



УКРАЇНА

(19) UA (11) 14834 (13) C2

(51) 7 B41J1/00

МІНІСТЕРСТВО ОСВІТИ
І НАУКИ УКРАЇНИДЕРЖАВНИЙ ДЕПАРТАМЕНТ
ІНТЕЛЕКТУАЛЬНОЇ
ВЛАСНОСТІОПИС
ДО ПАТЕНТУ НА ВІНАХІД

(54) СПОСІБ ВИГОТОВЛЕННЯ ДРУКУВАЛЬНОЇ ПОВЕРХНІ

(21) 96031086

(22) 21.03.1996

(24) 16.04.2001

(33) UA

(46) 16.04.2001, Бюл. № 3, 2001 р.

(72) Лисенко Олег Семенович

(73) Лисенко Олег Семенович

(56) 1. Шульмейстер М.В. Ручной набор. - М.: Книга, 1967. - С. 106-111.

(57) 1. Способ изготовления печатающей поверхности, при котором печатающую поверхность изготавливают, набирают из печатающих и непечатающих элементов, расположенных в смысловом порядке в строках, а строк - в колонках, отличаю-

щийся тем, что элементы поверхности располагают, изготавливают по порядку от начала до конца строки, колонки так, что первые (последние) элементы последующей строки, колонки располагают, изготавливают рядом с последними (первыми) элементами предыдущей строки, колонки.

2. Способ по п. 1, отличающийся тем, что печатающие элементы в нечетных и четных горизонтальных (вертикальных) строках размещают во взаимно противоположных направлениях.

3. Способ по п. 1, отличающийся тем, что строки в нечетных и четных вертикальных (горизонтальных) колонках размещают во взаимно противоположных направлениях.

Изобретение относится к полиграфии, в частности - к книгопечатанию. Известен способ образования печатающей поверхности, при котором печатающую поверхность, состоящую из четных и нечетных, вертикальных и горизонтальных строк и колонок, набранных из печатающих и непечатающих элементов различных размеров и конфигурации, расположенных в смысловом порядке текста в строках, а строк - в колонках [1].

К недостаткам существующего способа относятся разрыв процесса набора строки, колонки, происходящий в конце каждой строки, колонки для перехода к набору следующей строки, колонки. Этот переход состоит из непроизводительных операций и приемов и времени на их осуществление.

В основу настоящего изобретения поставлена задача путем изменения порядка расположения печатающих элементов, уменьшения расстояния передвижения рук наборщика или механизмов, образующих строку, колонку, обеспечить уменьшение времени изготовления, трудоемкости, увеличении производительности, ресурса оборудования при образовании печатающей поверхности.

Технический результат достигается тем, что в способе изготовления печатающей поверхности, при котором печатающую поверхность, состоящую из четных и нечетных вертикальных и горизонтальных строк и колонок набирают из печатающих и непечатающих элементов, расположенных в смысловом порядке текста в строках, а строк - в колонках, согласно изобретению первые (послед-

ние) элементы последующей строки, колонки набирают рядом с последними (первыми) элементами предыдущей строки, колонки.

Технический результат достигается также тем, что печатающие элементы в нечетных и четных горизонтальных или вертикальных строках размещены во взаимно противоположных направлениях.

Технический результат достигается также тем, что строки в нечетных и четных вертикальных или горизонтальных колонках размещены во взаимно противоположных направлениях.

Благодаря непрерывности текста, отсутствию переносов взгляда (идет непрерывное считывание) уменьшается работа глаз, угловые перемещения и скорости, силовые перегрузки, улучшается смысловое восприятие текста.

На фигурах представлено: фиг. 1 - ручной набор шрифта, вариант 1, четной и нечетной колонок; фиг. 2 - ручной набор шрифта, вариант 2, нечетной колонки; фиг. 3 - ручной набор шрифта, вариант 3, нечетная колонка; фиг. 4 - ручной набор шрифта, вариант 3, четная колонка; фиг. 5 - схема отпечатанного текста, вариант 1; фиг. 6 - схема отпечатанного текста, вариант 2; фиг. 7 - схема отпечатанного текста, вариант 3; фиг. 8, 9 - отпечатанный текст, вариант 3.

Изготовление печатающей поверхности при ручном наборе происходит так.

1 вариант. Нечетная колонка. Верстка берется в левую руку. Большой палец располагается сверху верстки и в начале набора строки каса-

ется подвижной стенкой верстатки. По мере набора строки пальцы передвигаются к неподвижной стенке верстатки. Наборщик берет первую литеру и переносит ее в верстатку. Литеру ставят сигнатурой вверх так, чтобы ее верхняя стенка легла на нижнюю стенку верстатки, а боковая стенка соприкасалась с литерой, установленной ранее (в начале набора строки с подвижной стенкой верстатки), очко литеры обращено к наборщику. Так набирается полная строка. Закончив набор строки, переставляют наборную линейку. Отличие: наборщик берет первую литеру следующей строки и переносит ее в верстатку. Литеру ставят сигнатурой вверх так, чтобы ее верхняя стенка легла на нижнюю стенку литеры предыдущей строки, а боковая стенка соприкасалась с литерой, установленной ранее (в начале набора строки с неподвижной стенкой верстатки), очко литеры при этом обращено к наборщику. По мере набора строки пальцы передвигаются к подвижной стенке (фиг. 1). Закончив набор строки, переставляют наборную линейку, и т.д. Когда верстатка заполнена, набор выставляется на уголок или гранку. Итак, после окончания 1-й строки левая рука не переносится к

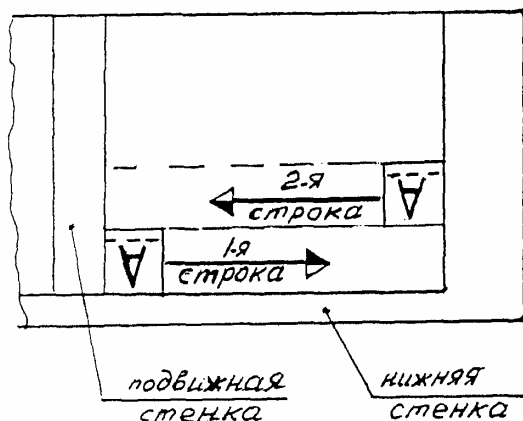
подвижной стенке верстатки, остается там же (возле неподвижной), отсутствуют также перенос правой руки и удерживание ею верстатки и поворот головы, и глаз для контроля этих движений. Четная колонка набор четной колонки такой же, как нечетной.

Вариант 2. Нечетная колонка набирается так же как в варианте 1 (фиг. 1). Четная колонка набирается, как показано на фиг. 2.

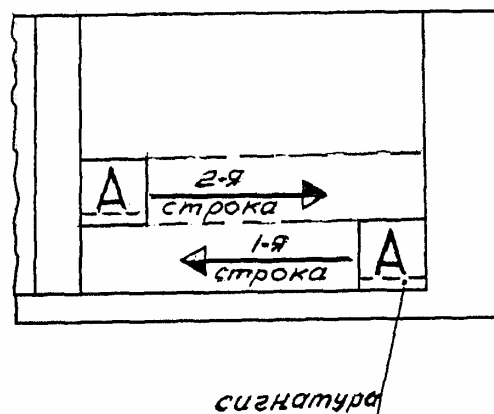
Вариант 3. Нечетная колонка (существующий текст) набирается, как показано на фиг. 3. Четная колонка набирается, как показано на фиг. 4.

Уменьшение расстояния на переходах при изготовлении каждой строки, колонки уменьшает время изготовления печатающей поверхности, расход энергии, увеличивает ресурс при механическом изготовлении, уменьшает количество движений при ручном наборе.

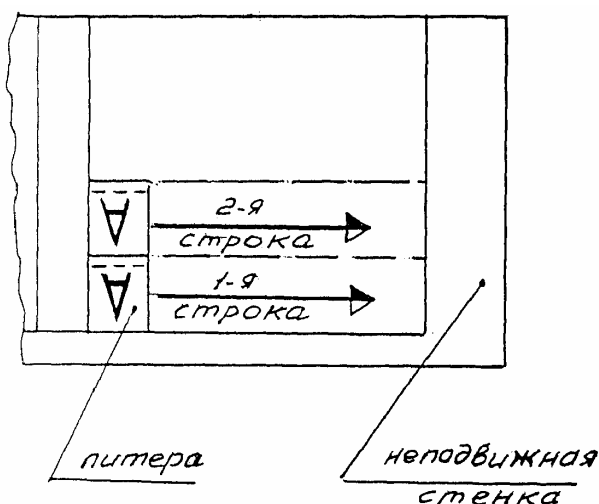
Предлагаемый способ образования печатающей поверхности применяет те же материальные объекты (шрифт, пробельный материал, верстатку), те же приемы набора, происходит в тех же условиях, поэтому он так же может быть реализован.



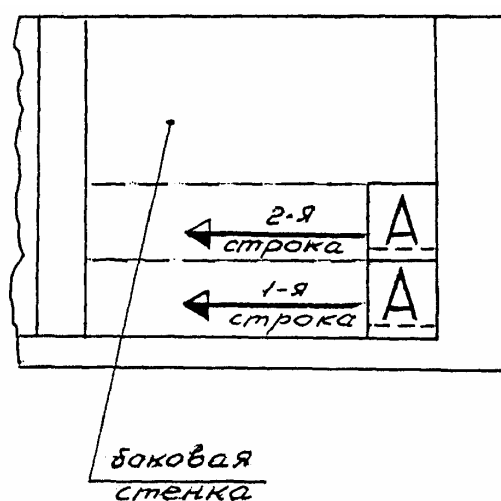
Фиг. 1



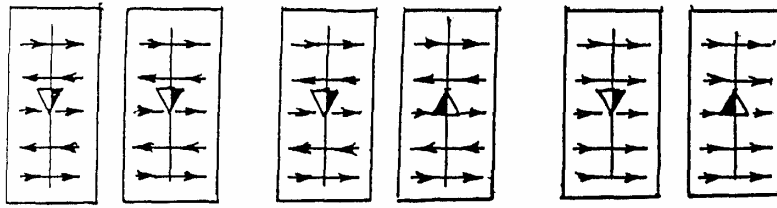
Фиг. 2



Фиг. 3



Фиг. 4



Ветерок
доносит
с полей
теплые
веяния
чистого
воздуха,
сердце...
веселят
которые
трав,
запахи
легкие

направление
построения строки

Фиг. 5

Фиг. 6

направление
построения колонки.

Фиг. 7

Фиг. 8

горькое вино
еокърог ониъ

Фиг. 9

ДП "Український інститут промислової власності" (Укрпатент)
Україна, 01133, Київ-133, бульв. Лесі Українки, 26
(044) 295-81-42, 295-61-97

Підписано до друку _____ 2001 р. Формат 60x84 1/8.
Обсяг _____ обл.-вид. арк. Тираж 50 прим. Зам. _____

УкрІНТЕІ, 03680, Київ-39 МСП, вул. Горького, 180.
(044) 268-25-22