

## TABLICA TECHNOLOGICZNA

# Wykonanie obrączki z blachy



**Współfinansowane przez  
Unię Europejską**

Praca stanowi jeden z rezultatów mobilności zagranicznej - uczniów KLSP w Scuola d'Arte Sacra (Sacred Art School) we Florencji w dn. 3-14 października 2022 w ramach projektu *Szkola u włoskich mistrzów*

Projekt 2021-1-PL01-KA122-VET-000021483

Realizacja obrączek ewentualnie pierścionków metodą nieodlewniczą

Jednym z elementów opanowywania podstawowych technik jubilerskich było wykonanie obrączek z pasków mosiężnej blachy, które to obrączki można łatwo zamienić na pierścionki kamieniem typu kaboszon.

Realizacja bazuje w dużej mierze na umiejętnościach zdobytych podczas nauki techniki traforo przy realizacji wisiora z kamieniem typu kaboszon.

Początek realizacji obrączki jest prawie identyczny jak przygotowanie metalowego mocowania do okrągłego, nie owalnego kaboszona.

Z kawałka mosiężnej blachy grubości ok. 2-3 mm wycinamy pilką włosową pasek długości 5-7 cm i szerokości ok 5 mm chyba, że chcemy obrączkę o innej szerokości. Następnie korzystając ze specjalnych szczypiec jubilerskich z poprzecznymi główkami o półokrągłym przekroju i różnej średnicy tego przekroju uderzając młotkiem nadajemy blaszce kształt okręgu czyli obrączki. Na tym etapie wykonanie jest identyczne jak wykonanie opaski metalowej mocującej kaboszon.





Potem należy już wykonać inne czynności specyficzne dla obrączki. Na bolcu zwanym też rygłem lub trzpieniem pomiarowym metalowym ustalamy właściwy rozmiar obrączki ucinając niepotrzebne fragmenty paska i mocując rygiel w imadle wklepujemy dokładnie okrągły kształt, tak by krótkie brzożki blaszki dokładnie do siebie przylegały.



Korzystając z drewnianego chwytaka możemy wstępnie opilować kandy i nierówności za pomocą pilników jubilerskich.

Kolejny etapem jest scałenie blaszki tak by 'schować: łączenie pa-sków i trwale zlutować blachy robi się to na gorąco, rozgrzewając palnikiem do czerwoności pierścienia, zalewając łączenie metalem lutowniczym, po uprzednim moczeniu obrączki w kwasie boraksowym. Można przy tym związać drutem o niskim współczynnikiem rozszerzenia obrączkę, aby podczas ogrzewania końce blachy się dobrze docisnęły. Po każdym rozgrzaniu obrączkę moczy się w wodzie





Potem można znowu z pomocą drewnianego chwytaka zamocowanego w imadle lub trzymanego w ręce i opartego o wycięcie w stole jubilerskim wykonać pilnikiem poprzeczny lub ukośny grawer i dokładnie zaokrąglić ostre kany boków obrączki.

Ostatnim etapem jest polerowanie z pomocą chwytaka w maszynie polerującej z wykorzystaniem past polerskich

Ostatnim etapem jest polerowanie z pomocą chwytaka w maszynie polerującej z wykorzystaniem

niem past polerskich

Do tak wykonanej obrączki, jak już zostało powiedziane można dolutować w taki sam sposób, jak przy wisiorku blachę - z kamieniem typu kaboszon - o okrągłym lub owalnym kształcie, przekształcając obrączkę w pierścionek.

o powiedziane można dolutować w taki sam sposób, jak przy wisiorku blachę - z kamieniem typu kaboszon - o okrągłym lub owalnym kształcie, przekształcając obrączkę w pierścionek.

Ostatnim etapem jest polerowanie z pomocą chwytaka w maszynie polerującej z wykorzystaniem past polerskich

Do tak wykonanej obrączki, jak już zostało powiedziane można dolutować w taki sam sposób, jak przy wisiorku blachę - z kamieniem typu kaboszon - o okrągłym lub owalnym kształcie, przekształcając obrączkę w pierścionek.

Poniżej znajdują się przykłady wykonanych podczas stażu obrączek.









