



ФЕДЕРАЛЬНАЯ СЛУЖБА
ПО ИНТЕЛЛЕКТУАЛЬНОЙ СОБСТВЕННОСТИ

(12) ОПИСАНИЕ ПОЛЕЗНОЙ МОДЕЛИ К ПАТЕНТУ

(21)(22) Заявка: 2012121674/12, 28.05.2012

(24) Дата начала отсчета срока действия патента:
28.05.2012

Приоритет(ы):

(22) Дата подачи заявки: 28.05.2012

(45) Опубликовано: 10.10.2012 Бюл. № 28

Адрес для переписки:

143007, Московская обл., г. Одинцово, ул. Ново-
Спортивная, 4, кв.40, В.М. Короткому

(72) Автор(ы):

Бажанов Евгений Сергеевич (RU),
Сенчева Ольга Васильевна (RU),
Таратухина Татьяна Ивановна (RU),
Короткий Александр Михайлович (RU),
Макаров Евгений Никитич (RU),
Короткий Василий Михайлович (RU)

(73) Патентообладатель(и):

Короткий Михаил Васильевич (RU)

(54) УСТРОЙСТВО ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ БАГЕТНЫХ ИЗДЕЛИЙ

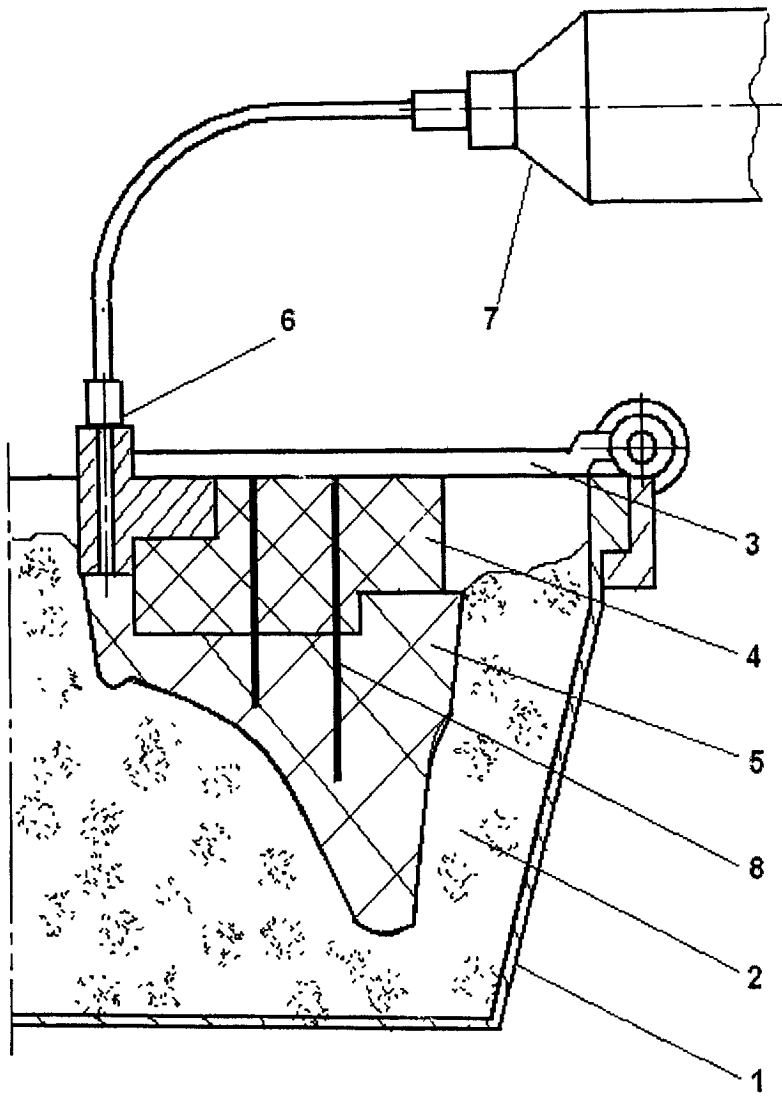
Формула полезной модели

1. Устройство для изготовления багетных изделий, включающее средства для декоративной отделки несущего каркаса, отличающееся тем, что содержит технологический корпус, включающий матрицу из гипса или полимерного материала в виде отпечатка рельефной части образца багетного изделия и приспособление для временного крепления корпуса с матрицей к несущему каркасу изделия, причем технологический корпус снабжен средствами для подачи при нормальных условиях в полость, ограниченную несущим каркасом изделия и матрицей, текучего быстротвердеющего полимерного композита преимущественно на основе эпоксидных смол, полимерно-минеральных смесей или монтажной пены, а средства для дополнительной декоративной отделки изделия содержат приспособление для нанесения на поверхность затвердевшего полимерного композита и несущего каркаса изделия лакокрасочного, текстурированного или имитирующего металл слоя.

2. Устройство по п.1, отличающееся тем, что приспособление для временного крепления технологического корпуса с матрицей к несущему каркасу изделия выполнено в виде, по крайней мере, одной поворотной пластины или защелки, а средства для подачи полимерного композита в указанную полость включают канал или направляющий патрубок, выполненный с возможностью соединения через запорный клапан с выходом накопительной емкости для полимерного композита.

3. Устройство по п.1, отличающееся тем, что несущий каркас изделия выполнен в виде прямоугольной рамки из скрепленных между собой деревянных, пластиковых или металлических планок, снабженных армирующими выступами, штырями или скобами, направленными внутрь полости, ограниченной несущим каркасом изделия и матрицей.

RU 120860 U1



RU 120860 U1

Полезная модель относится к технологии изготовления объектов прикладного и декоративного назначения, более конкретно, к устройствам для изготовления багетных изделий и может найти применение при изготовлении в условиях небольших мастерских декоративных багетных рам для картин и зеркал в интерьере жилых помещений, офисов и музеев.

Современные технологии предлагают множество материалов для изготовления багетных изделий. Багетные изделия могут быть классическими деревянными, пластмассовыми, металлическими или выполняться из экзотических материалов. Наиболее благородным для багетных изделий считается дерево, поскольку деревянный багет обеспечивает наибольшее число вариантов декора и стиля, прекрасно вписывается в любой интерьер. Для изготовления деревянного багета применяются различные виды древесины, при этом существует большой выбор возможных покрытий багета - от натуральных оттенков дерева, мастик и до цветного шпонированного покрытия. Однако багеты из дерева достаточно дороги. Поэтому в современном интерьере нашел применение более дешевый, легкий и не боящийся влаги пластиковый багет, который зачастую практически невозможно отличить от деревянного багета. Алюминиевые багеты отличаются малым весом и высокой прочностью, имеют строгий профиль, лишенный декоративных элементов.

В основе создания багетных изделий лежит изготовление погонажного багета, для которого необходимо приготовить профилированные рейки из сухой древесины, например с помощью фрезерного станка с фасонными фрезами или с помощью фасонного рубанка (см., например, патент РФ №2182535, МПК В27G 17/02). Приготовленную заготовку проклеивают горячим, например, столярным клеем. После высыхания древесины на заготовку наносят шпателем левкасный грунт в виде мела в клеевой массе (см. Суржаненко А.Е. Альфрейно-живописные работы, 5-е издание, Москва, Высшая школа, 1990, с 111). Высохший левкас выравнивают шкуркой, проклеивают слабым раствором клея, окрашивают в необходимый цвет или бронзируют. Для изготовления орнаментированного багета вручную формуют орнаменты из мастичной массы на основе столярного клея, мела, олифы, канифоли и измельченной бумаги. Отформованную и слегка затвердевшую эластичную мастику приклеивают столярным клеем на багет, сушат и окрашивают.

Из числа багетных изделий наиболее широкое распространение имеют багетные рамы для картин или зеркал. Для изготовления рам мастера используют багет - деревянные рейки с плоским или объемным профилем. Багетные рамы выполняют две основные функции: защитную и декоративную. Самые красивые рамы для картин изготавливаются из деревянного багета. Идеальным для обрамления картин считается классический вогнутый багетный профиль.

Таким образом багетные рамы для картин обычно содержат несущий каркас из скрепленных между собой деревянных планок с декоративной лицевой поверхностью, средства для размещения картины с его тыльной стороны и элементы крепления рамы на стене помещения (см, например, багетное изделие: рама 21×30, р/багет №3, «Пиросмани АРТ», Производитель: Россия, 127427, Альтуфьевское ш., 27).

Технология производства багетных изделий в виде рамок для картин из готового рамочного багета широко известна и включает этапы раскроя рамочного багета на заготовки и сборки багетных рамок. Эти этапы могут производиться на одном агрегате - на двухпильном станке с функцией фрезерования и, в том числе, с функцией фрезерования пазов для скрепления рамки. Дополнительное оборудование для декоративной отделки багета может включать в себя станок для нанесения рисунка

горячим способом или методом горячей накатки рельефа из пасты. С помощью специального станка возможно нанесение лако-красочного покрытия или позолоты. В заключение на готовой рамке можно закрепить заднюю панель, стекло и подвеску (см. Багетное оформление - Copyright© Багетная мастерская «Галеон», 2005, Москва, ул. Гиляровского, 36 www.baget1.ru)

Наиболее близким техническим решением к предложенному является линия для производства багетных изделий, включающая средства для декоративной отделки несущего каркаса (см. КАМИ-Станкоагрегат www.kamistanki.ru/tehnо/dekorotde1 - прототип).

Особенностью известной линии является наличие оборудования, обеспечивающего получение погонажного багета, в том числе, станков для раскроя древесины по ширине и толщине, формирования сложного профиля багета, формирования на нем рельефа с использованием специальной пасты, окраски рельефной поверхности багета и, при необходимости, сборки багетной рамы.

К недостаткам известных технических решений следует отнести сложность и высокую стоимость импортного и отечественного оборудования, используемого для изготовления багетных изделий.

Технический результат полезной модели состоит в устранении указанных недостатков известных технических решений и кардинальном упрощении устройств для изготовления декоративных багетных изделий различного назначения. Дополнительным результатом является повышение эффективности и снижение затрат при изготовлении багетных изделий значительных размеров со сложным рельефом, в том числе, в условиях небольших мастерских.

Указанный технический результат достигается тем, что устройство для изготовления багетных изделий, включающее средства для декоративной отделки несущего каркаса, согласно полезной модели, содержит технологический корпус, включающий матрицу из гипса или полимерного материала в виде отпечатка рельефной части образца багетного изделия и приспособление для временного крепления корпуса с матрицей к несущему каркасу изделия, причем технологический корпус снабжен средствами для подачи при нормальных условиях в полость, ограниченную несущим каркасом изделия и матрицей, текучего быстротвердеющего полимерного композита, преимущественно, на основе эпоксидных смол, полимерно-минеральных смесей или монтажной пены, а средства для дополнительной декоративной отделки изделия содержат приспособление для нанесения на поверхность затвердевшего полимерного композита и несущего каркаса изделия лакокрасочного, текстурированного или имитирующего металл слоя.

Кроме того, приспособление для временного крепления технологического корпуса с матрицей к несущему каркасу изделия может быть выполнено в виде, по крайней мере, одной поворотной пластины или защелки, а средства для подачи полимерного композита в указанную полость могут включать канал или направляющий патрубок, выполненный с возможностью соединения через запорный клапан с выходом накопительной емкости для полимерного композита.

Кроме того, несущий каркас изделия может быть выполнен в виде прямоугольной рамки из скрепленных между собой деревянных, пластиковых или металлических планок, снабженных армирующими выступами, штырями или скобами, направленными внутрь полости, ограниченной несущим каркасом изделия и матрицей.

Такое выполнение полезной модели позволяет достичь указанный технический результат, поскольку выполнение технологического корпуса, включающего матрицу по отпечатку образца багетного изделия и приспособление для его временного крепления

к несущему каркасу изделия позволяет, при наименьших конструктивных, материальных и эксплуатационных затратах, изготавливать сравнительно большие и легкие багетные изделия с достаточно сложным декоративным рельефом. Необходимые для этого средства обеспечивают подачу при нормальных условиях в рабочую полость текучего быстротвердеющего полимерного композита, в том числе, монтажной пены, особенно привлекательной для решения поставленных технологических задач и достижения указанного технического результата. Использование указанных средств для дополнительной декоративной отделки повышают защитные и декоративные свойства багетного изделия.

10 На фиг.1 схематически представлено поперечное сечение конкретного варианта предложенного устройства.

Устройство для изготовления багетных изделий содержит технологический корпус 1 из тонкостенного металла, внутри которого размещена матрица 2 из гипса в виде отпечатка рельефной части образца багетного изделия (не показано). Приспособление 15 3 предназначено для временного крепления корпуса 1 с матрицей 2 к несущему каркасу 4 изделия. При этом технологический корпус 1 снабжен средствами для подачи при нормальных условиях в полость, ограниченную несущим каркасом 4 изделия и матрицей 2, текучего быстротвердеющего полимерного композита на основе монтажной пены 5. Средства для дополнительной декоративной отделки изделия содержат 20 приспособление (не показано) для последующего нанесения на поверхность затвердевшего полимерного композита 5 и несущего каркаса 4 изделия лако-красочного покрытия (не показано).

В качестве монтажной пены может использоваться полиуретановая строительная пена МАКРОFLEX WINTER с закрытыми порами, затвердевающая до полуэластичного 25 состояния на воздухе. Пена имеет хорошую адгезию к дереву, бетону, камню и металлу. Монтажную пену рекомендуется применять при температуре воздуха до +30°C, при этом поверхность пены высыхает за 10-20 мин и полностью затвердевает за 24 часа (импортер и уполномоченная организация в России ООО «Хенкель Рус» 107045 Россия Москва Колокольников пер 11. Импортеры в России ЗАО «САТУРН» 194100 Россия 30 г.Санкт-Петербург ул Литовская 15).

Приспособление 3 для временного крепления технологического корпуса с матрицей к несущему каркасу 4 изделия в данном случае выполнено в виде защелки, а средства для подачи полимерного композита 5 в указанную полость содержат канал 6, выполненный с возможностью соединения через запорный клапан (не показан) с 35 выходом накопительной емкости 7 для указанного полимерного композита.

Несущий каркас 4 изделия может быть выполнен в виде прямоугольной рамки из скрепленных между собой деревянных планок, снабженных армирующими выступами 8, направленными внутрь полости, ограниченной несущим каркасом 4 изделия и матрицей 2.

40 Устройство для изготовления багетных изделий функционирует следующим образом.

Предварительно в технологический корпус 1 из тонкостенного металла заливают гипсовую формовочную смесь, которая при погружении рельефной части образца багетного изделия формирует после остывания отпечаток в виде матрицы 2 из гипса. При отсутствии в матрице 2 поднутрений и при наличии соответствующей 45 разделительной смазки образец багетного изделия извлекают из технологического корпуса 1. Затем проверяют отсутствие сколов и дефектов в отпечатке матрицы 2, после чего с помощью, по крайней мере, одной защелки приспособления 3 обеспечивают временное крепление корпуса 1 с матрицей 2 к несущему каркасу 4 изделия.

После этого в рабочую полость технологического корпуса 1, ограниченную несущим каркасом 4 изделия и матрицей 2, обеспечивается подача при нормальных условиях текучего быстротвердеющего полимерного композита на основе монтажной пены 5 через канал 6, выполненный с возможностью соединения через запорный клапан (не показан) с выходом накопительной емкости 7 для указанного полимерного композита. После выдержки композита 5, с помощью средств для дополнительной декоративной отделки (кисть, пульверизатор и т.п.), осуществляют нанесение на поверхность затвердевшего полимерного композита 5 и несущего каркаса 4 изделия лакокрасочного покрытия необходимой цветовой гаммы, дополнительного декоративного лака, мастики или позолоты.

Согласно полезной модели несущий каркас изделия может быть выполнен в виде прямоугольной рамки (или иной формы) из скрепленных между собой деревянных, пластиковых или алюминиевых планок, снабженных в отдельных случаях армирующими выступами 8, направленными внутрь полости, ограниченной несущим каркасом 4 изделия и матрицей 2.

При изготовлении багетных изделий с помощью предложенного устройства следует иметь в виду, что монтажные пены и некоторые виды полимерных композитов увеличивают при застывании свой объем в 1,5-2 раза. Для компенсации увеличивающегося объема необходимо предусматривать в технологическом корпусе дренажные отверстия или щели.

Изготовление матрицы 2 для багетного изделия может быть также осуществлено на основе специальных пластических масс, в том числе, полимерно-минеральных смесей на основе полиметакрилата или эпоксидной смолы (марок ЭД-5 или ЭД-6) с минеральным наполнителем (мел, металлический порошок и т.д.), что значительно повышает их прочностные свойства при длительном использовании. Для подготовки обычной эпоксидной смолы к отливке в нее вводят от 8 до 12% от массы смолы отвердителя и от 5 до 8% пластификатора. Гипсовые формы перед формовкой можно смазывать вазелином. Краски бронзовые и алюминиевые представляют собой суспензию бронзовой или алюминиевой пудры в специальном нитролаке. Краски бронзовые, марки ВПК, и алюминиевые, марки ПАК-3, выпускаются в виде двух компонентов: нитролака и бронзовой или алюминиевой пудры.

Предложенное техническое решение в значительной степени упрощает устройство для изготовления декоративных багетных изделий различного назначения в условиях небольших мастерских, повышает эффективность и снижает затраты на их изготовление, в том числе, для изделий со сложным рельефом. При этом следует ожидать повышение качества выполнения багетных изделий, от чего во многом зависит ценность оформленной в багет картины. Именно багет подчеркивает цветовую гармонию, единство содержания и формы, усиливает влияние запечатленных на картине образов

(57) Реферат

Полезная модель относится к технологии изготовления объектов прикладного и декоративного назначения, более конкретно, к устройствам для изготовления багетных изделий и может найти применение при изготовлении в условиях небольших мастерских декоративных багетных рам для картин и зеркал в интерьере жилых помещений, офисов и музеев. Технический результат полезной модели состоит в устранении указанных недостатков известных технических решений и кардинальном упрощении устройств для изготовления декоративных багетных изделий различного назначения. Дополнительным результатом является повышение эффективности и снижение затрат

при изготовлении багетных изделий значительных размеров со сложным рельефом, в том числе, в условиях небольших мастерских. Указанный технический результат достигается тем, что устройство для изготовления багетных изделий, включающее средства для декоративной отделки несущего каркаса, согласно полезной модели, содержит технологический корпус, включающий матрицу из гипса или полимерного материала в виде отпечатка рельефной части образца багетного изделия и приспособление для временного крепления корпуса с матрицей к несущему каркасу изделия, причем технологический корпус снабжен средствами для подачи при нормальных условиях в полость, ограниченную несущим каркасом изделия и матрицей, текучего быстротвердеющего полимерного композита, преимущественно, на основе эпоксидных смол, полимерно-минеральных смесей или монтажной пены, а средства для дополнительной декоративной отделки изделия содержат приспособление для нанесения на поверхность затвердевшего полимерного композита и несущего каркаса изделия лакокрасочного, текстурированного или имитирующего металл слоя. Кроме того, приспособление для временного крепления технологического корпуса с матрицей к несущему каркасу изделия может быть выполнено в виде, по крайней мере, одной поворотной пластины или защелки, а средства для подачи полимерного композита в указанную полость могут включать канал или направляющий патрубок, выполненный с возможностью соединения через запорный клапан с выходом накопительной емкости для полимерного композита. Кроме того, несущий каркас изделия может быть выполнен в виде прямоугольной рамки из скрепленных между собой деревянных, пластиковых или металлических планок, снабженных армирующими выступами, штырями или скобами, направленными внутрь полости, ограниченной несущим каркасом изделия и матрицей. Описание на 6 л., ф-ла 3 пп., илл. 1 л.

25

30

35

40

45

Реферат

На полезную модель «Устройство для изготовления багетных изделий»

Полезная модель относится к технологии изготовления объектов прикладного и декоративного назначения, более конкретно, к устройствам для изготовления багетных изделий и может найти применение при изготовлении в условиях небольших мастерских декоративных багетных рам для картин и зеркал в интерьере жилых помещений, офисов и музеев.

Технический результат полезной модели состоит в устранении указанных недостатков известных технических решений и кардинальном упрощении устройств для изготовления декоративных багетных изделий различного назначения. Дополнительным результатом является повышение эффективности и снижение затрат при изготовлении багетных изделий значительных размеров со сложным рельефом, в том числе, в условиях небольших мастерских.

Указанный технический результат достигается тем, что устройство для изготовления багетных изделий, включающее средства для декоративной отделки несущего каркаса, согласно полезной модели, содержит технологический корпус, включающий матрицу из гипса или полимерного материала в виде отпечатка рельефной части образца багетного изделия и приспособление для временного крепления корпуса с матрицей к несущему каркасу изделия, причем технологический корпус снабжен средствами для подачи при нормальных условиях в полость, ограниченную несущим каркасом изделия и матрицей, текучего быстротвердеющего полимерного композита, преимущественно, на основе эпоксидных смол, полимерно-минеральных смесей или монтажной пены, а средства для дополнительной декоративной отделки изделия содержат приспособление для нанесения на поверхность затвердевшего полимерного композита и несущего каркаса изделия лакокрасочного, текстурированного или имитирующего металл слоя.

Кроме того, приспособление для временного крепления технологического корпуса с матрицей к несущему каркасу изделия может быть выполнено в виде, по крайней мере, одной поворотной пластины или защелки, а средства для подачи полимерного композита в указанную полость могут включать канал или направляющий патрубок, выполненный с возможностью соединения через запорный клапан с выходом накопительной емкости для полимерного композита.

Кроме того, несущий каркас изделия может быть выполнен в виде прямоугольной рамки из скрепленных между собой деревянных, пластиковых или металлических планок, снабженных армирующими выступами, штырями или скобами, направленными внутрь полости, ограниченной несущим каркасом изделия и матрицей.

Описание на 6 л., ф-ла 3 пп., илл. 1 л.



Устройство для изготовления багетных изделий

Полезная модель относится к технологии изготовления объектов прикладного и декоративного назначения, более конкретно, к устройствам для изготовления багетных изделий и может найти применение при изготовлении в условиях небольших мастерских декоративных багетных рам для картин и зеркал в интерьере жилых помещений, офисов и музеев.

Современные технологии предлагают множество материалов для изготовления багетных изделий. Багетные изделия могут быть классическими деревянными, пластмассовыми, металлическими или выполняться из экзотических материалов. Наиболее благородным для багетных изделий считается дерево, поскольку деревянный багет обеспечивает наибольшее число вариантов декора и стиля, прекрасно вписывается в любой интерьер. Для изготовления деревянного багета применяются различные виды древесины, при этом существует большой выбор возможных покрытий багета – от натуральных оттенков дерева, мастик и до цветного шпонированного покрытия. Однако багеты из дерева достаточно дороги. Поэтому в современном интерьере нашел применение более дешевый, легкий и не боящийся влаги пластиковый багет, который зачастую практически невозможно отличить от деревянного багета. Алюминиевые багеты отличаются малым весом и высокой прочностью, имеют строгий профиль, лишенный декоративных элементов.

В основе создания багетных изделий лежит изготовление погонажного багета, для которого необходимо приготовить профилированные рейки из сухой древесины, например с помощью фрезерного станка с фасонными фрезами или с помощью фасонного рубанка (см., например, патент РФ № 2182535, МПК В27G 17/02). Приготовленную заготовку проклеивают горячим, например, столярным клеем. После высыхания древесины на заготовку наносят шпателем левкасный грунт в виде мела в клеевой массе (см. Суржаненко А.Е. Альфрейно-живописные работы, 5-е издание, Москва, Высшая школа, 1990, с 111). Высохший левкас выравнивают шкуркой, проклеивают слабым раствором клея, окрашивают в необходимый цвет или бронзируют. Для изготовления орнаментированного багета вручную формируют орнаменты из мастичной массы на основе столярного клея, мела, олифы, канифоли и измельченной бумаги. Отформованную и слегка затвердевшую эластичную мастику приклеивают столярным клеем на багет, сушат и окрашивают.

Из числа багетных изделий наиболее широкое распространение имеют багетные рамы для картин или зеркал. Для изготовления рам мастера используют багет - деревянные рейки с плоским или объемным профилем. Багетные рамы выполняют две основные функции: защитную и декоративную. Самые красивые рамы для картин изготавливаются из деревянного багета. Идеальным для обрамления картин считается классический вогнутый багетный профиль.

Таким образом багетные рамы для картин обычно содержат несущий каркас из скрепленных между собой деревянных планок с декоративной лицевой поверхностью, средства для размещения картины с его тыльной стороны и элементы крепления рамы на стене помещения (см, например, багетное изделие: рама 21x30, р/багет № 3, «Пиросмани АРТ», Производитель: Россия, 127427, Альтуфьевское ш., 27).

Технология производства багетных изделий в виде рамок для картин из готового рамочного багета широко известна и включает этапы раскроя рамочного багета на заготовки и сборки багетных рамок. Эти этапы могут производиться на одном агрегате - на двухпильном станке с функцией фрезерования и, в том числе, с функцией фрезерования пазов для скрепления рамки. Дополнительное оборудование для декоративной отделки багета может включать в себя станок для нанесения рисунка горячим способом или методом горячей накатки рельефа из пасты. С помощью специального станка возможно нанесение лако-красочного покрытия или позолоты. В заключение на готовой рамке можно закрепить заднюю панель, стекло и подвеску (см. Багетное оформление - Copyright© Багетная мастерская «Галеон», 2005, Москва, ул. Гиляровского, 36 www.baget1.ru)

Наиболее близким техническим решением к предложенному является линия для производства багетных изделий, включающая средства для декоративной отделки несущего каркаса (см. КАМИ-Станкоагрегат www.kamistanki.ru/tehnо/dekorotdel - прототип).

Особенностью известной линии является наличие оборудования, обеспечивающего получение погонажного багета, в том числе, станков для раскроя древесины по ширине и толщине, формирования сложного профиля багета, формирования на нем рельефа с использованием специальной пасты, окраски рельефной поверхности багета и, при необходимости, сборки багетной рамы.

К недостаткам известных технических решений следует отнести сложность и высокую стоимость импортного и отечественного оборудования, используемого для изготовления багетных изделий.

Технический результат полезной модели состоит в устранении указанных недостатков известных технических решений и кардинальном упрощении устройств для изготовления декоративных багетных изделий различного назначения. Дополнительным результатом является повышение эффективности и снижение затрат при изготовлении багетных изделий значительных размеров со сложным рельефом, в том числе, в условиях небольших мастерских.

Указанный технический результат достигается тем, что устройство для изготовления багетных изделий, включающее средства для декоративной отделки несущего каркаса, согласно полезной модели, содержит технологический корпус, включающий матрицу из гипса или полимерного материала в виде отпечатка рельефной части образца багетного изделия и приспособление для временного крепления корпуса с матрицей к несущему каркасу изделия, причем технологический корпус снабжен средствами для подачи при нормальных условиях в полость, ограниченную несущим каркасом изделия и матрицей, текучего быстротвердеющего полимерного композита, преимущественно, на основе эпоксидных смол, полимерно-минеральных смесей или монтажной пены, а средства для дополнительной декоративной отделки изделия содержат приспособление для нанесения на поверхность затвердевшего полимерного композита и несущего каркаса изделия лакокрасочного, текстурированного или имитирующего металл слоя.

Кроме того, приспособление для временного крепления технологического корпуса с матрицей к несущему каркасу изделия может быть выполнено в виде, по крайней мере, одной поворотной пластины или защелки, а средства для подачи полимерного композита в указанную полость могут включать канал или направляющий патрубок, выполненный с возможностью соединения через запорный клапан с выходом накопительной емкости для полимерного композита.

Кроме того, несущий каркас изделия может быть выполнен в виде прямоугольной рамки из скрепленных между собой деревянных, пластиковых или металлических планок, снабженных армирующими выступами, штырями или скобами, направленными внутрь полости, ограниченной несущим каркасом изделия и матрицей.

Такое выполнение полезной модели позволяет достичь указанный технический результат, поскольку выполнение технологического корпуса, включающего матрицу по отпечатку образца багетного изделия и приспособление для его временного крепления к несущему каркасу изделия позволяет, при наименьших конструктивных, материальных и эксплуатационных затратах, изготавливать сравнительно большие и легкие багетные изделия с достаточно сложным декоративным рельефом. Необходимые для этого средства обеспечивают подачу при нормальных

условиях в рабочую полость текучего быстротвердеющего полимерного композита, в том числе, монтажной пены, особенно привлекательной для решения поставленных технологических задач и достижения указанного технического результата. Использование указанных средств для дополнительной декоративной отделки повышают защитные и декоративные свойства багетного изделия.

На фиг. 1 схематически представлено поперечное сечение конкретного варианта предложенного устройства.

Устройство для изготовления багетных изделий содержит технологический корпус 1 из тонкостенного металла, внутри которого размещена матрица 2 из гипса в виде отпечатка рельефной части образца багетного изделия (не показано). Приспособление 3 предназначено для временного крепления корпуса 1 с матрицей 2 к несущему каркасу 4 изделия. При этом технологический корпус 1 снабжен средствами для подачи при нормальных условиях в полость, ограниченную несущим каркасом 4 изделия и матрицей 2, текучего быстротвердеющего полимерного композита на основе монтажной пены 5. Средства для дополнительной декоративной отделки изделия содержат приспособление (не показано) для последующего нанесения на поверхность затвердевшего полимерного композита 5 и несущего каркаса 4 изделия лако-красочного покрытия (не показано).

В качестве монтажной пены может использоваться полиуретановая строительная пена МАКРОФЛЕКС WINTER с закрытыми порами, затвердевающая до полуэластичного состояния на воздухе. Пена имеет хорошую адгезию к дереву, бетону, камню и металлу. Монтажную пену рекомендуется применять при температуре воздуха до + 30 °С, при этом поверхность пены высыхает за 10 – 20 мин и полностью затвердевает за 24 часа (импортер и уполномоченная организация в России ООО «Хенкель Рус» 107045 Россия Москва Колокольников пер 11. Импортеры в России ЗАО «САТУРН» 194100 Россия г. Санкт-Петербург ул Литовская 15).

Приспособление 3 для временного крепления технологического корпуса с матрицей к несущему каркасу 4 изделия в данном случае выполнено в виде защелки, а средства для подачи полимерного композита 5 в указанную полость содержат канал 6, выполненный с возможностью соединения через запорный клапан (не показан) с выходом накопительной емкости 7 для указанного полимерного композита.

Несущий каркас 4 изделия может быть выполнен в виде прямоугольной рамки из скрепленных между собой деревянных планок, снабженных армирующими выступами 8, направленными внутрь полости, ограниченной несущим каркасом 4 изделия и матрицей 2.

Устройство для изготовления багетных изделий функционирует следующим образом.

Предварительно в технологический корпус 1 из тонкостенного металла заливают гипсовую формовочную смесь, которая при погружении рельефной части образца багетного изделия формирует после остывания отпечаток в виде матрицы 2 из гипса. При отсутствии в матрице 2 поднутрений и при наличии соответствующей разделительной смазки образец багетного изделия извлекают из технологического корпуса 1. Затем проверяют отсутствие сколов и дефектов в отпечатке матрицы 2, после чего с помощью, по крайней мере, одной защелки приспособления 3 обеспечивают временное крепление корпуса 1 с матрицей 2 к несущему каркасу 4 изделия.

После этого в рабочую полость технологического корпуса 1, ограниченную несущим каркасом 4 изделия и матрицей 2, обеспечивается подача при нормальных условиях текучего быстротвердеющего полимерного композита на основе монтажной пены 5 через канал 6, выполненный с возможностью соединения через запорный клапан (не показан) с выходом накопительной емкости 7 для указанного полимерного композита. После выдержки композита 5, с помощью средств для дополнительной декоративной отделки (кисть, пульверизатор и т.п.), осуществляют нанесение на поверхность затвердевшего полимерного композита 5 и несущего каркаса 4 изделия лакокрасочного покрытия необходимой цветовой гаммы, дополнительного декоративного лака, мастики или позолоты.

Согласно полезной модели несущий каркас изделия может быть выполнен в виде прямоугольной рамки (или иной формы) из скрепленных между собой деревянных, пластиковых или алюминиевых планок, снабженных в отдельных случаях армирующими выступами 8, направленными внутрь полости, ограниченной несущим каркасом 4 изделия и матрицей 2.

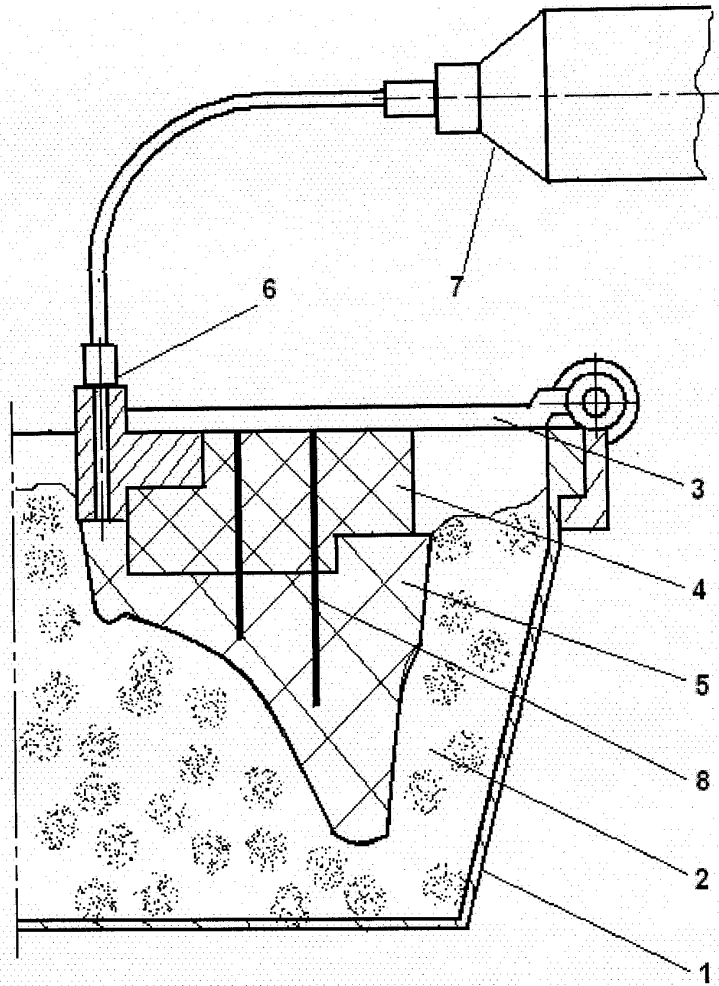
При изготовлении багетных изделий с помощью предложенного устройства следует иметь ввиду, что монтажные пены и некоторые виды полимерных композитов увеличивают при застывании свой объем в 1,5 – 2 раза. Для компенсации увеличивающегося объема необходимо предусматривать в технологическом корпусе дренажные отверстия или щели.

Изготовление матрицы 2 для багетного изделия может быть также осуществлено на основе специальных пластических масс, в том числе, полимерно-минеральных смесей на основе полиметакрилата или эпоксидной смолы (марок ЭД-5 или ЭД-6) с минеральным наполнителем (мел, металлический порошок и т.д.), что значительно повышает их прочностные свойства при длительном использовании. Для подготовки обычной эпоксидной смолы к отливке в нее вводят от 8 до 12% от массы смолы

отвердителя и от 5 до 8% пластификатора. Гипсовые формы перед формовкой можно смазывать вазелином. Краски бронзовые и алюминиевые представляют собой суспензию бронзовой или алюминиевой пудры в специальном нитролаке. Краски бронзовые, марки ВПК, и алюминиевые, марки ПАК-3, выпускаются в виде двух компонентов: нитролака и бронзовой или алюминиевой пудры.

Предложенное техническое решение в значительной степени упрощает устройство для изготовления декоративных багетных изделий различного назначения в условиях небольших мастерских, повышает эффективность и снижает затраты на их изготовление, в том числе, для изделий со сложным рельефом. При этом следует ожидать повышение качества выполнения багетных изделий, от чего во многом зависит ценность оформленной в багет картины. Именно багет подчеркивает цветовую гармонию, единство содержания и формы, усиливает влияние запечатленных на картине образов

Устройство для изготовления багетных изделий



ФИГ. 1

АВТОРЫ:

**Бажанов Е.С., Сенчева О.В., Таратухина Т.И.,
Короткий А.М., Макаров Е.Н., Короткий В.М.**