

KÖZZETÉTEL PÉLDÁNY

A 1^a

Kivonat

Eljárás ékszerek előállítására

Dr. Tamáskovics Nándor okl. kohómérnök, 3100 Salgótarján, Medves körút 42.

Dr. Tamáskovics Nándor okl. bányamérnök, 3100 Salgótarján, Medves körút 42.

A bejelentés napja: 2002. március 22.

(1)
A találmány tárgya eljárás ékszerek előállítására fémdrótból készült gubancból. Az eljárás abban áll, hogy $0,1 - 1,5 [mm]$ átmérőjű nemesfém vagy testszövetbarát fémdrótból a készítendő ékszer alakjához hasonló gubancot képezünk. (1) A gubancot képlékenyalakító eljárással (1) zömítjük mindaddig, amíg megszilárdul és határozott alakot vesz fel. A képződő ékszer lehet önmagába kötődő gyűrű alakú (karikagyűrű, karperec), (2) illetve szalag (nyaklánc) vagy más alakú, a képlékeny alakításhoz használt szerszámtól függően. A találmány szerinti eljárás hatékony, egyszerű, hulladékmentes, környezetbarát technológiát valósít meg és dekoratív, modern megjelenésű ékszert eredményez.

1. e's 2. ábrák

2003. júl. 29

11

Eljárás ékszerek előállítására

Dr. Tamáskovics Nándor okl. kohómérnök, 3100 Salgótarján, Medves körút 42.

Dr. Tamáskovics Nándor okl. bányamérnök, 3100 Salgótarján, Medves körút 42.

A bejelentés napja: 2002. március 22.

A találmány tárgya eljárás ékszerek előállítására drótgubancból.

Ismeretes, hogy az emberi testen, ruhán viselt fém ékszerek változatos technikai megoldással készülnek. Az irodalomban ismertetett eljárások szerint az ékszereket főképpen precíziós öntéssel, préseléssel, kézi műveletekkel állítják elő (Farkas, Pallai és társai: Ötvös szakmai ismeretek I, II, III, Műszaki Könyvkiadó, Budapest, 1995).

Az ismert eljárások számos hátrányt mutatnak. Az egyik hátrány az, hogy bonyolult, nagy energiaráfordítást, magasan kvalifikált munkaeőt igénylő berendezésekre, gépekre van szükség. Ennek ellenére a technikai lehetőségek több évszázada szűk korlátok között vannak. Az ékszerek megjelenési formája ezért nem lehet változatos, dekoratív, sok maradi elemet tartalmaz.

A találmány célja az ismert eljárások hátrányainak kiküszöbölése, olyan eljárással, amely egyszerű módon lehetővé teszi a leggyakrabban használatos ékszerek nagy hatékonysággal történő előállítását, azok választékának és esztétikai értékének bővítését.

A találmány alapja az a felismerés, hogy szerkezetileg összefüggő $0,1 - 1,5 [mm]$ átmérőjű fémdrótból készített gubancot képlékeny alakítással zömítve olyan fémtárgy állítható elő, melynek szilárdsága megfelel a követelményeknek. (A gubanc kuszán keveredett, egymásba fonódott fémszálak csomója.)

Ez a felismerés azért meglepő, mert a vékony fémhuzal gubancból tömörítéssel létrehozott alakzat azon túl, hogy kellően szilárd, felülete igen tetszetős, szokatlanul szép, erezetszerűen változatos szerkezeti alakzatokat tartalmaz, a környezeti hatásoknak ellenálló és feltűnően dekoratív.

A találmány tárgya eljárás ékszer drótból történő előállítására, melynek során, $0,1 - 1,5 [mm]$ átmérőjű fémdrótból a készítendő ékszerhez hasonló alakú gubancot képezünk, majd ezt képlékeny alakítással zömítve az ékszert létrehozuk.

A találmány szerinti eljárás egyik lehetséges megvalósításakor a keletkező ékszer önmagához kötődő, szerkezetileg összefüggő, gyűrű alakú.

A találmány szerinti eljárás másik lehetséges megvalósításakor a keletkező ékszer szalag alakú.

A találmány szerinti eljárás kiegészülhet a szalag alakú ékszerdarabok hagyományos kötőelemekkel való összefoglalásával.

A találmány szerinti eljárás úgy is megvalósítható, ha a gubanc szabályos drótfonatból áll.

A képlékeny alakítás lehet sajtolás, hengerlés, kovácsolás, bármilyen alakítási művelet, mely alkalmas a gubanc zömítésére.

A találmány szerinti eljárás alapanyaga nemesfém, testszövetbarát fém, fémötvözet lehet.

A találmány értelmében célszerűen úgy járunk el, hogy az elkészíteni szándékolt ékszer térfogatának 70–80 [%]–át kitevő lágyított drótból készítjük el a gubancot, melyet ezt követően tömörítünk.

A találmány szerinti eljárás főbb előnyei a következők:

- nincs szükség öntészeti vagy melegalakító műveletekre,
- minimális az energiafelhasználás,
- minimális az élőmunka ráfordítás,
- az ékszerfelület nem hagyományos, feltűnően dekoratív mintázatú,
- az eljárással nem szokványos, gazdag választékú ékszercsalád állítható elő,
- az eljárási technológia hulladékmentes, környezetbarát.

A találmányt egy eljárási példa kapcsán rajzok segítségével ismertetjük. A mellékelt rajzokon az

1. ábra a találmány szerinti ékszer előgyártmányának vázlatos rajza, egy drótból készült tórusz alakú gubanc előlnézete és oldalnézete,
2. ábra egy két részből álló képlékeny alakító szerszám hosszmetsete összeillesztett állapotban.

Karikagyűrű készítésekor 1 tórusz alakú gubancot képezünk. Ehhez a gyűrű belső átmérőjéhez közeli átmérőjű sablont használunk, melyre a drótot szabálytalanul rácsévéljük. Az elkészült laza 1 gubancot olyan 11 képlékenyalakító szerszámba helyezzük, melyben két különböző átmérőjű furatszakasza van. A 8 nagy furat átmérője a 10 karikagyűrű külső átmérőjével, a 9 kis furat átmérője a 10 karikagyűrű belső átmérőjével azonos. Az 1 gubancot a 8 nagy furatba helyezzük, majd a 2 tüskével zömítjük. A 2 tüske 5 vastag szárának átmérője azonos a 10 karikagyűrű külső átmérőjével, a 6 vékony szár átmérője azonos a 10 karikagyűrű belső átmérőjével. A 2 tüske vége 7 kúpos szárral rendelkezik. A 2 tüske 5 vastag szárának hossza a 10 karikagyűrű szélességi méretével rövidebb, mint a 8 nagy furat mélysége. A 4 fejre gyakorolt erő hatására a 8 nagy furatba helyezett 1 gubanc mindaddig tömörödik, amíg a 4 fej a 8 nagy furat peremébe nem ütközik. Ekkor egy tömör, szilárd de rugalmas 10 karikagyűrűt kapunk, mely utómunkálatok nélkül forgalomba hozható árucikk.

a famósnál

Szabadalmi igénypontok

1. Eljárás ékszer drótból történő előállítására, *azzal jellemezve*, hogy $0,1 - 1,5 [mm]$ átmérőjű fémdrótból a készítendő ékszerhez hasonló alakú gubancot képezünk, majd ezt képlékeny alakítással tömörítve az ékszert létrehozuk.
2. Az 1. igénypont szerinti eljárás, *azzal jellemezve*, hogy a keletkező ékszer önmagához kötődő, szerkezetileg összefüggő gyűrű alakú.
3. Az 1. igénypont szerinti eljárás, *azzal jellemezve*, hogy a keletkező ékszer szalag alakú.
4. A 3. igénypont szerinti eljárás, *azzal jellemezve*, hogy több szalagdarabot hagyományos kötőelemekkel összefoglalunk.
5. Az 1. igénypont szerinti eljárás, *azzal jellemezve*, hogy a gubanc szabályos drótfonat.
6. Az 1. igénypont szerinti eljárás, *azzal jellemezve*, hogy a keletkező ékszer a 2. és 3. igénypontokban foglaltaktól eltérő alakú.

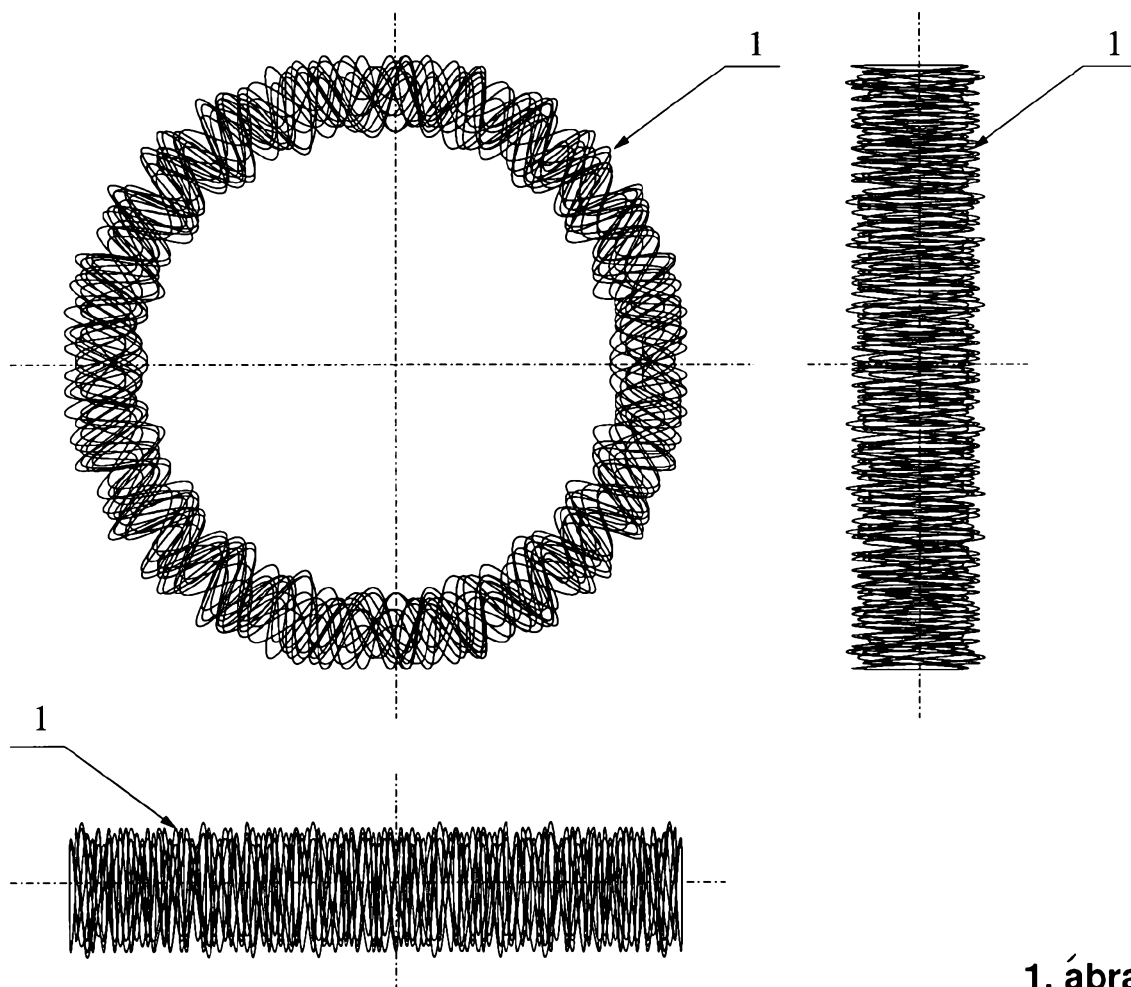
1. rajz (2. ábra)

2002. ápr. 6.

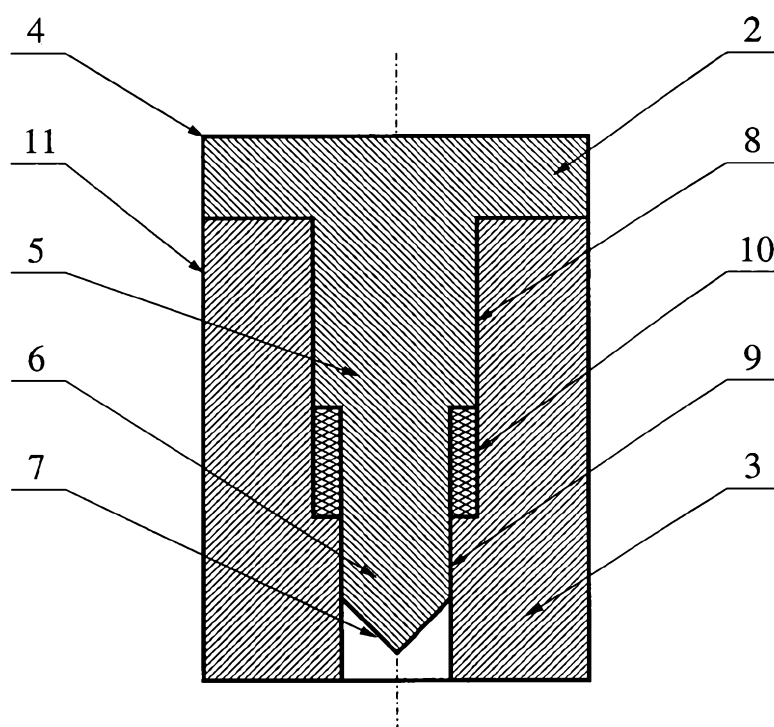
h

Dr. P. M. L. M. L.

h



1. ábra



2. ábra

de csatlakozás

Miki