

S L S 631 1982³

~~Bureau~~ Sri Lanka Standard
CODE OF PRACTICE FOR JOINTS USED IN
WOODEN FURNITURE

දැව භාවිත වල යෙදෙන වැද්දුම් ඉම පිළිබඳ ශ්‍රී ලංකා ප්‍රමිති භාවිතා
සංග්‍රහ කෙටුම්පත

BUREAU OF CEYLON STANDARDS

දැව් භාණ්ඩ පිළිබඳ කෙටුම්පත් කවිටුව

— සංයුතිය —

- | | | | |
|--------------|----------------------------|---|------------------------------|
| සභාපති: | සී. ආර්. ඒකනායක මහතා | — | ජාතික තරුණ සේවා සභාව |
| සමාජිකයින් : | ඩී. දෙල්පවිත්‍ර මහතා | — | රජයේ ගුරු විදුහල, මහරගම |
| | ඩී. පී. පිත්තඥොඩවිතාන මහතා | — | මොරටුව විශ්ව විද්‍යාලය |
| | කේ. පී. සිටිපාල මහතා | — | කනිෂ්ඨ තාක්ෂණික ආයතනය, හෝමගම |
| ලේකම්වරු: | එන්. ඩී. එම්. රණගුණ මහතා | — | ලංකා ප්‍රමිති කාර්යාලය |
| | එල්. ඒ. රණසිංහ මහතා | — | ලංකා ප්‍රමිති කාර්යාලය |

ඇවි භාණ්ඩ වල යෙදෙන වැද්දුම් ක්‍රම පිළිබඳ ශ්‍රී ලංකා ප්‍රමිති භාවිත සංග්‍රහය

පෙරවදන

මෙම ශ්‍රී ලංකා ප්‍රමිතිය භාවිතා කිරීමට සහ ප්‍රකාශයට පත් කිරීමට ලංකා ප්‍රමිති කාර්යාලයේ මහා මණ්ඩලයේ අනුමැතිය: 83/12/20..... දින දෙක ලද්දේ කාර්යාලයේ ඇවි භාණ්ඩ පිළිබඳ කෙටුම්පත් කමිටුව මගින් සකස් කරන ලද කෙටුම්පත සිවිල් ඉංජිනේරු අංශ භාර කමිටුව විසින් පිළිගනු ලැබීමෙන් අනතුරුවය.

ඇවි භාණ්ඩයක ශක්තිය රඳා පවත්නේ ජව යෙදන මුළුමනක ශක්තිය මත ය. උසස් වඩු ශිල්පීය නිර්මාණයක මුට්ටු, නිසියාකාරව සැලසුම් කොට, හොඳින් මුට්ටු කොට, ඉවසිලිමත්ව වැද්දිය යුතුය. වඩු කාර්මිකයාට මෙම කටයුත්ත නිරියාකාරව ඉටු කිරීමට මෙම ප්‍රමිතිය උපයෝගී වනු ඇතැයි - ඔලොපොරොග්තු වේ.

1 ව්‍යය පිමාව

කොයෙත් වර්ගයන්හි ඇවි භාණ්ඩ වල කොටස් වැද්දුම් කිරීමේ ක්‍රම සහ එම වැද්දුම් යෙදෙන නිත්‍ය වෙර ප්‍රමිතියේ ඇත්වේ.

2 අර්ථ නිරූපණ

මෙම ප්‍රමිතියේ භාවිතය සඳහා පහත සඳහන් අර්ථ නිරූපණ යෙදේ.

- 2.1 මුහුණත: ලැල්ලක පුළුල් ඔකුටිට (1 වෙනි රූපය)
- 2.2 සුලභ: ලැල්ලක පටු ආරය (1 වෙනි රූපය)
- 2.3 තෙත්තිය: ලී කැබැල්ලක සරස් තෙලවර (1 වෙනි රූපය)
- 2.4 මාංශය: ඇවි වල තිබෙන ස්වාභාවික ශෛලමය පිහිටීම
- 2.5 දික් රේඛලය: රාමුවක දික් ආට යෙදෙන ලිය.
- 2.6 හරස් රේඛලය: රාමුවක හරස් ආට යෙදෙන ලිය.
- 2.7 විට්ටම: මේසයක උඩ ලැල්ලට යටින් යෙදෙන රාමුවේ අංශයක්.
- 2.8 පතේලය: රාමුවක් තුළ යෙදෙන ලැල්ල.
- 2.9 ලිස්තරය: අලංකාරාත්මක කැඩයට ගාත ලද තුනි ලී පටිය.
- 2.10 ලී ඇණය: ලී දෙකක් මුට්ටු කර ගැනීමේ දී ප්‍රයෝජනයට ගන්නා තුනි ලී කැබැල්ලක් (2 වෙනි රූපය)
- 2.11 පලු ඇණ: ලැලි මුට්ටු කර ගැනීමේ දී ප්‍රයෝජනයට ගන්නා තුනි ලී කැබැල්ලක්.
- 2.12 පුහුණකුව: සුලස් ආරයක් දිගේ ගාත ලද කානුව (4 වෙනි රූපය)
- 2.14 කට්ටුව: ලී කැබැල්ලක ආරය දිගේ අඩක් අස්තර ගත් විට ඉතිරිවන කොටස (5 වෙනි රූපය)
- 2.15 කුඩිම්බිය: තව් කුඩුම්බි මුට්ටුවක් පඳසා ගන්නා ලී කැබැලි දෙකෙන් කට්ටුව සම්මත කොටසේ පැති ඉරා ඉවත් කිරීමෙන් පසු ඉතිරිවන කොටස (22 වෙනි රූපය)
- 2.16 තව්ව: තව් කුඩිම්බි මුට්ටුවක් සාදා ගැනීමේදී එක් ලී කැබැල්ලක විදගන්නා කුහරය (22 වෙනි රූපය)

.....

- 2.17 දිවන: ලැල්ලන පුල්ස් ආරය දිගේ දෙපස හා අස්කර හත් වීට ඉතිරිවන කොටස (4 වෙනි රූපය)
- 2.18 ප්‍රංචය: පුල්ස් වූ හි කුඩිම්බි මුට්ටුවක් සාදා ගැනීමේ දී කුඩිම්බියක් සමඟ දායදෙන කොටසයි. මෙය පුල්ස් හා දිගින් මුල් කුඩිම්බියට අඩුවේ. (25 වෙනි රූපය)
- 2.19 කප්පිලිය: ලී කැබැල්ලක කරුවක ස්වභාවයට සිටිනසේ සකසා ගන්නා ලද කොටස (34 වෙනි රූපය)
- 2.20 කට්ටය: ලී කැබැල්ලක යාබද පැති දෙක සම්බන්ධ වනසේ කොටස් ඉවත් කර ගැනීමෙන් පසු ඉතිරි වන කොටස (34 වෙනි රූපය)
- 2.21 කන්කුමල්ලිය: ලී දෙකක් එක් ලියක කෙලවර උරතලයට වඩා පලල්ව සිටින සේ ඇලේට කපා, අතිකෙහි ඊට අනුරූප ගැබයට කට්ටයක් කපා එහි වඟ වැද්දීම කන්කුමල්ලිය නම් වේ. මෙය පසු මුලිය ඊට ආසන්නව ඇදීමේදී මුට්ටුව ගැලවීමට ප්‍රතිරෝධී කාරකය (33 වෙනි රූපය)
- 2.22 කන්කුමල්ලි කකුල: කන්කුමල්ලි කට්ටයක් තුළට සවිවන කොටස (33 වෙනි රූපය)

3 කායමීශිල්පය

- 3.1 නිසියාකාරව සකස් අවශ්‍ය පරිදි තදින් වැද්දුම් කෙරෙන සේ නිමාවක් තිබිය යුතුයි.
- 3.2 නියමිත තැන සවි කිරීමට පෙර වැද්දුම් ස්ථාන වල නිසියාකාරව මැලියම් හා ඇලවිය යුතුයි.

4 මුට්ටු වහි

දැව භාණ්ඩ සඳහා බහුල වශයෙන් උපයෝගී වන මුට්ටු, වර්ග කිරීමේ පහසුව සඳහා පහත දැක්වෙන ප්‍රධාන කොටස් වෙන් කෙරේ.

- (I) පුල්ස් කිරීමේ සේත්තු මුට්ටු
- (II) මුලු මුට්ටු
- (III) රූ මුට්ටු

මේවායේ යෙදීම අනුව 5 සිට 12 දක්වා ඇති ජෛද වල දැක්වෙන පරිදි තව දුරටත් වහි කල හැක.



5.1 ගැඳිත්වීම

මෙම මුට්ටු ප්‍රයෝජනයට ගනු ලබන්නේ ලැලි දෙකක් හෝ කිපයක් හුලස් ආර දිගේ පාපුව එකට සිටින සේ මුට්ටු කර පුළුල් වතුපිටක් ලබා ගැනීමටය.

5.2 තිරිමාන අවශ්‍යතා :-

ලැලිවල සහකම සාමාන්‍යයෙන් එක සමාන විය යුතු අතර එසා මැලියම් වලින් හෝ වෙනත් ක්‍රමයකින් හෝ කරාම යොදා සවිකර ගත යුතුවේ. ලැලි සවි කිරීමේදී මාත්‍රය උඩට මාරු කොට මතුපිට සවි කරනු ඇත.

5.3 වර්ගීකරණය :-

පුළුල් කිරීමේ කේන්ද්‍ර මුට්ටුවලට අයත් විවිධ මුට්ටු වර්ග පිළිබඳ විස්තර සහ සාදා ගන්නා අන්දම පහත දැක්වේ.

5.3.1 ලැලියම් මුට්ටුව

ලැලි හුලස් මැලියම් ආලේපය කොට එකට අලවා ගත යුතුවේ. (1 වෙනි රූපය)

5.3.2 ලී ඇණ මුට්ටුව

එක් ලැලිකේ හුලස් ආරය දිගේ ඒකාකාර දුරස්ථ සිටින සේ සිදුරු වීද ලී ඇණ සවිකර අනෙකෙන් ඒ අනුව සිදුරු වීද ලැලි එකට වද්දා ගත යුතුවේ. (2 වෙනි රූපය)

5.3.3 දිවත් මුට්ටුව

ලැලි වල හුලස් ආරවල පුළුස්කු හැර ඒ අතරට ඇවත තිරුවක් ඇතුළු කොට ලැලි මුට්ටු කර ගත යුතුවේ (3 වෙනි රූපය).

5.3.4 දිවත් පුළුස්කු මුට්ටුව

එක් ලැලිකේ හුලස් දිගේ පුළුස්කුවක් සහ අතිකේ ආරය දිගේ දිවත් ගෑ දිව පුළුස්කුවට ඇතුළත් වන සේ ලැලි මුට්ටු කර ගත යුතුවේ. (4 වෙනි රූපය)

5.3.5 තව්ටු අරිත ලද මුට්ටුව

ලැලි දෙකේ හුලස් ආර දිගේ තව්ටු ගා එක තව්ටුවක් අතික මත පිහිටින සේ ලැලි මුට්ටු කර ගත යුතුවේ. (5 වෙනි රූපය)

5.3.6 ඉස්කුරුප්පු කන්කුලුලී මුට්ටුව

ලී ඇණ වෙනුවට ඉදිරියට තෙරා සිටින සේ ඉස්කුරුප්පු ඇණ එක් ලැලිකේ හුලස් දිගේ සවිකර අතින් ලැලිලේ ඒ අනුව ඉස්කුරුප්පු ඇණවල හිස් සහ කඳ ඇතුළු වන සේ සිදුරු වීද ලැලි දෙක එකට තබා එක් ආරයක් අතික මත තදින් ඉදිරියට යන ලෙස ගසා මුට්ටුව සාදා ගත යුතුවේ. (6 වෙනි රූපය)

5.3.7 පල ඇණ මුට්ටුව

ලී ඇණ මුට්ටුවට සමාන ය. ලී ඇණ වෙනුවට තුනිවට ඉරාගත් පල ඇණ හුලස් දිගේ සවිකොට ලැලි සා කර ගත යුතුවේ. (7 වෙනි රූපය)

5.3.8 ඉස්කුරුප්පු ඇණ මුට්ටුව

එක් ලැලිකේ ආරයට සම්පවන සේ නියතකින් හෝ බොකු නියතකින් කුඩා කවිට කිපයක් කපා මෙම කවිට තුලින් සවිකර ගත් ඉස්කුරුප්පු ඇණ අතින් ලැලිලේ ආරයට වදින සේ වීද ලැලි සා කර ගත යුතුවේ. (8 වෙනි රූපය)

6. මුද්‍රා මුද්‍රා: මුද්‍රා මුද්‍රා පහත සඳහන් අයුරින් වර්ග කළ හැක.

6.1 සාමාන්‍ය ඡේතන මුද්‍රාව:

සාප්ත සහස්තර ඇති තෙත්තියක් හෝ සුලභයක් ලැබීමට පැත්තට කේතනකරව සිටින සේ තබා තබා ඇති, හෝ මැලියම් භාවිතා කොට සවිනිවීමෙන් සාදන මුද්‍රාව සාමාන්‍ය හෙවත් සරල ඡේතන මුද්‍රාවයි.

මෙය සාමාන්‍යයෙන් ඇහුරුම් පෙට්ටි සෑදීම වැනි තාවකාලික වැඩ සඳහා භාවිතා කෙරේ. (9 වෙනි රූපය)

6.2 තව්‍ය මුද්‍රා මුද්‍රාව:

එක් කැබලිලක සාප්ත කෙලවරක් අතින් කැබලිලේ භරණට භාග ලද තව්‍යමට ඡේතනකර තබා ඇති, හෝ මැලියම් භාවිතා කොට මෙම කේතනය මුද්‍රාව සාදා ගනු ලැබේ. මෙය සාමාන්‍ය ඡේතන මුද්‍රාවට වඩා වැඩි දියුණු මුද්‍රාවකි.

6.3 දිවත් ඇති මුද්‍රාව:

එක් කැබලිලක කෙලවරක භරණට පුරතලව සිටින සේ භාග ලද දිවත් අතින් කැබලිලේ කෙලවරේ භරණට භාග ලද ඇලියට බස්සවා මැලියම් වලින් අලවා සාදාගනු ලබන කේතනය මුද්‍රාවකි. පෙට්ටි සෑදීම ලැබූ සෑදීම වැනි වැඩ සඳහා භාවිතා කෙරේ. (11 වෙනි රූපය)

කන්කුමුල්ල මහලය:-

කන්කු මල්ල මහලයෙහි ඇති භරස් වසිරම මෙන්ම කන්කුමල්ල කන්කුමල්ල මහලයෙහි භරස් වසිරමද වැසෙක ජේ පලු ඉතිරිකර සාදා භාග්‍යා මුටුව පලු කන්කු මල්ල මුටුව පලා හැඳින්වේ. ඇල්මාරි කාප්ප සෑදීම වැනි ශක්තියක් අලංකාරයන් අවශ්‍ය වැඩ සඳහා මෙම මුටුව ප්‍රයෝජනයට ගත යුතුවේ.

8. ගිරි මට්ටු

8.1 හැඳින්වීම

මුලු මුටුව වර්ගයට අයත් මුටුව විශේෂයකි. ගිරි මුටුව කොටස් දෙකකින් යුක්තය. 1. දිවන II. ඇලිය ලියේ මාශය භරණට ඇලිය කැපීම මෙම මුලු මුටුවල ලක්ෂණයකි.

8.2 නිර්මාත අවශ්‍යතා

ඇලියේ පලල සතකම විය යුතුය. ඇලියේ හැඹුර ලියේ සතකමින් 1/3 ක් විය යුතුය.

8.3 වර්ගීකරණය

ගිරිමුටුව වර්ග පිළිබඳ විස්තර පහත දැක්වේ.

8.3.1 යතුරු ගිරි මුටුව

ලියේ පලලින් දෙපැත්තෙන් ඉඩහැර මැද පමණක් ඇලිය කපා වැඳීම මෙම මුටුවේ ලක්ෂණයකි. ඉදිරිපස පසුපස විවෘත රාක්ක සඳහා මෙම මුටුව ඔබහෙවිත් භාවිතයට ගතයුතුවේ. (18 වෙනි රූපය)

8.3.2 පසුරු ගිරි මුටුව

ලියේ සම්පූර්ණ පලල සිටින සේ ඇලිය කපා ඇත. පොත් රාක්කවල රාක්ක කට්ටු සවි කිරීම වැනි කාර්යය සඳහා ප්‍රයෝජන වේ. (19 වෙනි රූපය)

8.3.3 අඩ ගිරි මුටුව

ඇලියක් කපා ඇති බව කොපෙනෙන සේ ලියේ පලල ප්‍රමාණයෙන් යුළ කොටසක් ඉතිරි කළ සේ ඇලිය කපා ඇත. මෙයින් අදහස් වන්නේ මුදිරියෙන් බලන විට මුටුවේ ඇලියක් කපා ඇති බව කොපෙන්නීමයි. ඔදිරිපස විවෘත රාක්ක වැනි භාවිත සඳහා යෙදිය යුතුවේ. (20 වෙනි රූපය)

8.3.4 කන්කු මල්ල ගිරි මුටුව

මෙම මුටුවෙහි අතිකුත් ගිරි මුටුවලට වඩා ඇති විශේෂ ලක්ෂණය නම් ඇලිය හා ගිරිය කන්කු මල්ල මුටුවේ නිර්මාණය අනුව කපා හැකිමයි. මේය රාමුවේ මැදට භරස් ලැල්ල සවිකිරීමට මෙම මුටුව ප්‍රයෝජනයට ගත යුතු වේ. (21 වෙනි රූපය)

9. කුඩිම්බි මුටුව

9.1 හැඳින්වීම

රාමු මුටුවලදී රාමු ඔදිරියේ යොදන ශක්තිමත් මුටුවකි. මුටුව ශක්තිමත්ව සවිකිරීමට ලී ඇත යෙදිය යුතුවේ.

9.2 නිර්මාත අවශ්‍යතා

කුඩිම්බියේ පලල කුඩිම්බි තරණ ලියේ සතකම මෙන් හය ගුණයකට වඩා තොවිය යුතුවේ. පිදුරේ ස්තූපය කුඩිම්බියේ සතකම විය යුතුය. කුඩිම්බියේ පලල ලියේ සතකමින් 6 ගුණයකට වඩා වැඩිවන විට කුඩිම්බියෙහි සෑදීම හෝ වැඩ කොටස කුඩිම්බියේ දෙපැත්තෙන් ඉරා දැමිය යුතු වේ.

9.3 වර්ගීකරනය
කුඩම්බි මූට්ටු වර්ගයට අයත් මූට්ටු පිළිබඳ විස්තර පහත දැක්වේ.

9.3.1 පසාරු කුඩම්බි මූට්ටුව
සිදුර ලිය පසාරු වනසේ විදිය යුතුවේ. ලියේ පළලට කුඩම්බිය සෑදිය යුතුය. මෙය ඉතා ශක්තිමත් මූට්ටුවකි. දොර රාමු සෑදීම වැනි කායඝී වලට යෙදිය යුතුවේ. (22 වෙනි රූපය)

9.3.2 අඩ කුඩම්බි මූට්ටුව
විදින ලද සිදුරේ ගැඹුර, ලියේ පළලින් 2/3 ක් වනසේ විදිය යුතුවේ. කුඩම්බියේ කෙළවර නොපෙනෙන සේ සවි විය යුතුවේ. අල්මාරි, කැබිනට්ටුවල දොර රාමු වලට යෙදිය යුතුවේ. (23 වෙනි රූපය)

9.3.3 කුසුකු අඩ කුඩම්බි මූට්ටුව
අඩ කුඩම්බි මූට්ටුව මෙන් සිදුර සහිතව, ඇතුලට සිදුර පළල් වනසේ විදිය යුතුවේ. කුඩම්බිය ඇතුළේදී නිරවමට කුසුකු යෙදිය යුතුය. කුසුකු යෙදීමට කුඩම්බිය නියනෙන් ඉරිය යුතුවේ. (කත්තූමල්ලි) සවිවූ මූට්ටුව කත්තූමල්ලි මූට්ටුවක ස්වභාවය ගනී. විශේෂ පන්තියේ කැබිනට්ටු රාමුවලට මෙම මූට්ටුව ප්‍රයෝජනයට ගත යුතුවේ. (24 වෙනි රූපය)

9.3.4 පුංචිය සහිත කුඩම්බි මූට්ටුව
ලී කැබලි දෙක කෙළවරේ මූට්ටු කිරීම සඳහා යොදා ගනු ලබන රාමු මූට්ටුවකි. මෙහිදී කුඩම්බියේ පළල ලියේ පළලින් 5/9 ක් විය යුතුය. පනේල දොර රාමුවල උඩ සහ යට රේගල් සඳහා මෙම මූට්ටුව වැඩි වශයෙන් ප්‍රයෝජනයට ගත යුතුවේ. (25 වෙනි රූපය)

9.3.5 විදුරු රාමු කුඩම්බි මූට්ටුව
පුංචිය සහිත කුඩම්බි මූට්ටුව මෙහි. මෙය දික් සහ කෙටි උරතල සහිත කුඩම්බි මූට්ටුව වශයෙන්ද හැඳින්වේ. තට්ටුව අර්න ලද රේගලයට විට්ටම වැද්දීමට මෙම මූට්ටුව ප්‍රයෝජනයට ගත යුතුවේ. විදුරු දොර රාමු සඳහා මෙම මූට්ටුව වැඩි වශයෙන් භාවිතයට ගත යුතු වේ. (26 වෙනි රූපය)

9.3.6 තනිපැති කුඩම්බි මූට්ටුව
අනෙකුත් කුඩම්බි මූට්ටුවලට වඩා වෙනසකට ඇත්තේ කුඩම්බියේ හේත්තුව එක් පැත්තකින් කට්ටයක් කපා සෑදීමයි. මෙයින් අදහස් වන්නේ ලියේ සනකමින් කොටසක් එක් පැත්තකින් පමණක් ඉවත් කිරීමයි. මේස සෑදීමේදී කකුලට විට්ටම වැද්දීම වැනි අවස්ථාවලදී මෙම මූට්ටුව ප්‍රයෝජනයට ගත යුතුවේ. (27 වෙනි රූපය)

9.3.7 ද්විත්ව කුඩම්බි මූට්ටුව
මූට්ටුව සඳහා යොදන රේගලය පළලින් වැඩිවූ විට කුඩම්බි දෙකක් සිටින සේ මෙය සෑදිය යුතුය. පනේල දොර රාමුවල මැද සහ යට රේගලය සඳහා වැඩි වශයෙන් භාවිතයට ගත යුතුවේ. (28 වෙනි රූපය)

9.3.8 කවාකාර කුඩම්බි මූට්ටුව
කුඩම්බිය කවාකාරව සාදා ඇත. විට්ටමේ ඇති කවාකාර සිදුරට කුඩම්බිය සවිවේ. කුඩම්බිය මැදට කුසුකුයක් යෙදීමෙන් මූට්ටුව සවිවේ.

මෙම මූට්ටු දෙවර්ගයකි.

- I. පසාරු කවාකාර කුඩම්බි මූට්ටුව
- II. අඩ පසාරු කවාකාර කුඩම්බි මූට්ටුව (රහස් කුසුකුය යෙදූ) පුටු අතට, කකුල් සවිවන ස්ථානයට වැඩි වශයෙන් මෙම මූට්ටුව භාවිතයට ගත යුතුවේ. (29 වෙනි රූපය)

10. පල මුද්‍ර

මෙයද රාමු මුද්‍ර විශේෂයකි. සමාන සහ තවත් ඇති ලී කැබලි දෙකක් ගෙන එකිනේ අඩක්ද, අනිකේ අඩක්ද, කපා අස්කර ගත් පසු එකින් එකට වැදීමෙන් සාදා ගන්නා මුද්‍ර පල මුද්‍ර නමින් හැඳින්වේ.

10.1 නිර්මාණ අවශ්‍යතා :-

මුද්‍රවේ කැබලි දෙකම සමාන සහ තවත් විය යුතු අතර, විශේෂ අවස්ථාවල මෙය වෙනස් වේ.

10.2 ප්‍රයෝජන :-

පල මුද්‍ර ප්‍රයෝජනයට ගනු ලබන්නේ රාමු පෑදීමේදීය. පිලිත් සඳහා රාමු පෑදීමේදීද, කාමර ආදිය බෙත් කරන රාමු සායම් කර ගැනීමේදීද ප්‍රයෝජනවත් වේ.

10.3 වර්ගීකරණය :-

පල මුද්‍ර වලට අයත් වීම් මුද්‍ර වර්ග පිළිබඳ විස්තර පහත දැක්වේ.

10.3.1 තෙත් පල මුද්‍ර :-

මෙම මුද්‍රවේ යොදන්නේ ලී කැබලි දෙකක කෙලවරවල් එකට මුද්‍ර කර ගැනීමට අවශ්‍ය අවස්ථාවන්හිදීය. මෙය කම්බි ඇති වලින් හෝ මැලියම් වලින් හෝ ඉස්කුරුප්පු ඇතුළු වලින් හෝ සවිකොට ගත යුතු වේ. (30 වෙනි රූපය)

10.3.2 "ව" පල මුද්‍ර :-

එක් ලියක මැදට හෝ කෙලවරට ආසන්න ස්ථානයකට හෝ අතින් ලී කැබලි මුද්‍ර කර ගැනීමට මෙය යොදා ගත යුතුවේ. (31 වෙනි රූපය)

10.3.3 කතිර පල මුද්‍ර :-

ලී කැබලි දෙක කතිරයක් මෙන් සිටින සේ මෙම මුද්‍ර ප්‍රයෝජනයට ගැනේ. මෙය ප්‍රයෝජනයට ගනු ලබන්නේ රාමුවක අසා දෙකක් අතරේ ඒකී දුර ප්‍රමාණය නොවෙනස් වන සේ රඳවා ගැනීම වැනි අවස්ථාවන්හිදීය. ලී දෙකේම පසුව මැතින් ඉවත් කිරීමෙන් මුද්‍රව සාදා ගත යුතුවේ. (32 වෙනි රූපය)

10.3.4 කන්කු මල්ලි පල මුද්‍ර :-

මෙය "ව" පල මුද්‍රවේ භූමිකා ගන්නා අතර එහි පසුව කන්කුමල්ලි හැඩයට කපා ගත යුතුවේ. (33 වෙනි රූපය)

11. මුත්ත මුද්‍රව හෙවත් කප්පිලි මුද්‍රව

11.1 හැඳින්වීම

සන්නිමත් රාමු මුද්‍ර විශේෂයකි. රාමුවකම තුළින් මුද්‍රවත් වෙනුවට මුත්ත මුද්‍රව යොදනු ලැබේ. මුද්‍රව නොවස් දෙකකින් යුක්තය.

1. කට්ටය.
2. කප්පිලිය.

11.2 නිර්මාණ අවශ්‍යතා

ලී කැබලි දෙක එක සමාන වූ විට කප්පිලියේ පිටුපේ පලල ලියේ සතකමින් අඩු වශයෙන් 1/3 ක් විය යුතුවේ. කවිටයේ පලල ලියේ පලල විය යුතුවේ. කප්පිලියේ පලල ලියේ පලල විය යුතුවේ.

11.3 වර්ගීකරණය

මුක්කු මුට්ටු වර්ග පිළිබඳ විස්තර පහත දැක්වේ.

11.3.1 පොදු මුක්කු මුට්ටුව

"ටී" මුක්කු මුට්ටුව යනුවෙන්ද හැඳින්වේ. භාණ්ඩයේ ලියකට මුක්කුවක් තැබීමේ ආකාරයට සම්බන්ධ වේ. මේවා රාමුවක මැදට කතුලක් යෙදීම වැනි අවස්ථාවන්හිදී මෙම මුට්ටුව ප්‍රයෝජනයට ගත යුතුවේ. (34 වෙනි රූපය)

11.3.2 අඩු මුක්කු මුට්ටුව

පොදු මුක්කු මුට්ටුවට සමානය. වෙනසකට ඇත්තේ කප්පිලියේ ගැඹුර ලියේ පලලින් 2/3 ක් විය යුතු වීමයි. (35 වෙනි රූපය)

11.3.3 මුලු මුක්කු මුට්ටුව

ලී කැබලි දෙකක කෙලවරවල් සෘජු කෝණාකාරව සම්බන්ධ කිරීමට මෙම මුට්ටුව ප්‍රයෝජනවත් වේ. මෙය කුඩා රාමු වැද්දීමට ප්‍රයෝජනයට ගත යුතුවේ. ලියකට රාමු සඳහා යොදා ගත යුතු වේ. (36 වෙනි රූපය)

11.3.4 රාමු මුලු මුක්කු මුට්ටුව

මුලු මුක්කු මුට්ටුවට සමාන නමුත් වෙනසකට ඇත්තේ මෙහි මුහුණත ඇත්තේ පමණක් ස්ථානයට සිටින සේ කපා හිඹීමයි. රෙදි සවි කරනු ලබන ලියක මේවා උඩ ලැලිලේ රාමු සෑදීම සඳහා මෙම මුට්ටුව ප්‍රයෝජනයට ගත යුතුවේ. (37 වෙනි රූපය)

12. ස්ථාය මුලු මුට්ටු :-

12.1 හැඳින්වීම

ලී කැබලි කෙලවර දෙකක් රාමුවක කෝණයන් ලෙස සිටින සේ මුට්ටු කරගන්නා ස්ථානයේ යෙදෙන මුට්ටුවක් වේ. මෙහි කෝණය අංශ 180° අඩුවේ.

12.2 නිර්මාණ අවශ්‍යතා :-

කෝණයේ ප්‍රමාණය 180° අඩුවේ. සාමාන්‍ය ගතක තම් 60° හෝ 90° ක් ය. කෝණයේ විශේෂ ලක්ෂණය තම් මුට්ටුවක ස්ථානයේ යෙදෙන කැපුම් කවිටයෙහි මුලු කෝණය සම්පීෂ්ණතාව වීමයි.

12.3 ප්‍රයෝජන :-

ලියකට රාමු යොදා ගැනීමේදී ප්‍රයෝජනවත් වේ.

12.4 වර්ගීකරණය :

ස්වයං මුද්‍රා මුද්‍රණ වලට අයත් මුද්‍රණ වර්ග පිළිබඳ විස්තර පහත දැක්වේ.

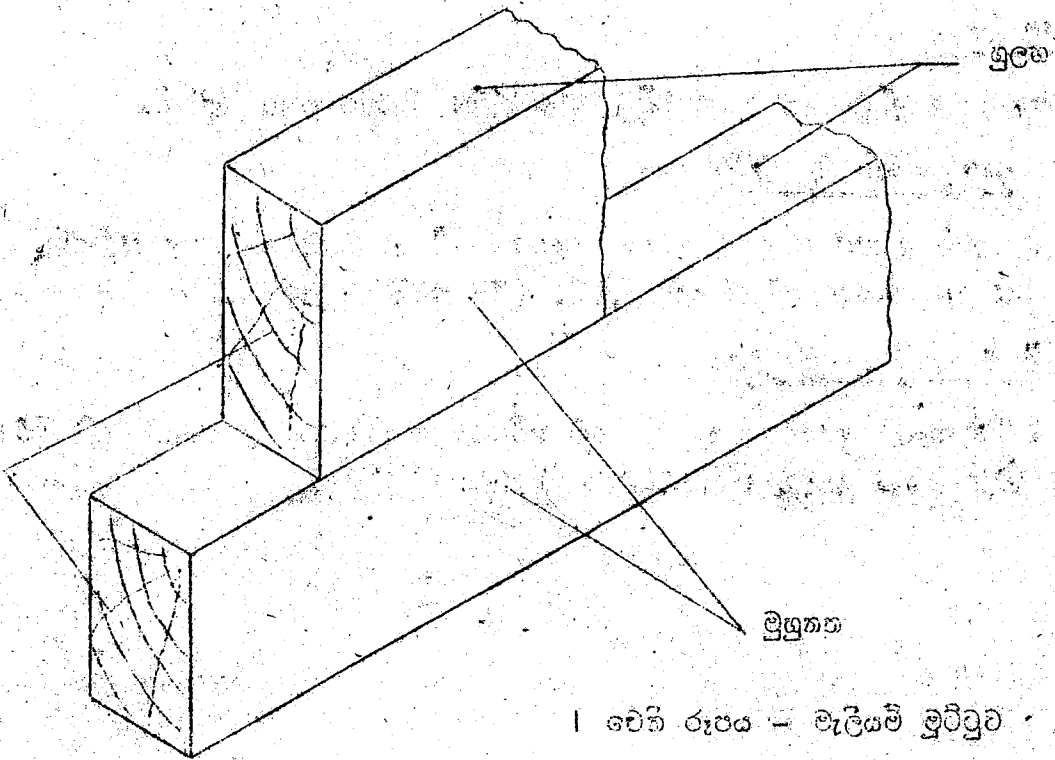
12.4.1 පොදු ස්වයං මුද්‍රා මුද්‍රණ :-

ලී කැමරි දෙසේ කෙලවර අවශ්‍ය කොන්දේ හිටි අඛණ වන සේ තපා මැලියම් හෝ අනෙකුත් යොදා සවිකර ගත යුතු වේ. (38 වෙනි රූපය)

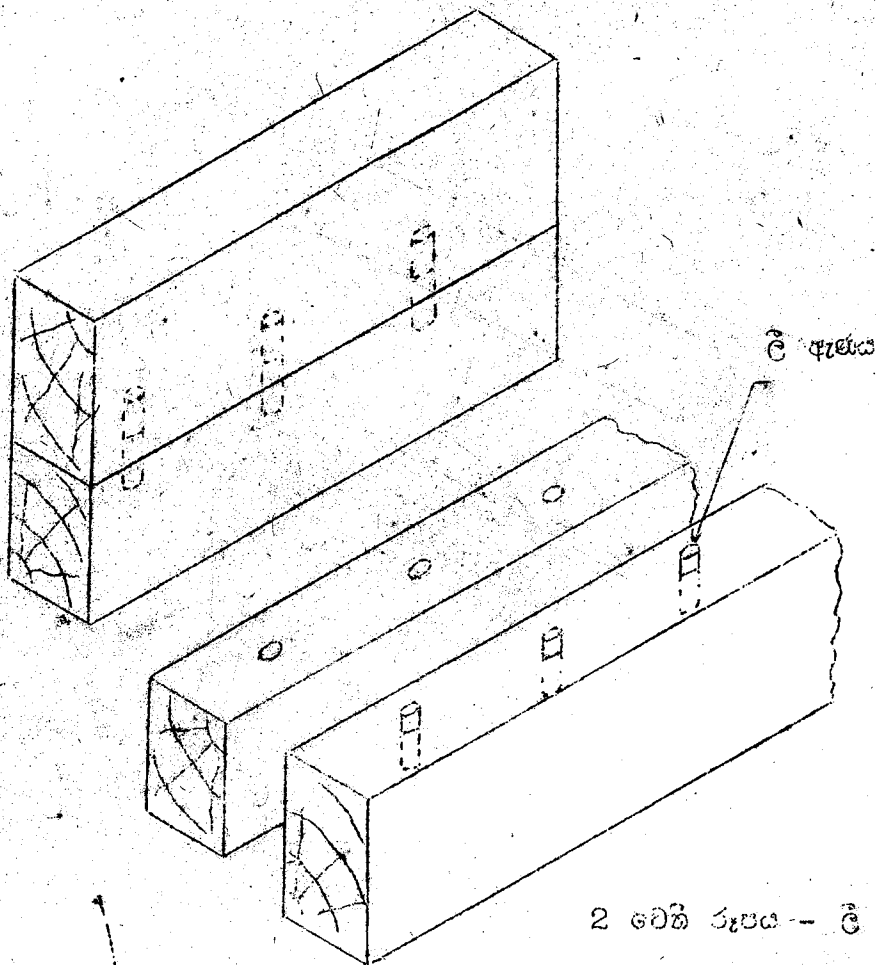
12.4.2 විද්‍යා සවිකරණ මුද්‍රා මුද්‍රණ :-

මෙහිදී කැමරි දෙසට පොදු වන සේ තර්ථවත් තපා අස්කර ලී කැමරි හි කිරීමෙන් මුද්‍රණය සාදා ගත යුතු වේ. (39 වෙනි රූපය)

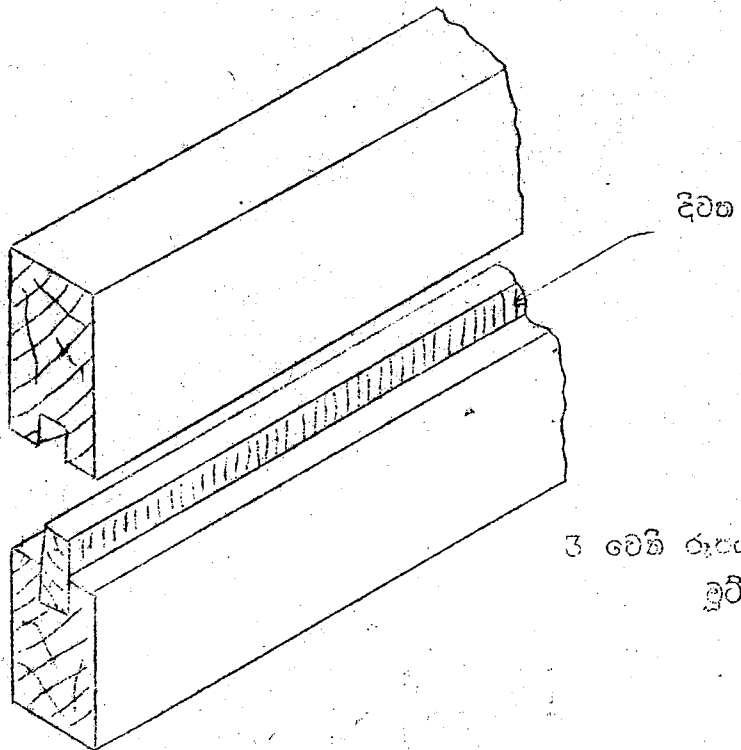
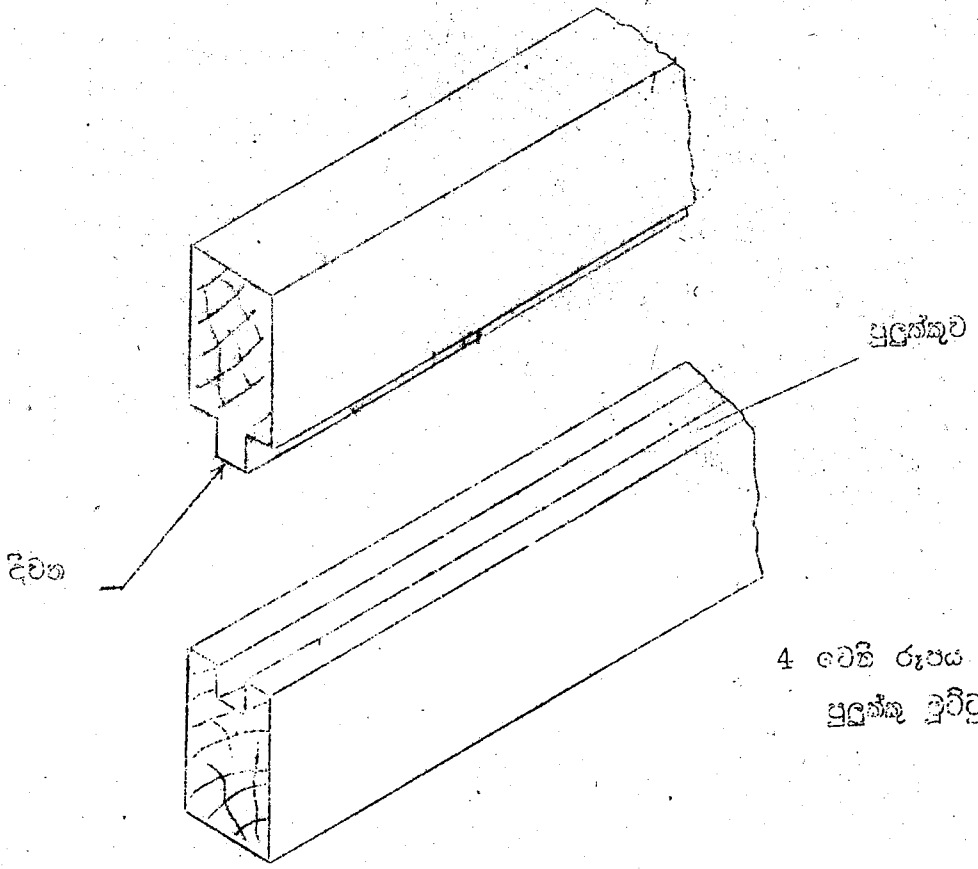
446/H nrc

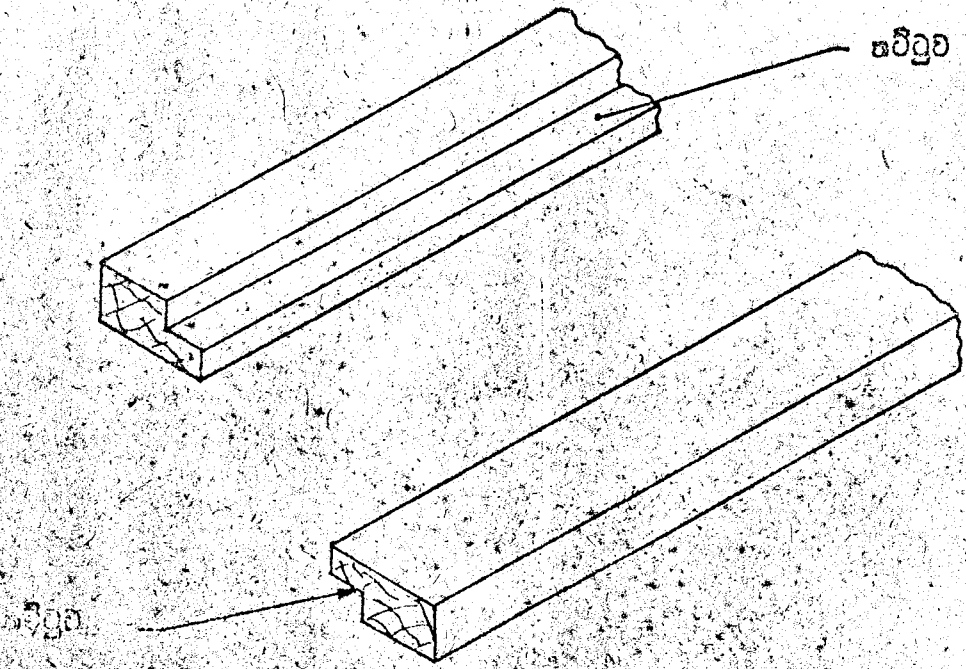


1 වෙනි රූපය - මැලියම් මුරිවුව

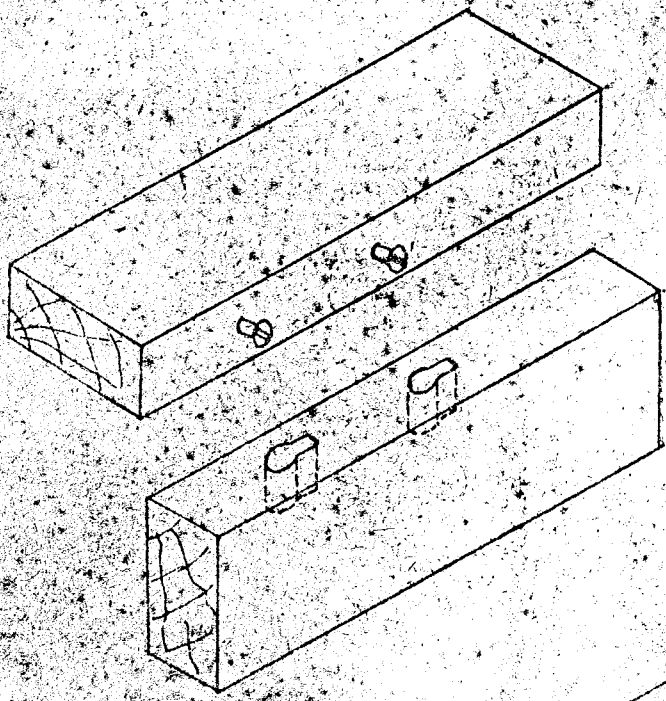


2 වෙනි රූපය - ලි ඇඟ මුරිවුව

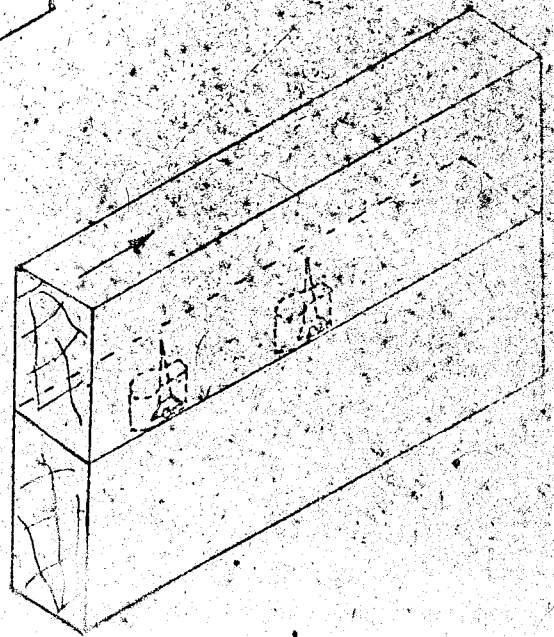


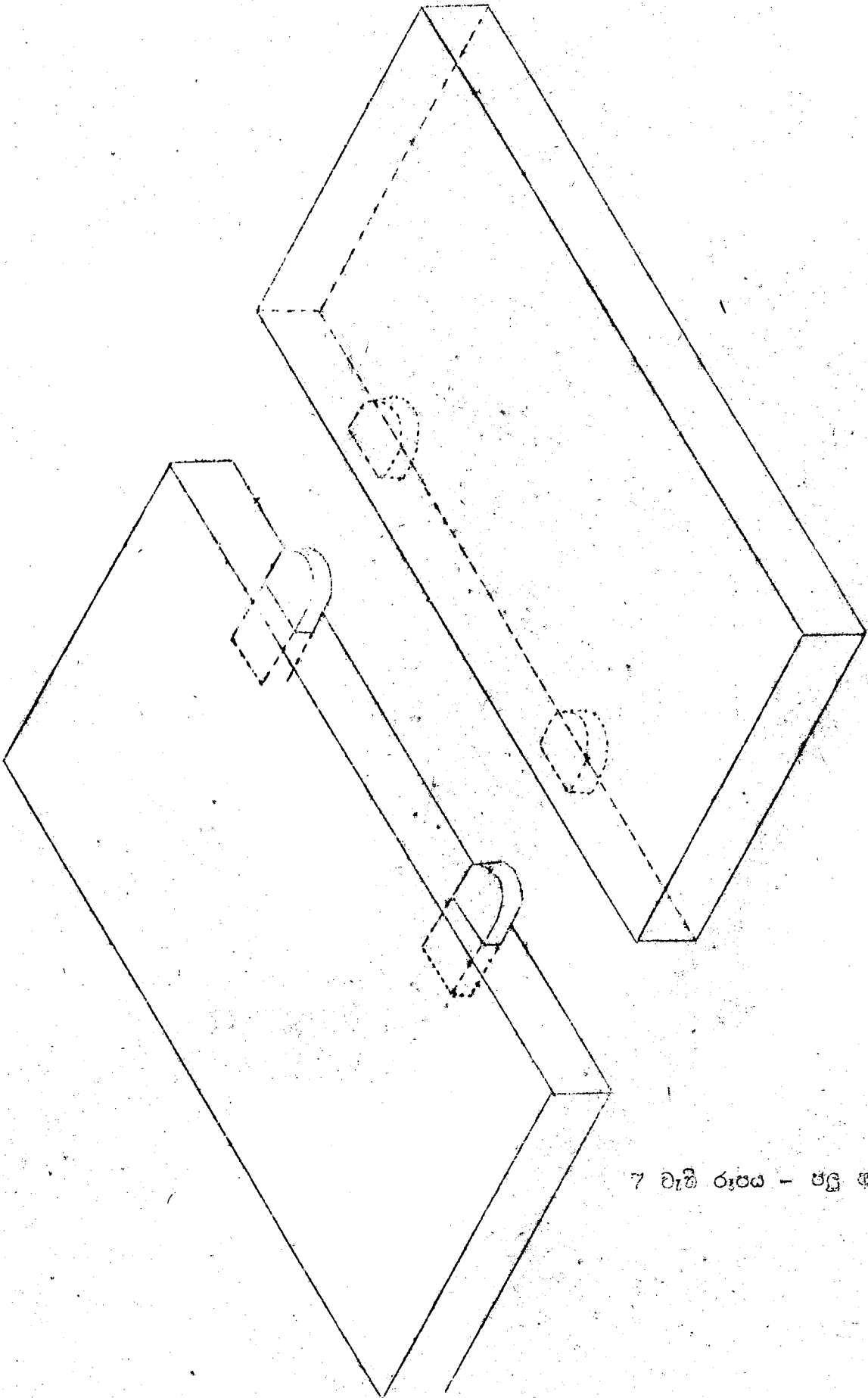


5 වෙනි රූපය - කව්දුරක් අවතල ලද මුට්ටුව.

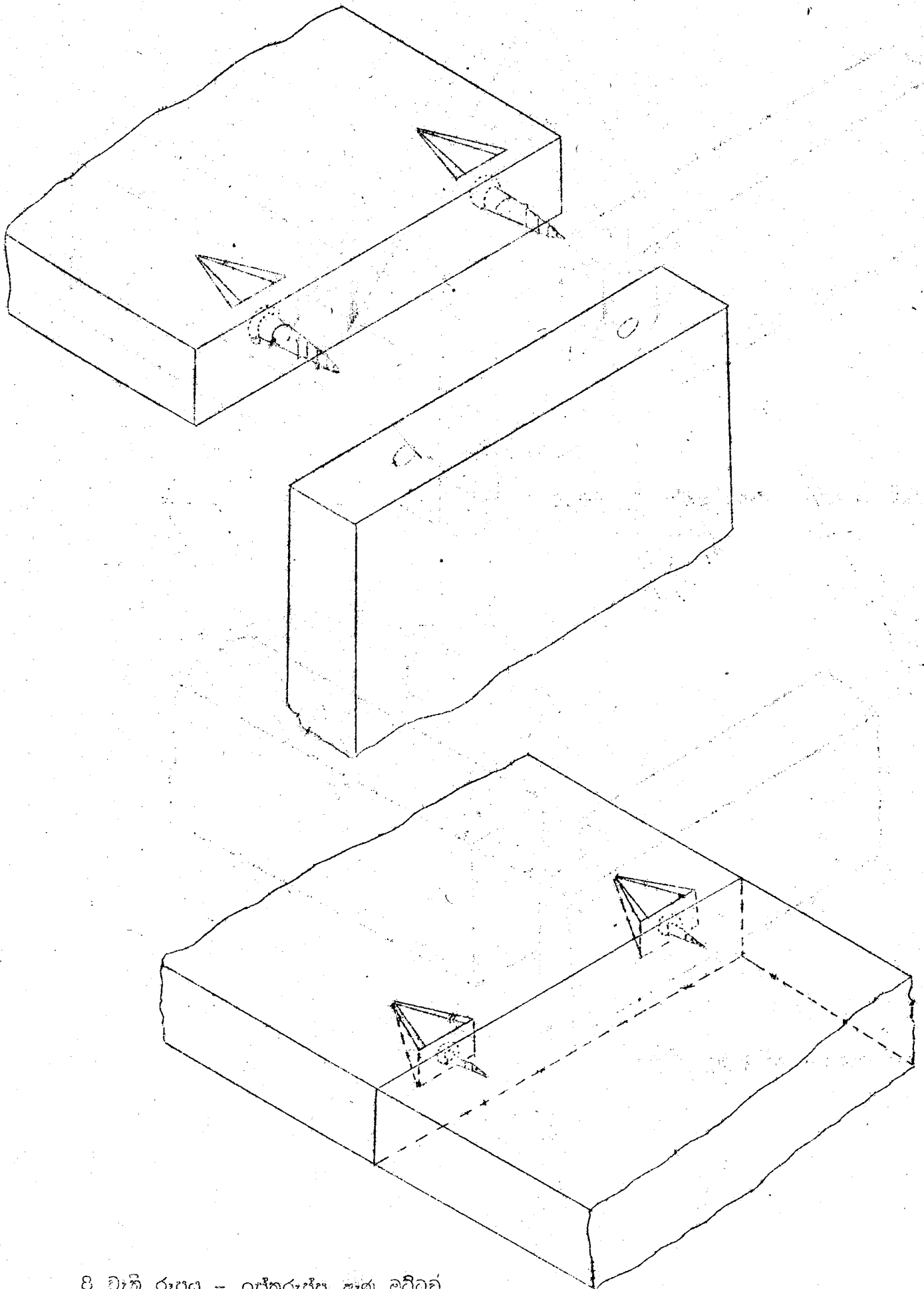


6 වෙනි රූපය - මුද්දරයේ කව්දුරක් ලද මුට්ටුව.

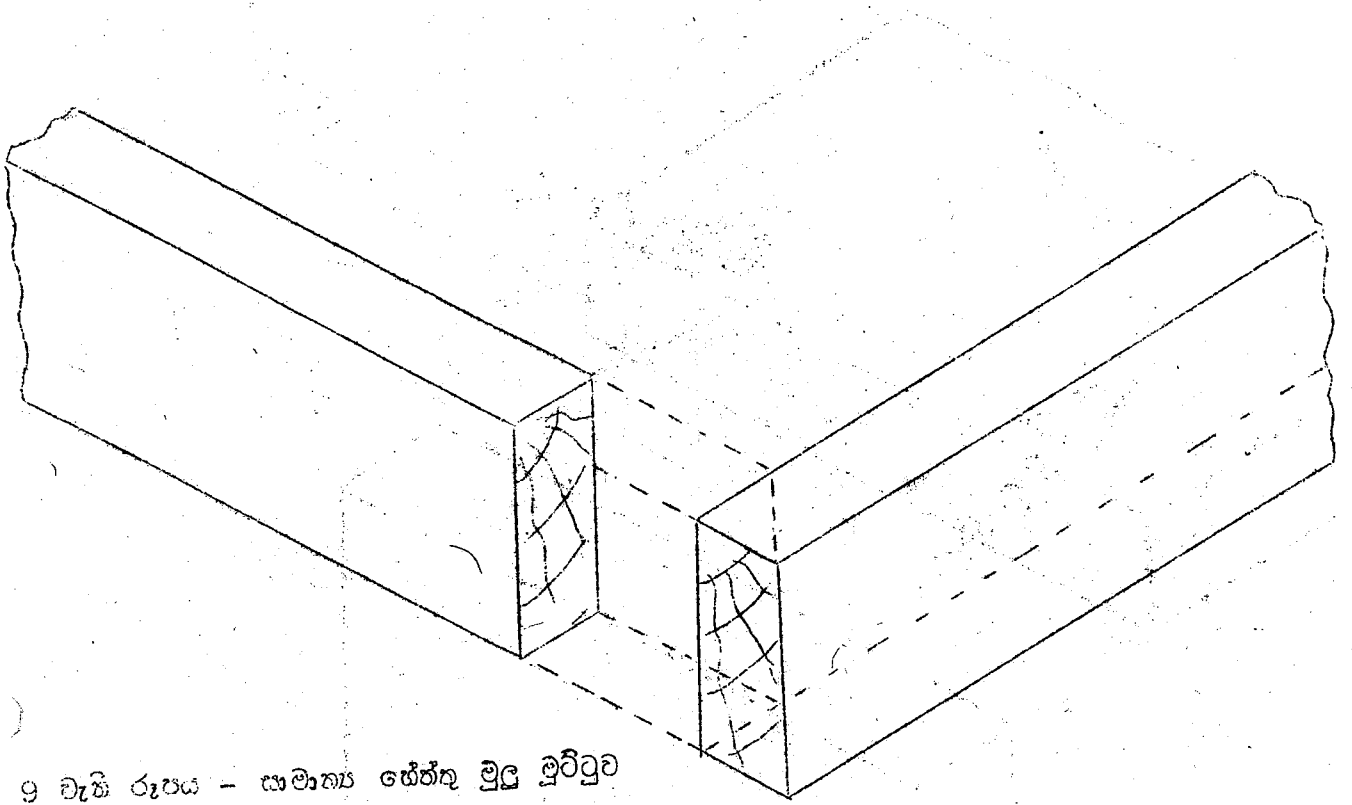




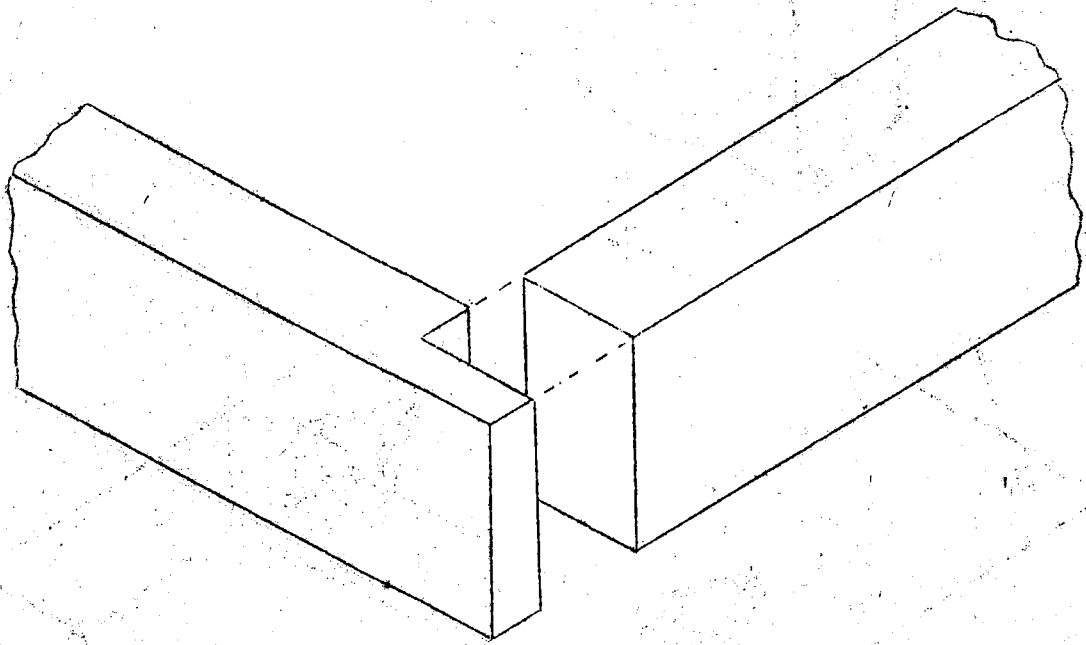
7 වැනි රූපය - පඳු ඇසි ලුච්චුව



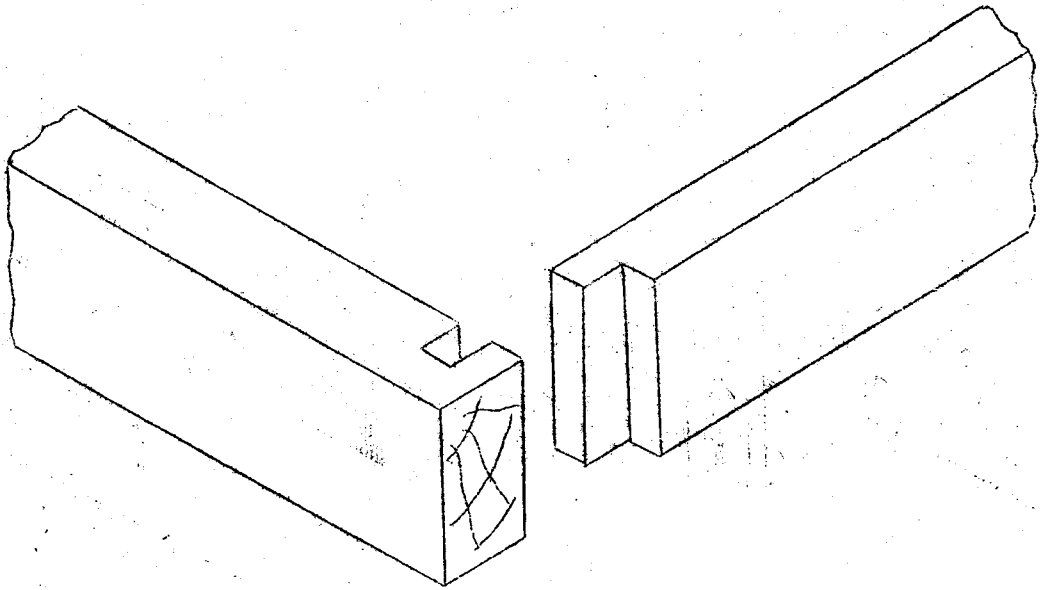
8 වැනි රූපය - ඉස්කුරුප්පු ඇඳූ ඉට්ටුව



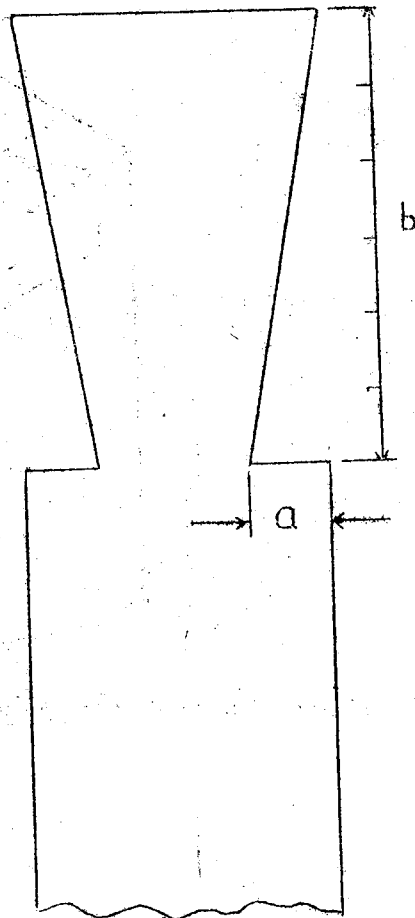
9 වැනි රූපය - සමාන තේන්තු මුදු මුර්දුව



10 වැනි රූපය - තට්ටු මුදු මුර්දුව

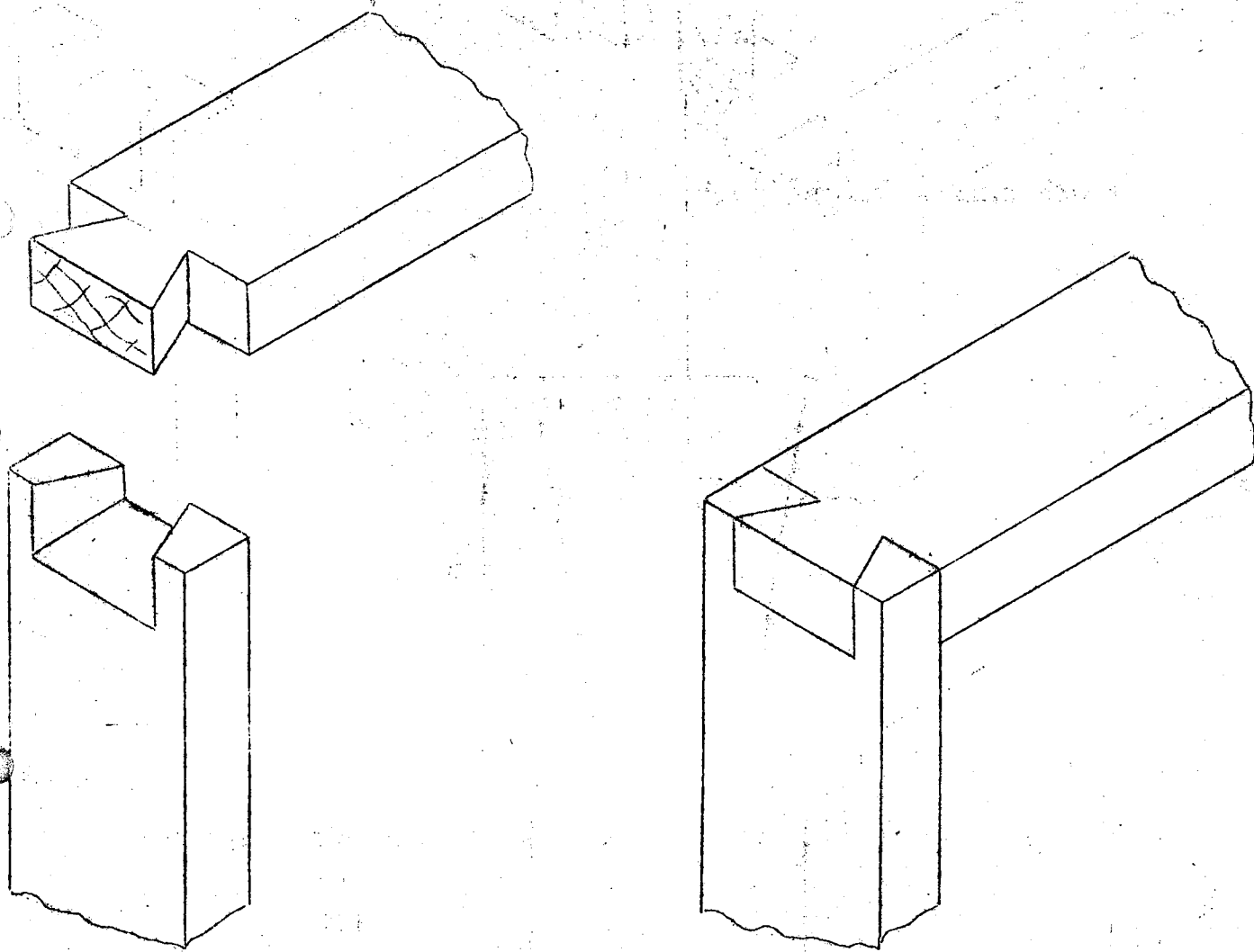


11 වෙනි රූපය - දිවත් ඇලි මුර්දුව

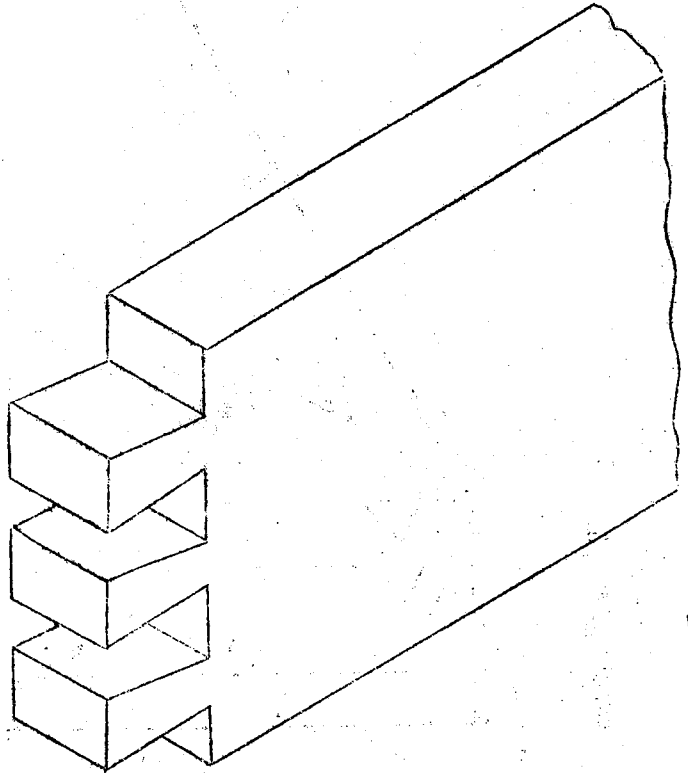
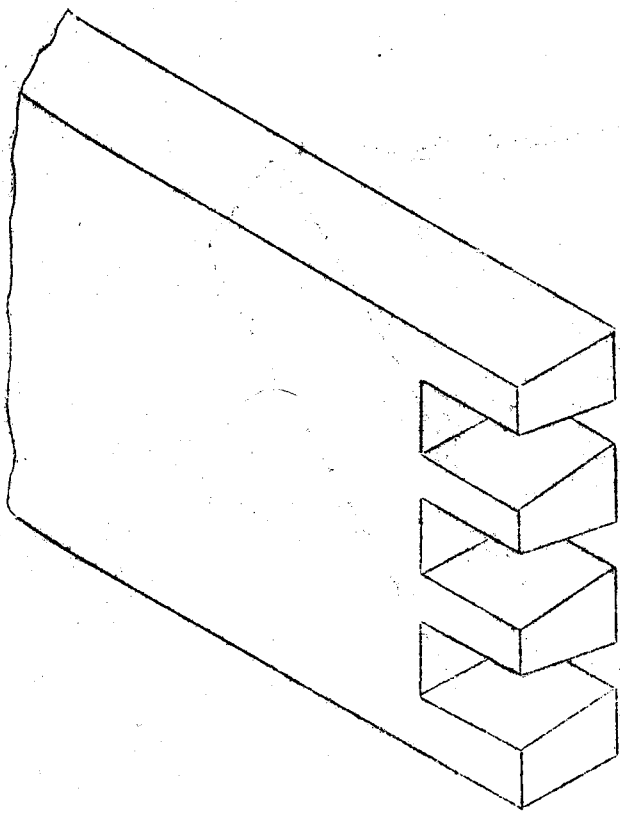


කන්තු මල්ලියේ අනුපාතය
 1:6
 1:7
 1:8

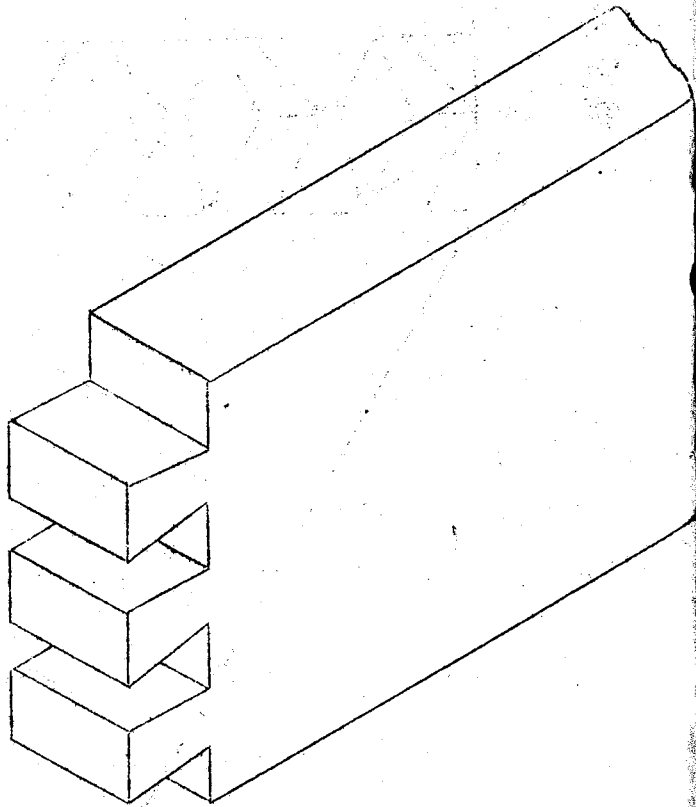
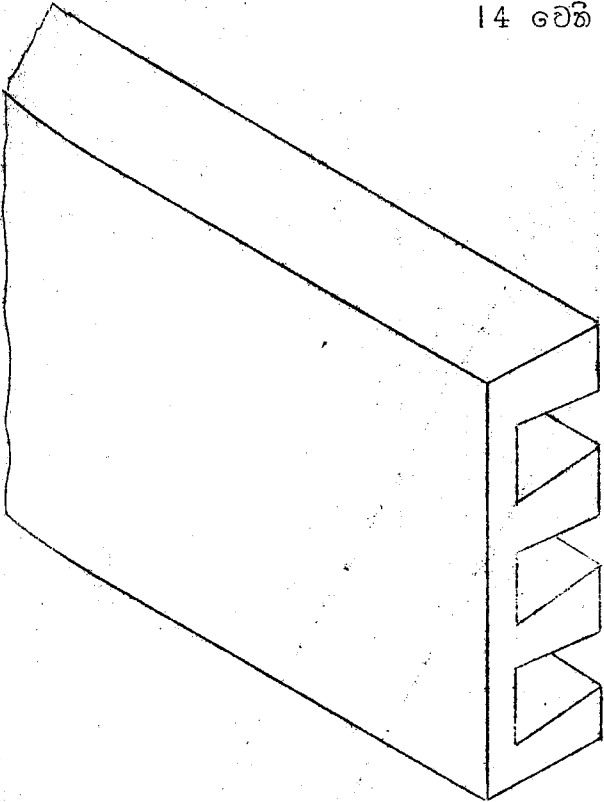
12 වෙනි රූපය - කන්තුවල්ලි කෝණය



13 වෙනි රූපය - තනි කන්දුමල්ලි මුට්ටුව

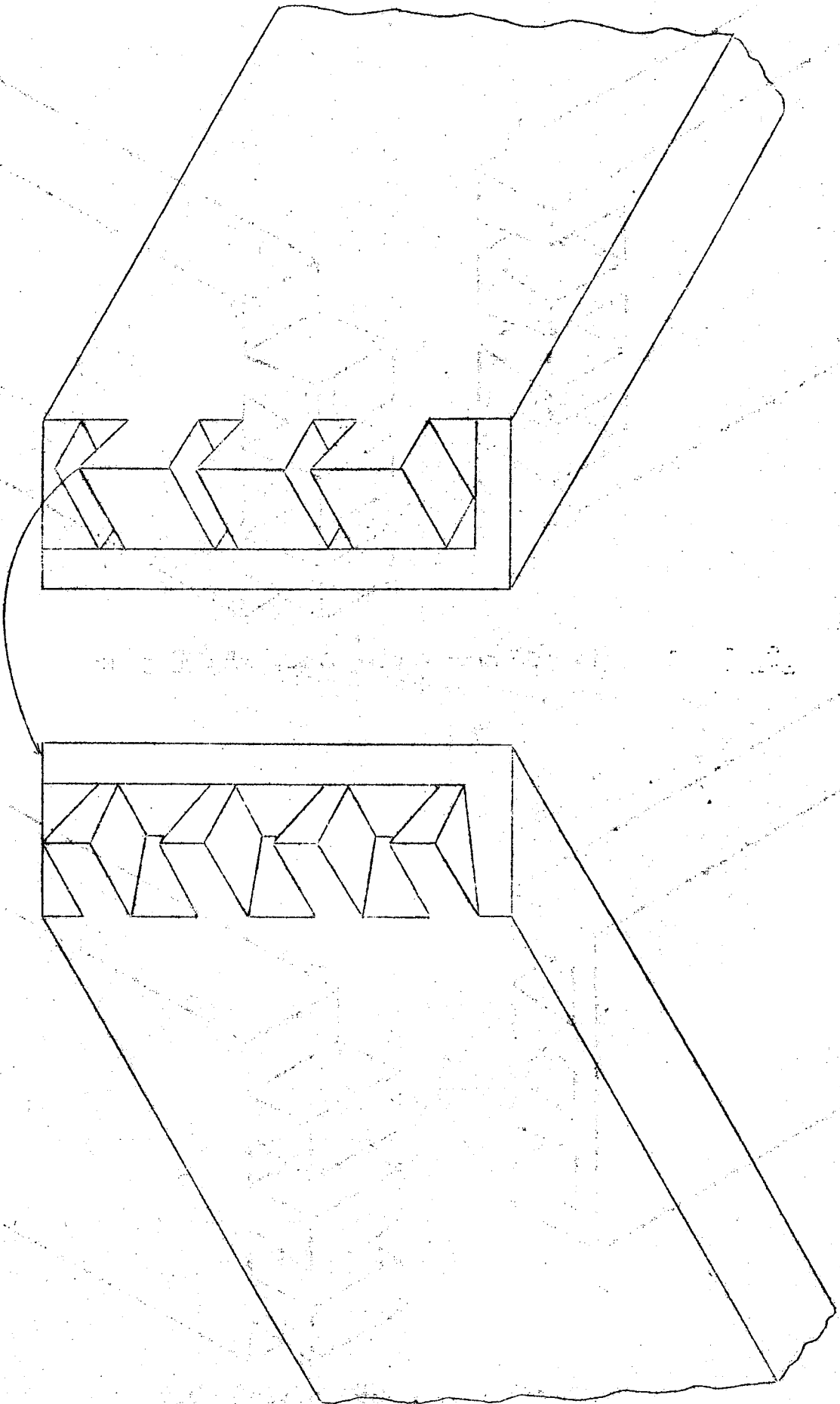


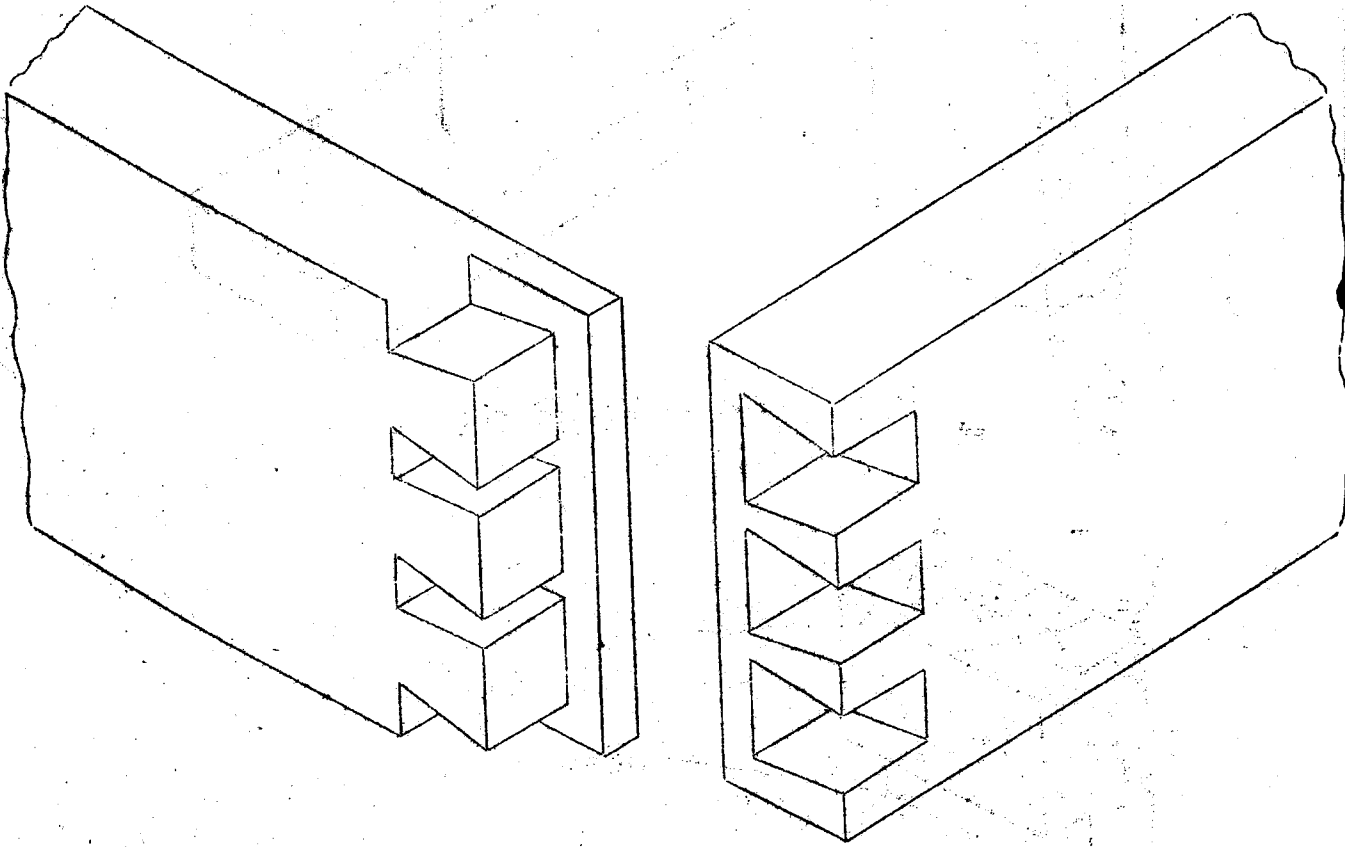
14 වෙනි රූපය - පොදු පසරු කන්කුමරේ මූර්දුව



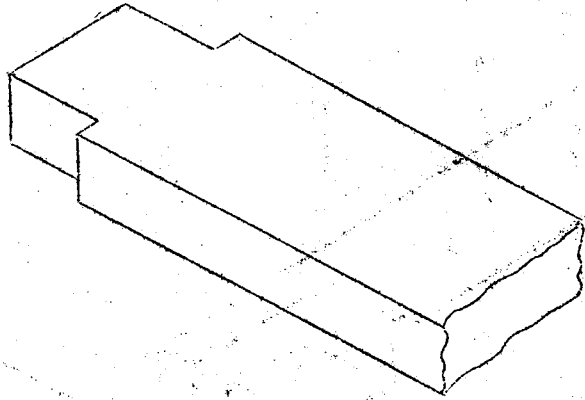
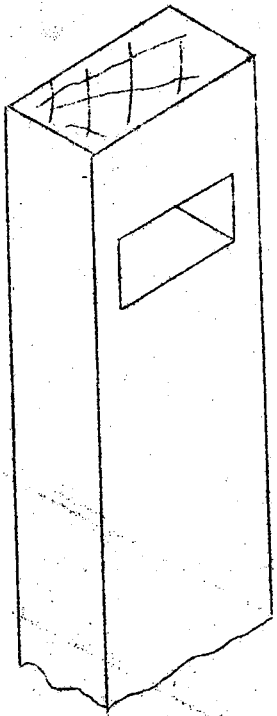
15 වෙනි රූපය - ශ්‍රීවිදු කන්කුමරේ මූර්දුව

୧୬ ଚୈତ୍ତ ଚାପ - ଚାପ ଉପରାଂଶର ଛବି

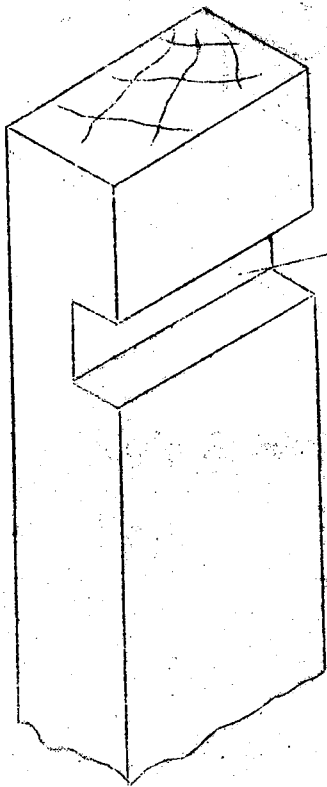




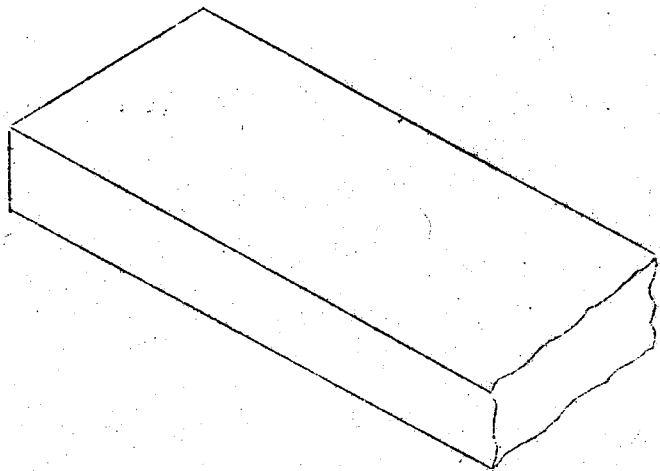
17 වෙනි රූපය - දෙපසු කන්කුමලේ ඉඩ්ටුව



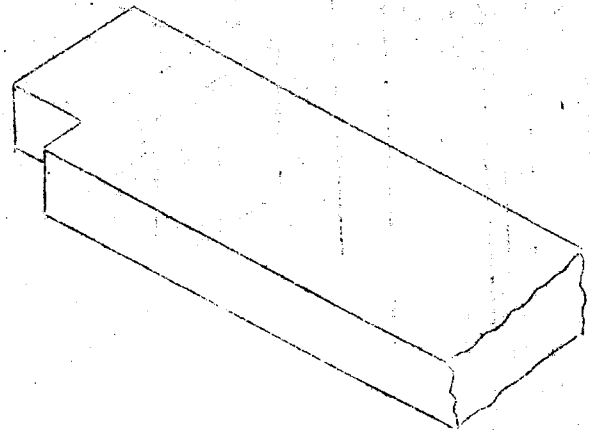
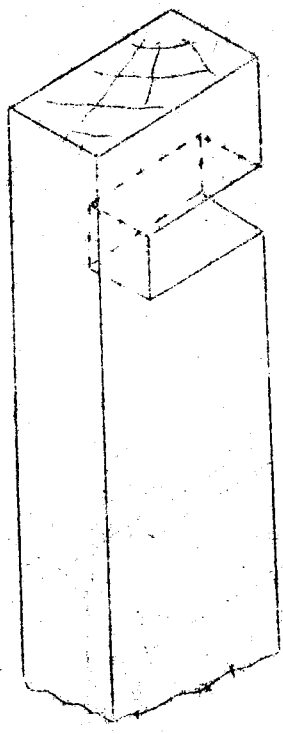
18 වෙනි රූපය - යතුරු හිමි මුට්ටුව



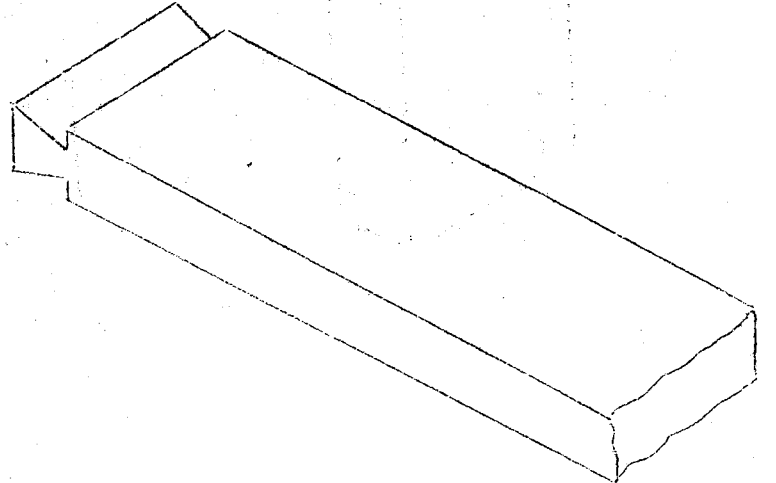
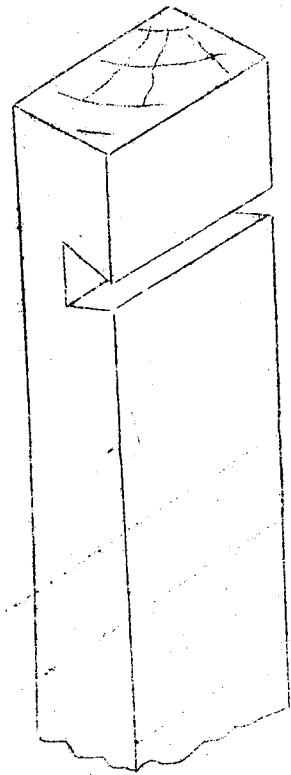
ඇලිය



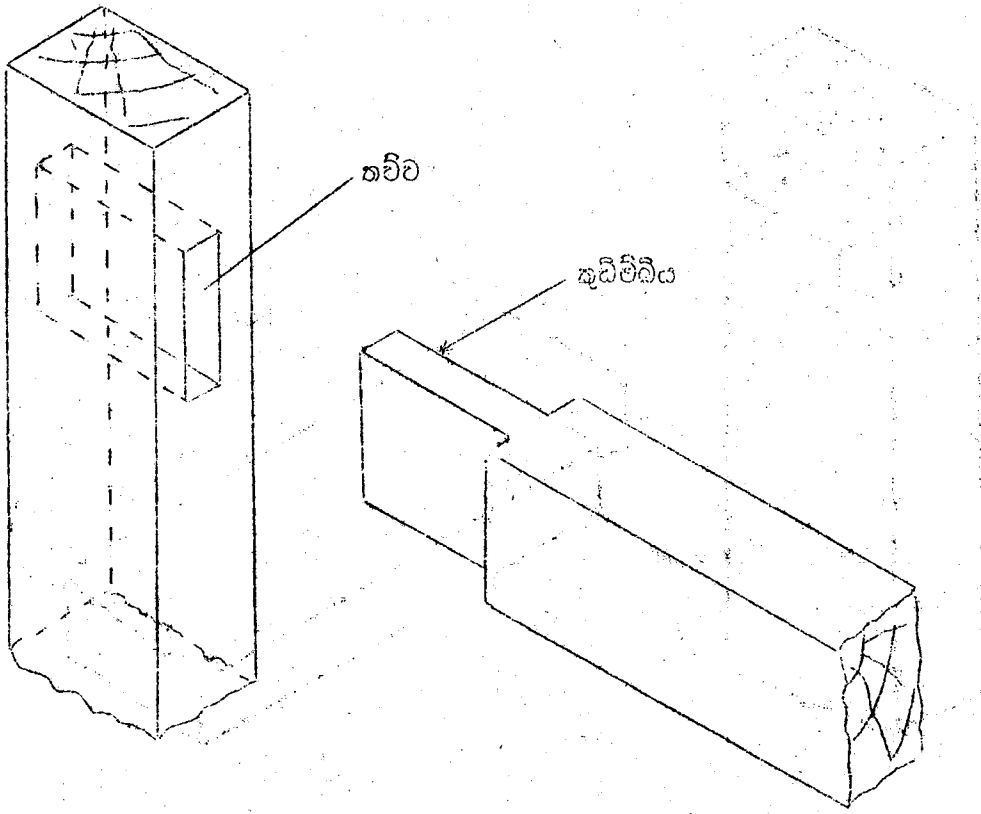
19 වෙනි රූපය - පසරා හිමි මුට්ටුව



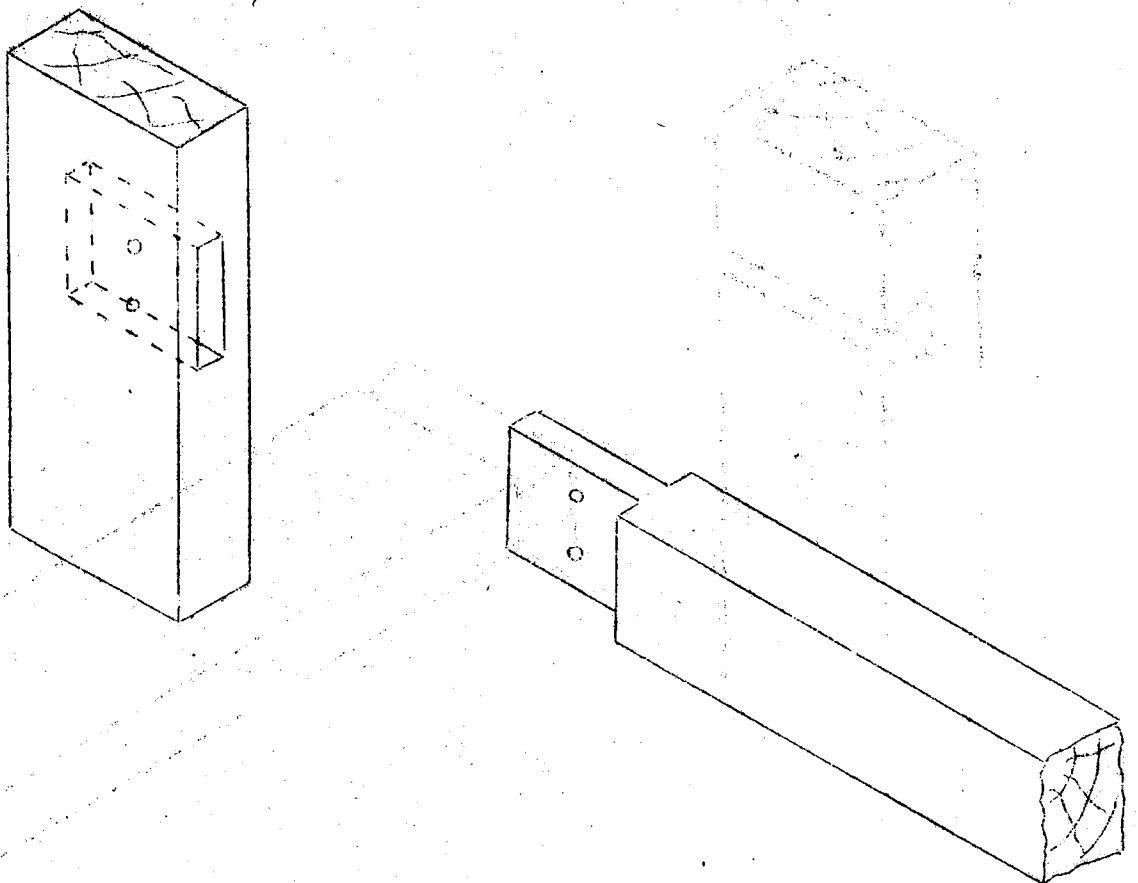
20 වෙනි රූපය - අඩි ගිණි මුරිටුව



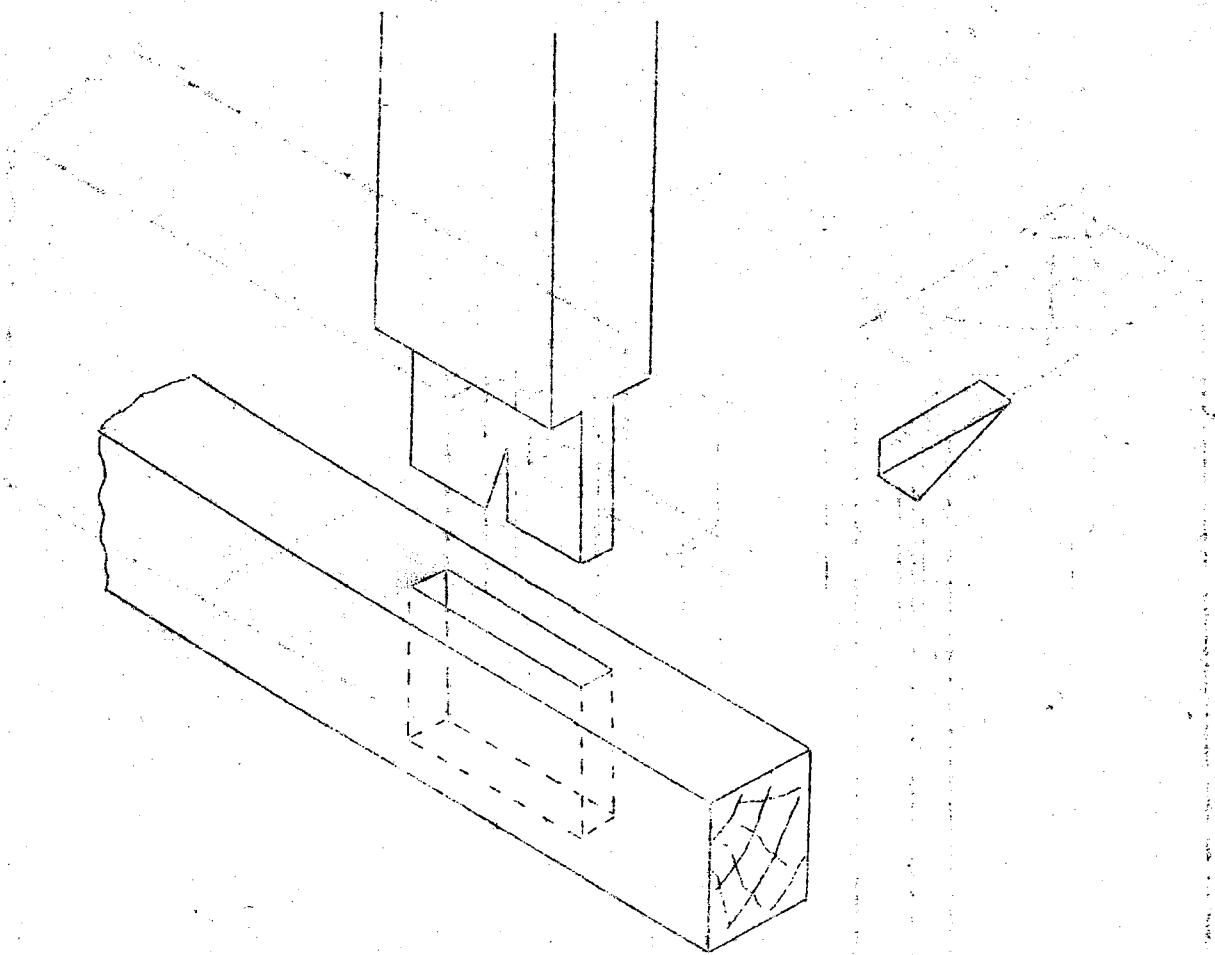
21 වෙනි රූපය - කන්කුමල්ලි ගිණි මුරිටුව



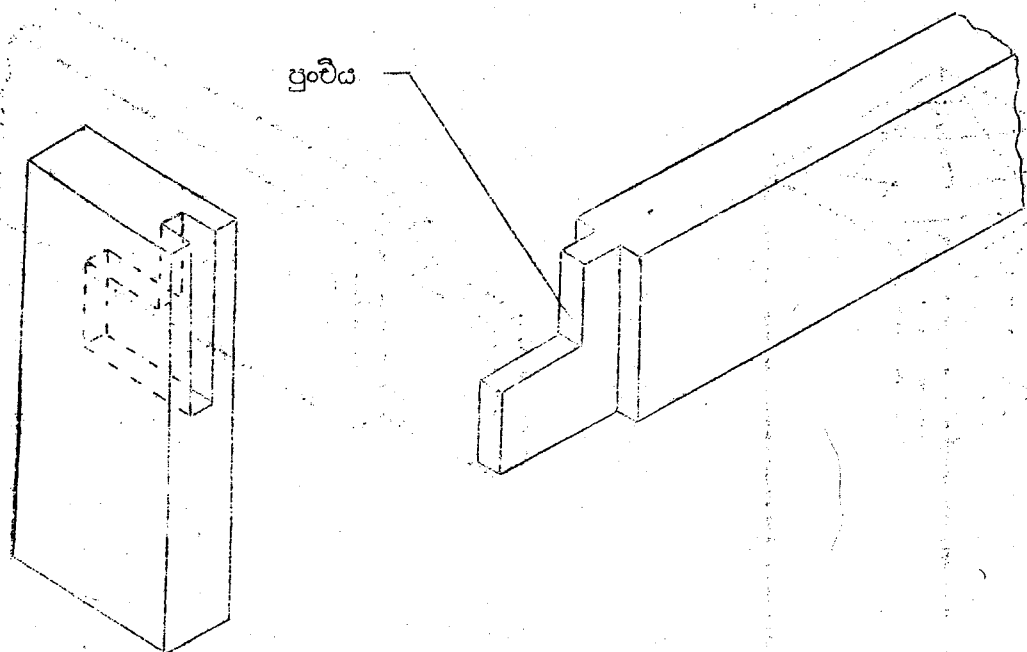
22 වෙති රූපය - පසරු කුඩම්බිය මුට්ටුව



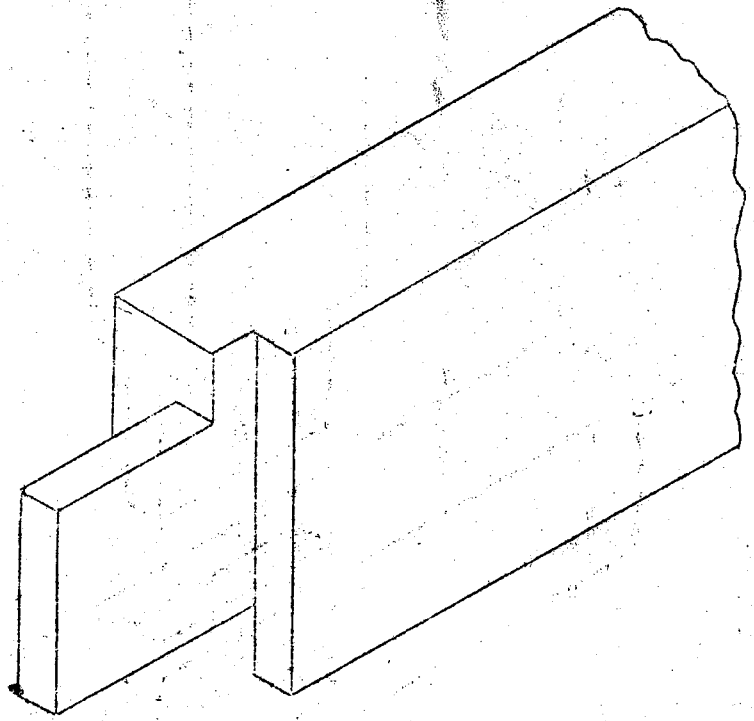
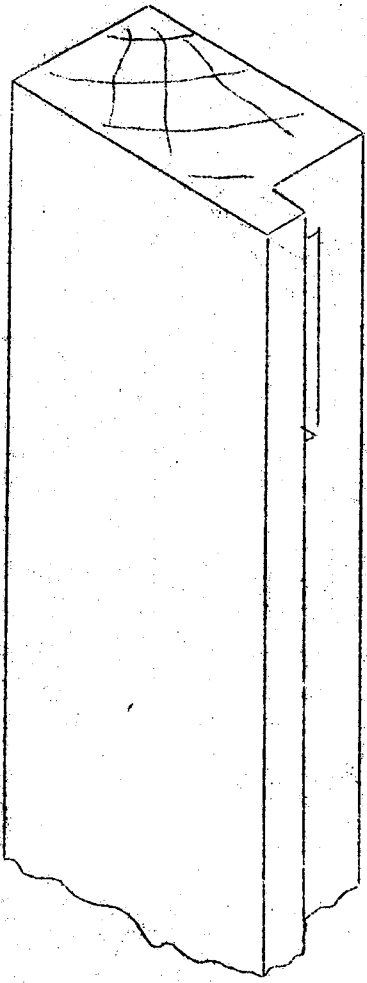
23 වෙති රූපය - දඩ කුඩම්බිය මුට්ටුව



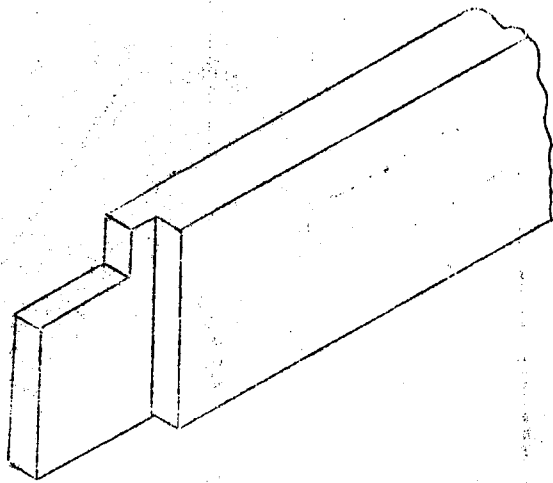
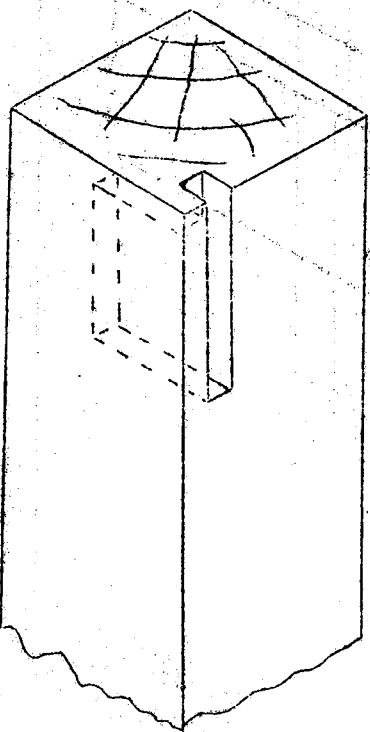
24 වෙනි රූපය - කැණී ඇති කුඩිමිම් මූලික



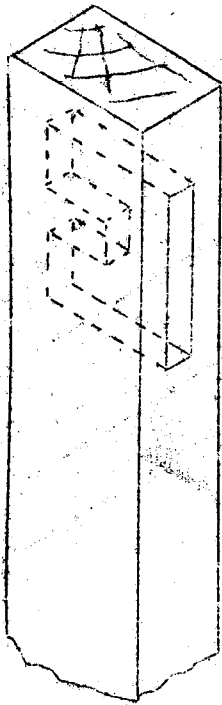
25 වෙනි රූපය - පුංචිය සහිත කුඩිමිම් මූලික



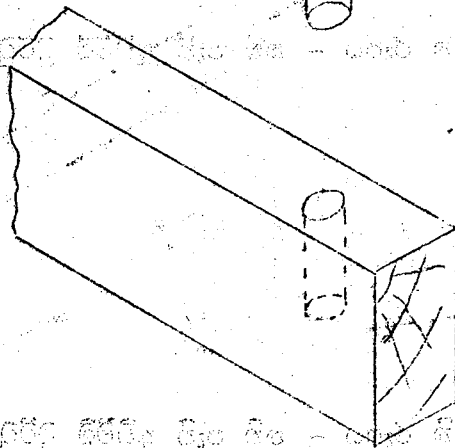
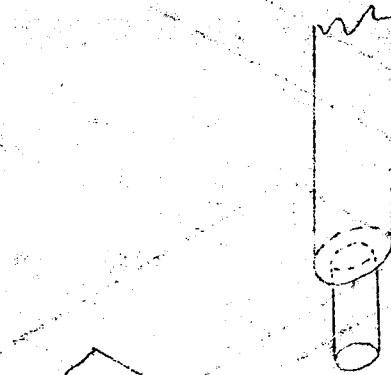
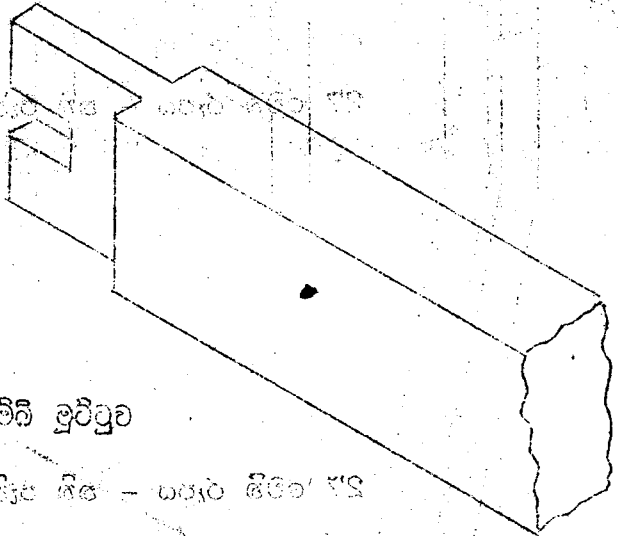
26 වෙති රූපය - විදුරු රාමු කඩිමිබ් ඉවිටුව



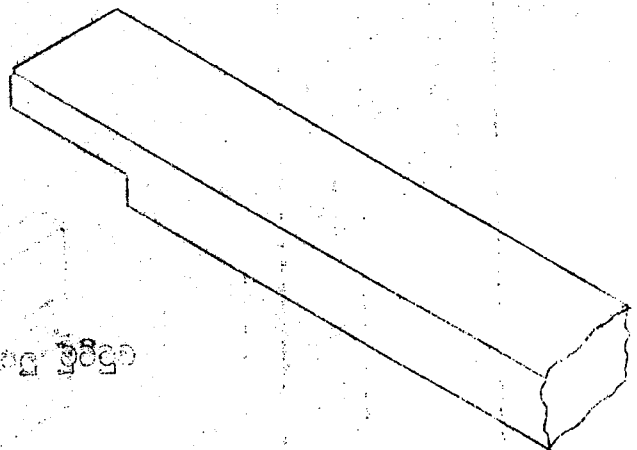
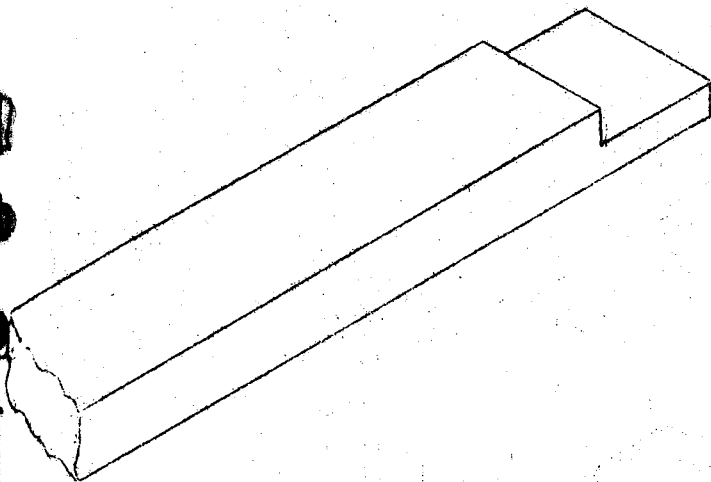
27 වෙති රූපය - නාග් ජැනි කැඩිමිබ් ඉවිටුව



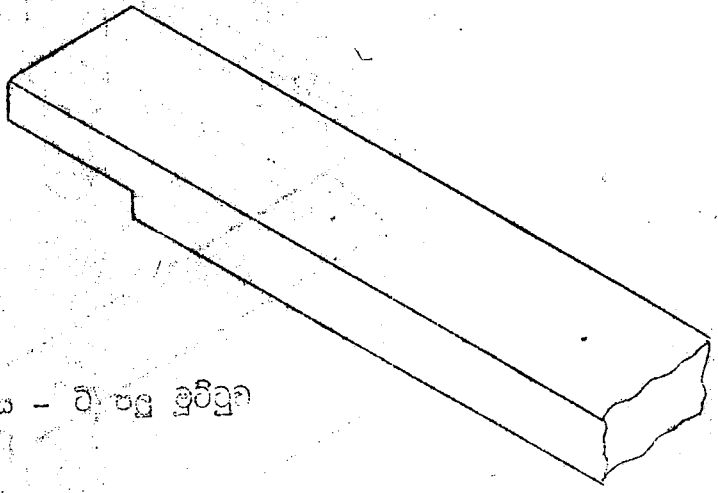
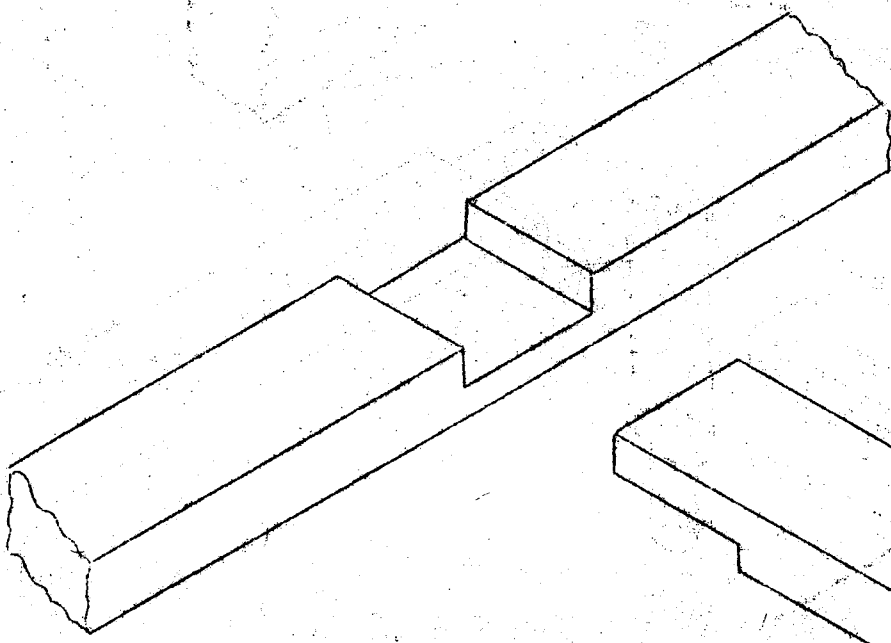
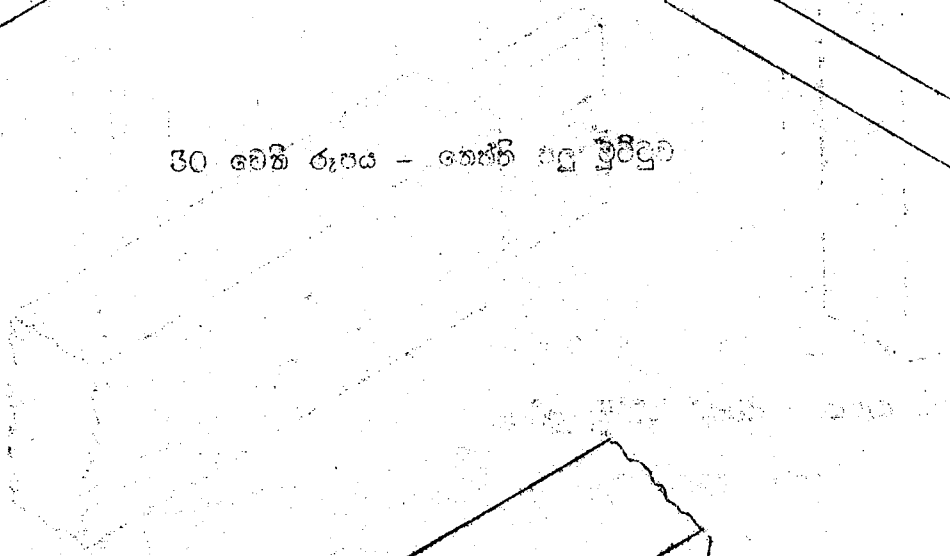
28 වෙනි රූපය - අවිච්චි කුසිච්චි මුරිමුර



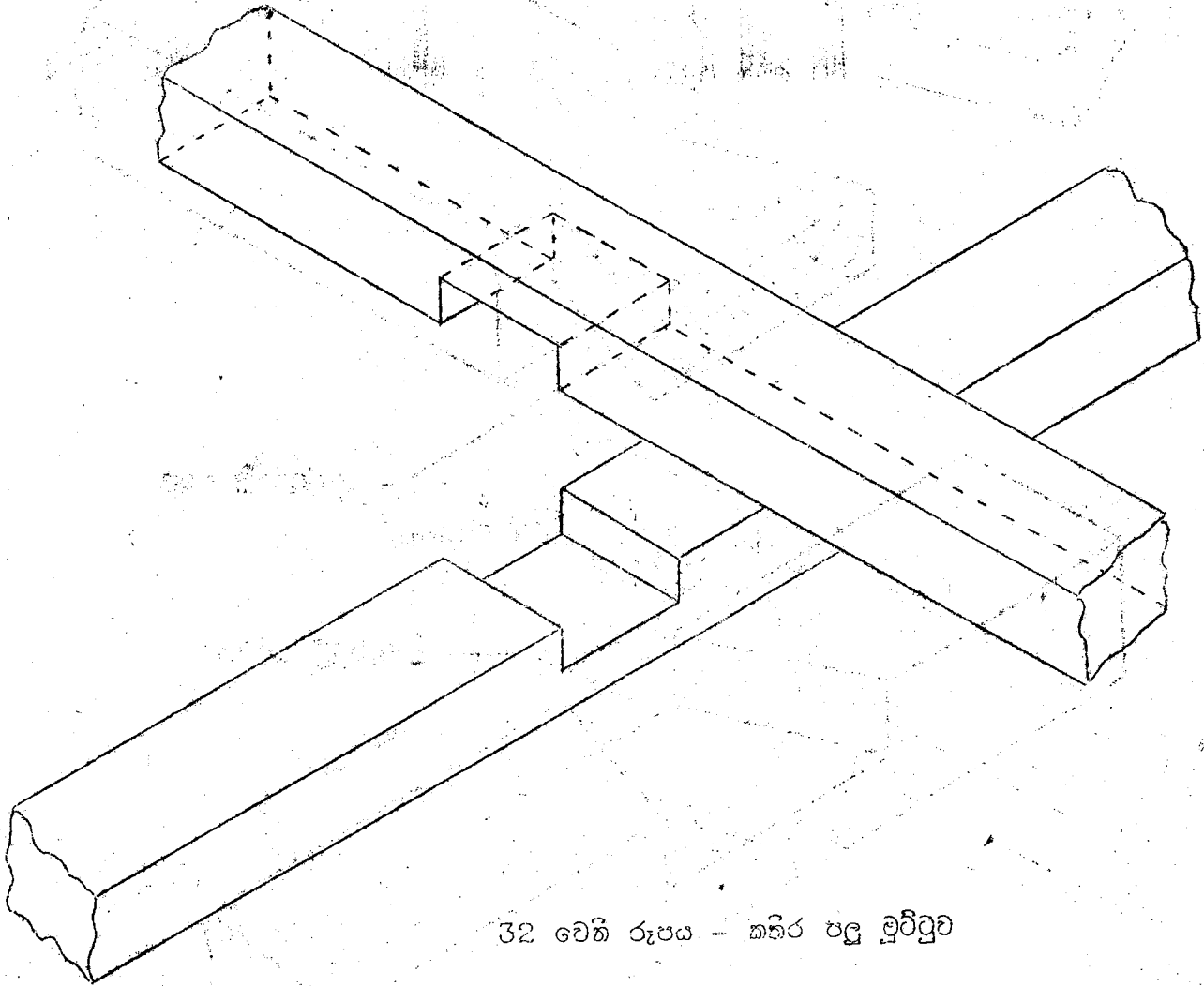
29 වෙනි රූපය - කව්ච්චි කුසිච්චි මුරිමුර



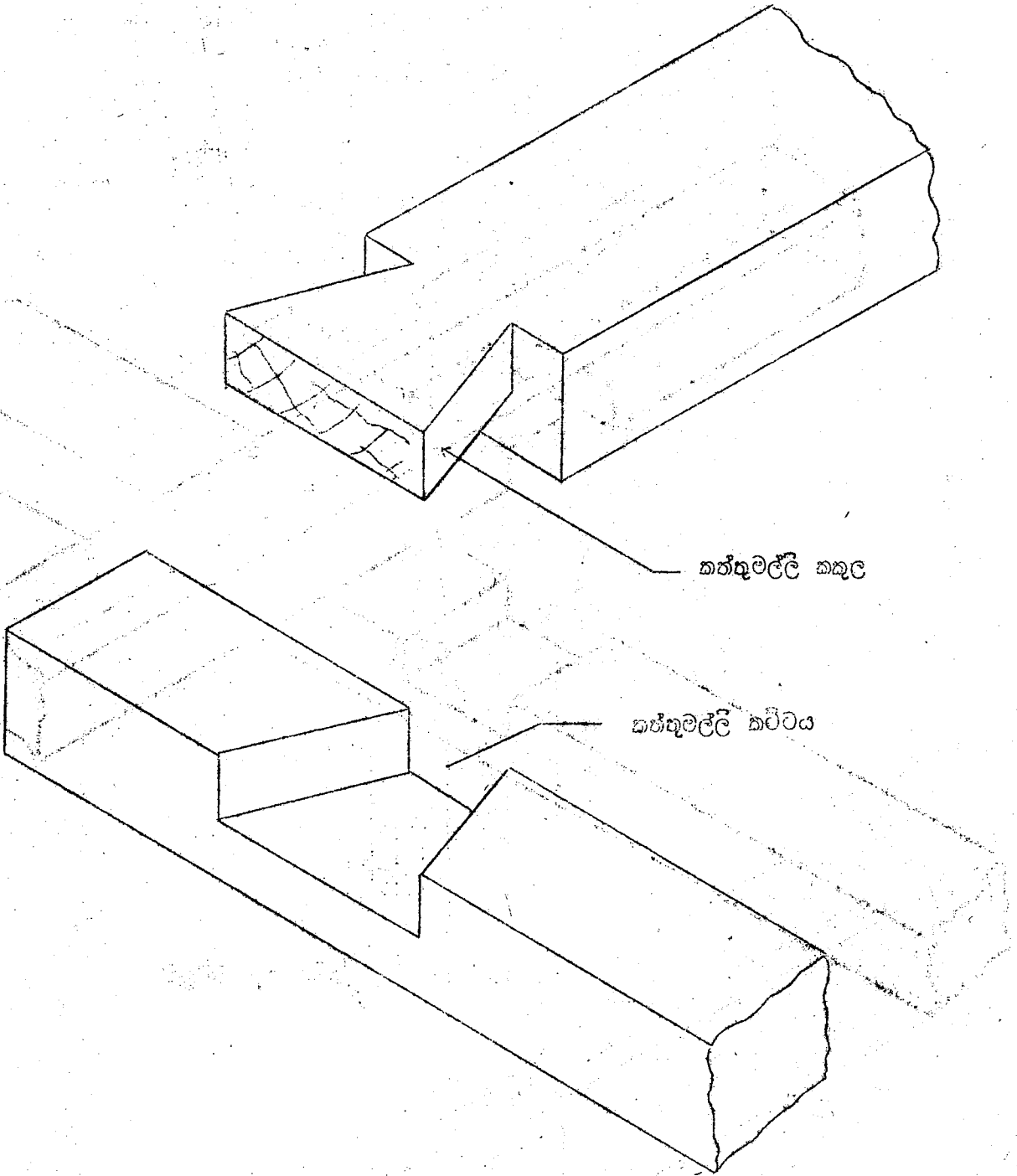
30 වෙනි රූපය - තෙවන ඉරිදු



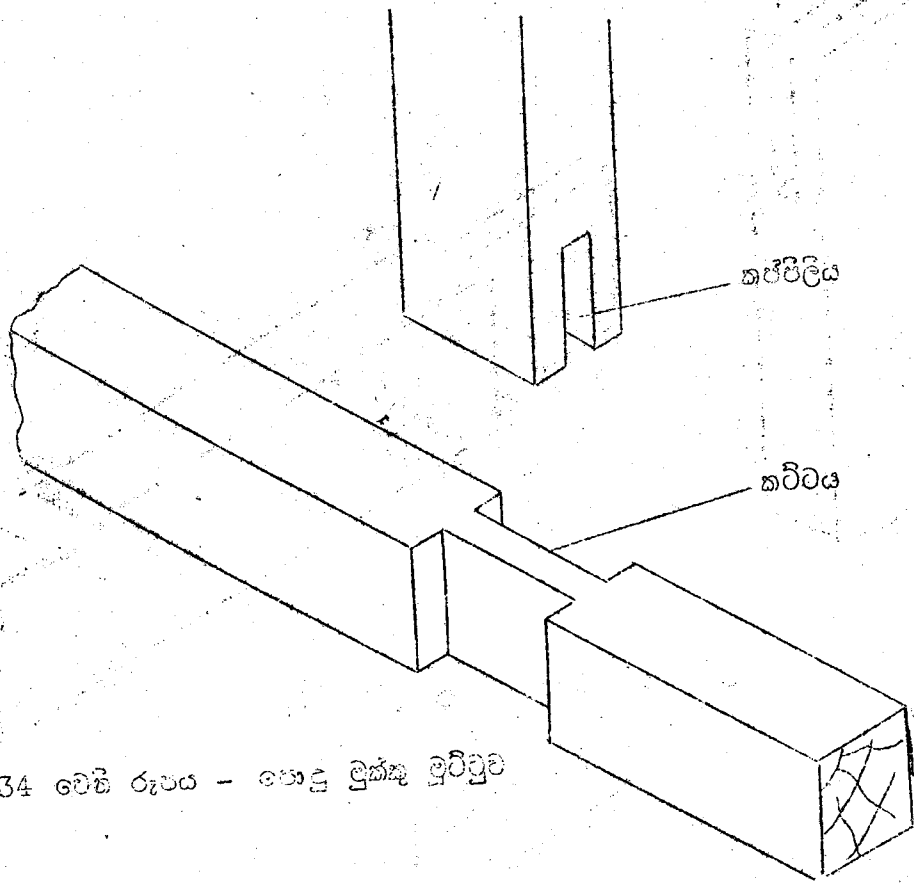
31 වෙනි රූපය - ඊළඟ ඉරිදු



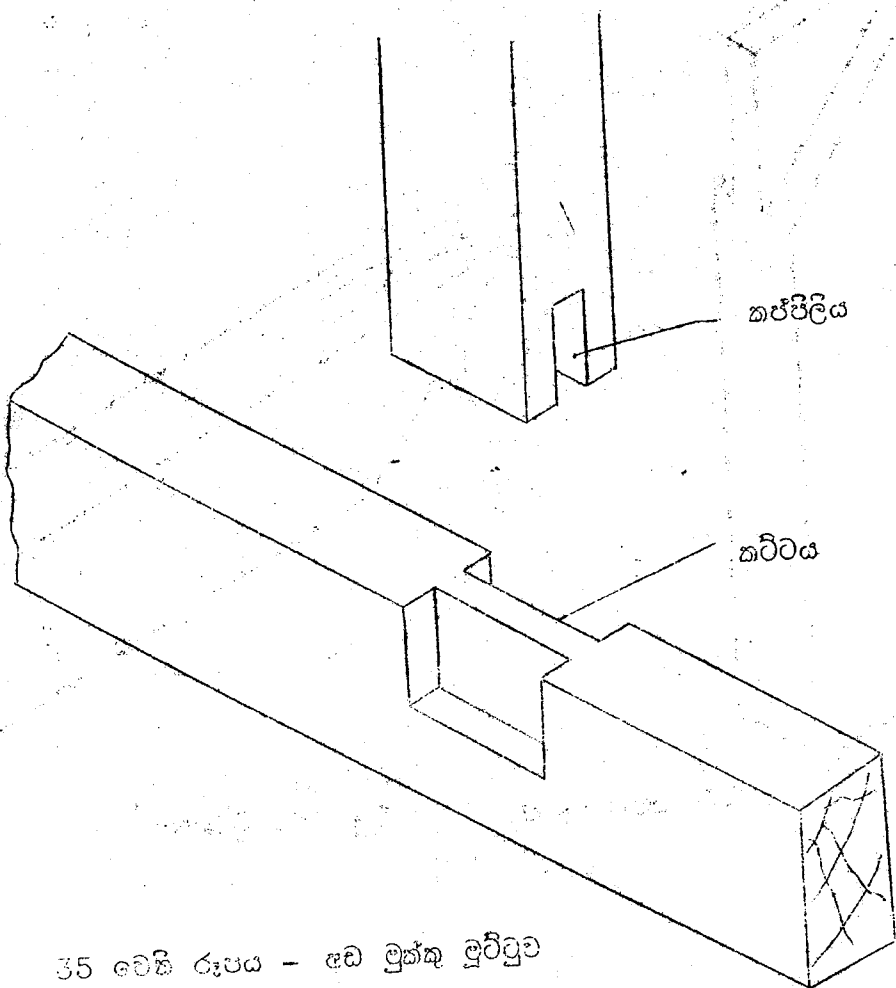
32 වෙති රූපය - කහිර පලු මුර්දුව



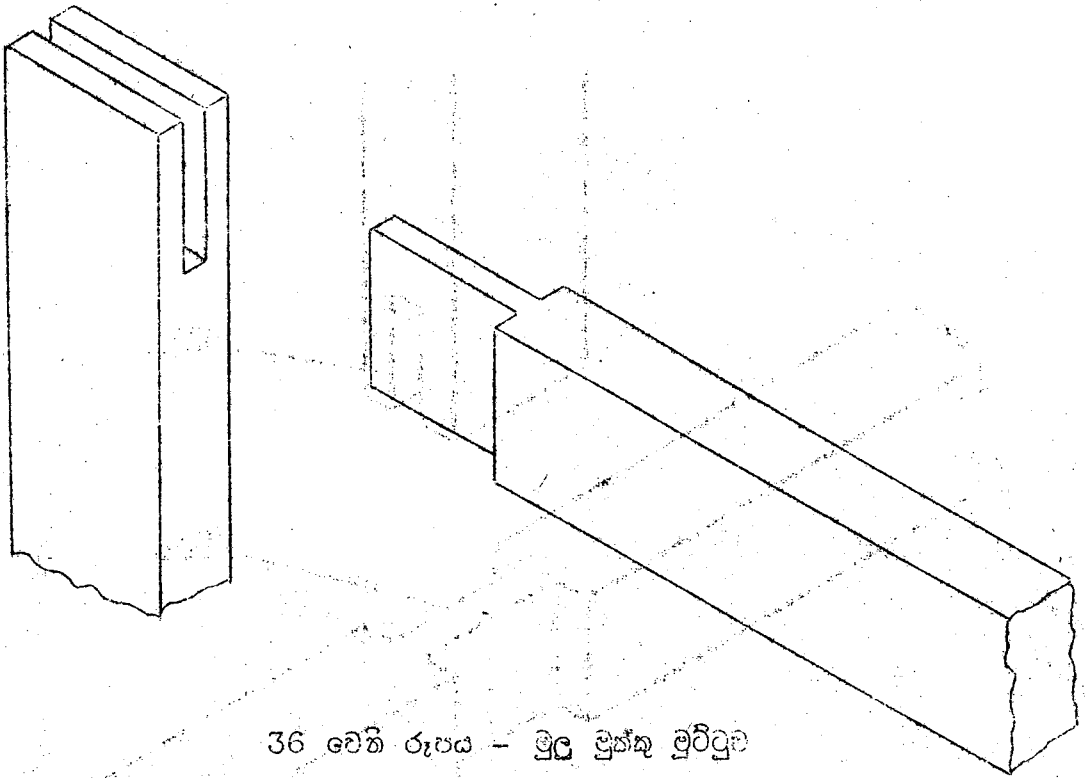
33 වෙනි රූපය - කන්දුමළි පටු මුට්ටුව



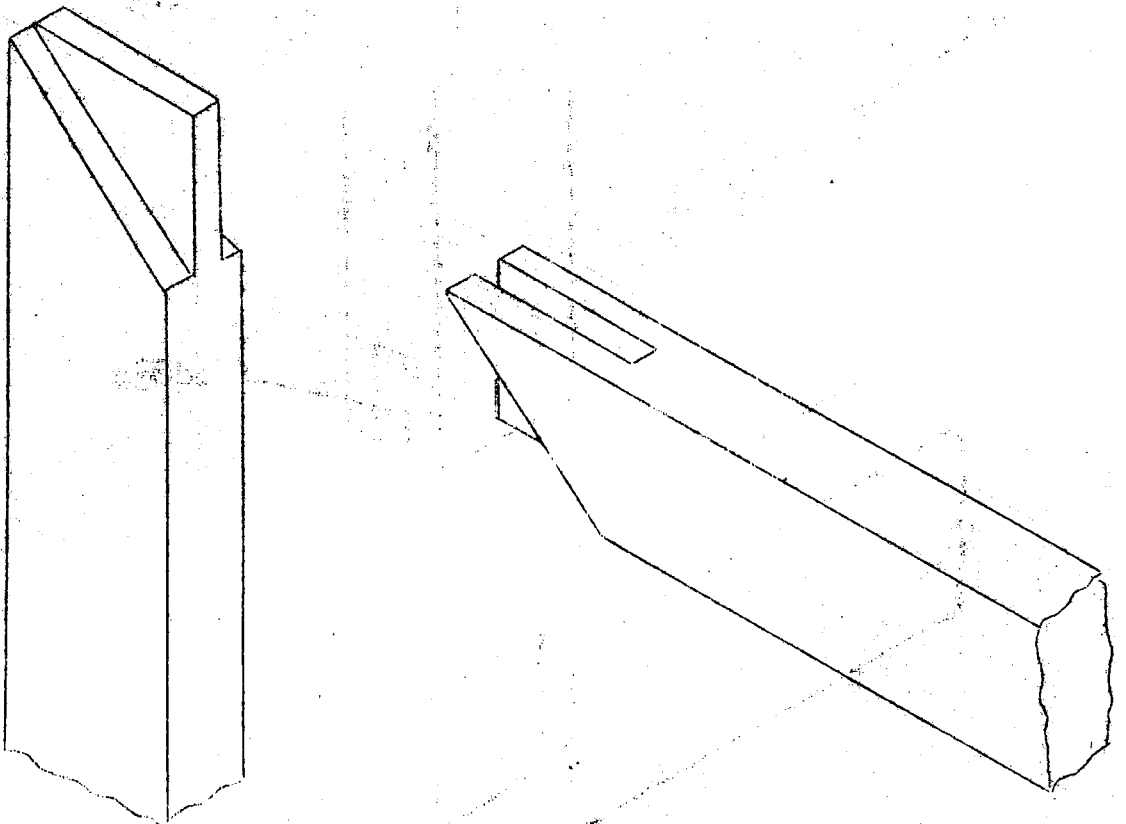
34 වෙහි රූපය - හොඳු මුක්කු මුරිමුර



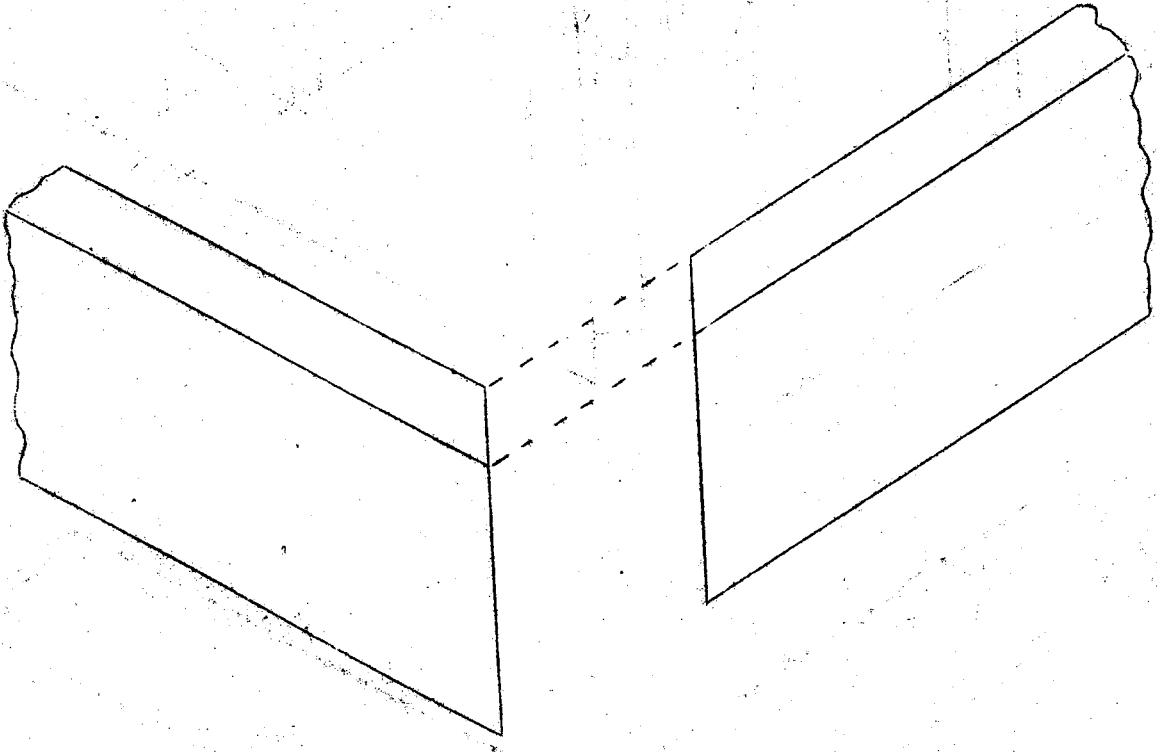
35 වෙහි රූපය - අඩ මුක්කු මුරිමුර



36 වෙනි රූපය - මුල මුස්තු මුට්ටුව



37 වෙනි රූපය - රළු මුල මුස්තු මුට්ටුව



38 වෙනි රූපය - පොදු ස්වයං මුද්‍රණ මූලික

