間，延伸一個環狀區域 21 其可能是完全地平坦或可具有壓花結構，否則具有溝槽之結構如習用之鏡中所熟知。顯然，根據第 2 圖僅是一個實例，根據本發明，提供許多結構之環弧形狀區域係完全可能，或配置此等環弧形狀區域在除去第 2 圖中所舉例說明者之位置上。

第 3a 圖中，示意舉例說明：傳統之有溝槽的結構如自先前技藝最佳可理解。

對比之下，第 3b 與 3c 圖顯示：本發明之表面結構，其中經由與第 3a 圖比較，顯然可見：第 3b 圖中結構是不規則而第 3c 圖中者是部份不連續，包含個別凹口 17 與 18，因而可看見的是連續溝槽 16 遍及第 3a 圖中。

具有根據先前技藝之溝槽的鏡與具有根據本發明所建議之不連續結構的鏡之間的聲學比較顯示出甚大差別。藉本發明之鏡所產生之聲音較粗糙，甚少線狀，淳樸且較持久而且聲之衰退較小。特別地，可發現的是本發明之鏡的振動特性與習見之有溝槽的鏡的振動特性不同。

與通常使用以產生根據第 3a 圖之結構的移除切片之削鋼相對比之下，宜使用一種旋轉工具例如旋轉之研磨切割機或研磨頭來產生根據第 3b 與 3c 圖之不規則或不連續結構。

第 4a 與 4b 圖中，各自舉例說明此類研磨頭 31 與 35 的兩個實例，在每一研磨頭中，安裝一個適當錐形研磨頭 33 或研磨頭 37 在軸 32 上，37 是極大之圓球，每一

五、發明說明(4)

者上具有研磨溝槽。

顯然，爲了較佳地解釋本發明，第 4a 與 4b 圖中之研磨頭僅是實例。

爲了解釋本發明，第 1 至 4 圖中所舉例說明之鏟和研磨頭顯然僅是實例。特別上，本發明亦與使用以製造鏟之金屬或金屬合金無關。通常使用青銅，但是顯然可見的是亦有可能自黃銅或其他金屬或金屬合金來製造鏟。

此外，不連續結構的幾何學排列並不是固定式預先決定的，而因此，可能配置該結構在整個區域上，在部份區域上，具有較高或較低密度，以環弧形之方式等。不連續結構的穿透深度亦可基於欲產生之聲學樣式而變更。

參考符號說明

- 1 鏟
- 3 環區域
- 5 圓頂帽
- 7 中央開口
- 9,19' 不連續結構
- 16 連續溝槽
- 17,18 凹口
- 21 環狀區域
- 31,33,35,**37** 研磨頭
- 32 軸

四、中文發明摘要 (發明之名稱： 鑊)

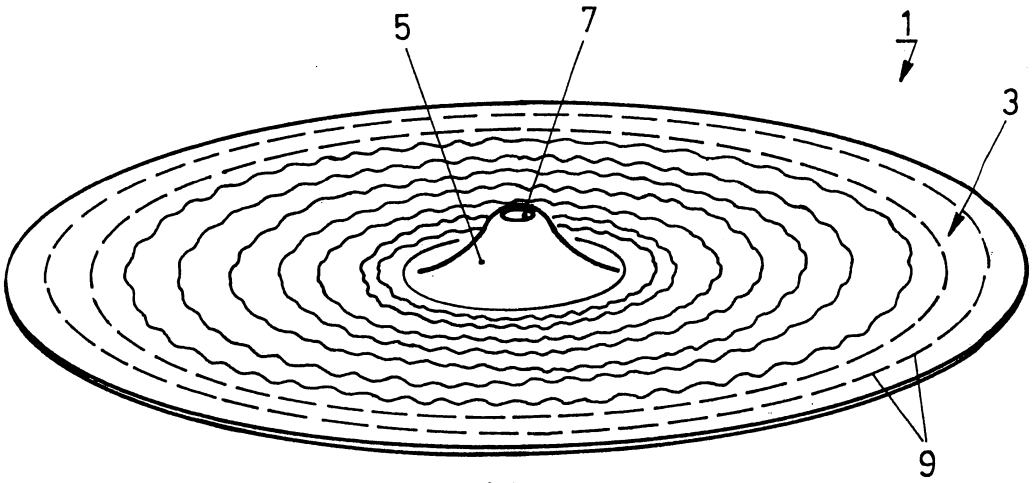
敲打樂器之鑊通常具有一個至少大概圓形，傘狀環區域(3)以及一個中央拱式圓頂帽(5)。根據本發明，經建議：至少鑊表面的部份具有不連續及/或不規則結構元件(9)，舉例而言，其以圓周方向而被配置。此等結構元件宜是微小凹口，其係藉旋轉之研磨工具予以產生。

英文發明摘要 (發明之名稱：

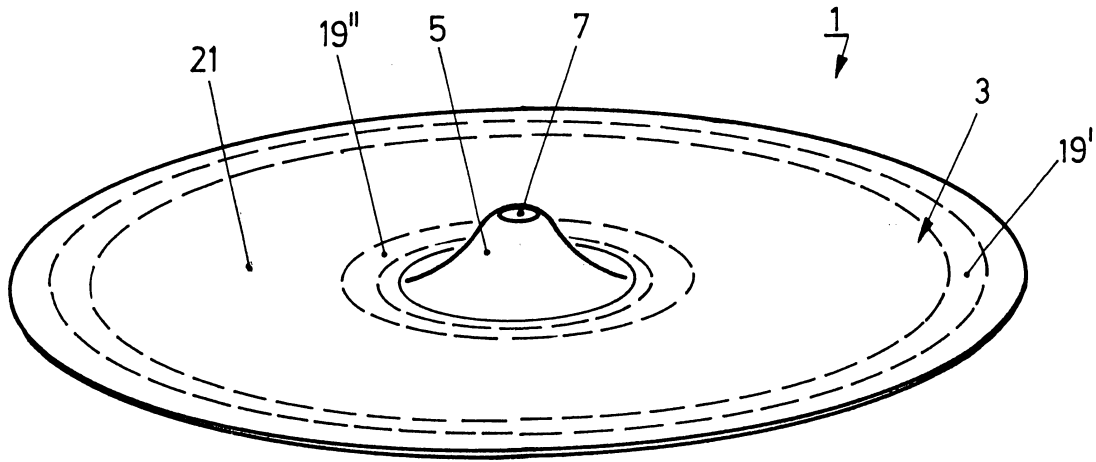
Cymbal)

Cymbals for percussion instruments are usually provided with an at least approximately round, umbrella-like ring region (3) as well as with a central arched dome (5). According to the invention, it is proposed that at least parts of the cymbal surface be provided with discontinuous and/or irregular structure elements (9), which are disposed, for example, in circumferential direction. These structure elements are preferably miniature notches, which are produced by means of a rotating milling tool.

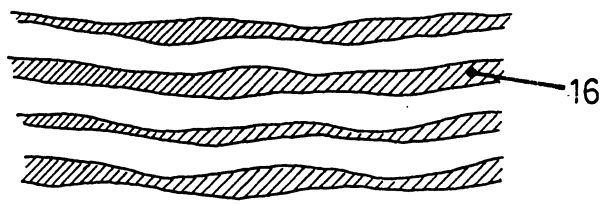
(Fig. 1)



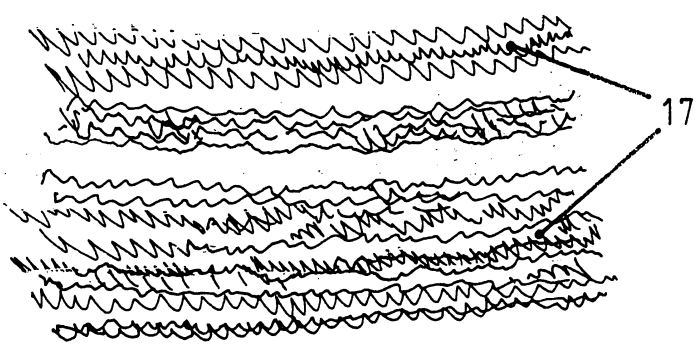
第 1 圖



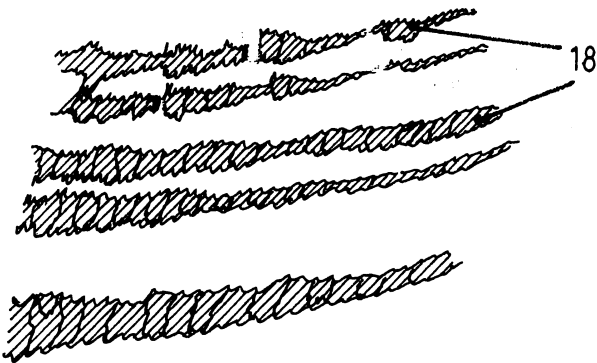
第 2 圖



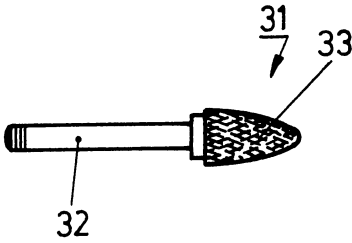
第 3a 圖



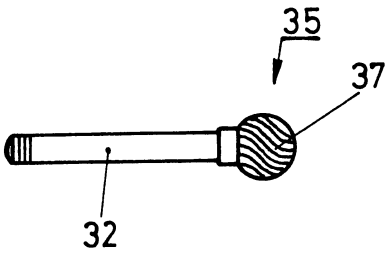
第 3b 圖



第 3c 圖



第 4a 圖



第 4b 圖

六、申請專利範圍

第 90119869 號「鏡」專利案 (90 年 12 月修正)

六、申請專利範圍

1. 一種敲打樂器之鏡，其具有一個至少大概圓形，傘狀環區域(3)以及中央拱式圓頂帽(5)，其特徵為：至少鏡表面的部份具有不連續及/或不規則結構元件(9，17，19'，19'')，舉例而言，其以圓周方向而被配置。
2. 如申請專利範圍第 1 項之鏡，其中結構元件(9，17，19'，19'')是微小凹口。
3. 如申請專利範圍第 1 項之鏡，其中結構元件包含有藉研磨工具(31，35)所產生之凹口。
4. 如申請專利範圍第 2 項之鏡，其中結構元件包含有藉研磨工具(31，35)所產生之凹口。
5. 如申請專利範圍第 1 至 4 項中任一項之鏡，其中將結構元件以環弧形(19'，19'')之方式而配置及/或蓋覆該區域的部份。
6. 如申請專利範圍第 1 至 4 項中任一項之鏡，其中結構元件的局部密度是大部份極為恆定或是可變更。
7. 如申請專利範圍第 1 至 4 項中任一項之鏡，其中將結構元件配置在外部或上部及/或內部或下部表面上。
8. 如申請專利範圍第 1 至 4 項中任一項之鏡，其中除了不連續及/或不規則結構元件以外，以其他方式所機製的連續之溝槽及/或壓花區域及/或表面區域是存在在該表面上。
9. 一種用以製造根據申請專利範圍第 1 至 8 項中任一項之

六、申請專利範圍

鏡(1)之方法，其特徵為：表面處理係藉一種旋轉之工具予以實施。

10. 如申請專利範圍第 9 項之方法，其中藉旋轉之研磨切割器或研磨頭(31, 35)，將表面自外部至內部或自內部至外部機製且遍及其區域的部份或至少大約遍及其全部區域。
11. 如申請專利範圍第 9 或 10 項之方法，其中為了產生較淺或較深穿透深度的個別結構元件，在表面機製期間中將旋轉工具導引以強力地靠著該鏡表面。