



ДЕРЖАВНА СЛУЖБА
ІНТЕЛЕКТУАЛЬНОЇ
ВЛАСНОСТІ
УКРАЇНИ

УКРАЇНА

(19) **UA**

(11) **105936**

(13) **U**

(51) МПК

B27D 1/04 (2006.01)

(12) ОПИС ДО ПАТЕНТУ НА КОРИСНУ МОДЕЛЬ

(21) Номер заявки: **u 2015 09720**

(22) Дата подання заявки: **07.10.2015**

(24) Дата, з якої є чинними
права на корисну
модель: **11.04.2016**

(46) Публікація відомостей **11.04.2016, Бюл.№ 7**
про видачу патенту:

(72) Винахідник(и):

Подольан Олександр Олександрович
(UA),

Турій Владислав Альбертович (UA)

(73) Власник(и):

Подольан Олександр Олександрович,
вул. Антонова, 2/32, корп. 4-а, кв. 73, м.
Київ, 03186 (UA),

Турій Владислав Альбертович,
вул. Янгеля, 7, кімн. 102, м. Київ, 03056 (UA)

(54) СПОСІБ ВИГОТОВЛЕННЯ ЛИСТІВ ФАНЕРИ

(57) Реферат:

Спосіб виготовлення листів фанери включає формування пакета із шпону з нанесенням на нього клейової суміші. Шпон використовують у вигляді смуг, а формування пакета роблять з окремих шарів. Кожен з шарів сформовано шляхом укладання смуг шпону, з нанесенням на нього клейової суміші з перехльостом в шаховому порядку з утворенням плетеної конструкції. Переріз шарів шпону повинен бути укладений зі взаємно перпендикулярним напрямком волокон в шпоні. В клейову суміш додають металевий порошок або металеву стружку.

UA 105936 U

Корисна модель належить до галузі деревообробної промисловості, зокрема до виробництва фанери.

Відомим аналогом є спосіб виробництва фанери, що складається з пресування і склеювання двох і більше листів лущеного або струганого шпону зі взаємно перпендикулярним напрямком волокон деревного матеріалу [Справочник по производству фанеры/ Веселов А.А., Галюк Л.Г. и др. - М.: Лесная промышленность, 1984 г.].

Недоліком аналога є те, що для виробництва фанери використовуються тільки листи великого формату, що призводить до низької ефективності фанерного виробництва (відходи кускового шпону на фанерних виробництвах становить близько 20 %).

Найближчим аналогом до корисної моделі є спосіб виробництва фанери [Патент Російської федерації № 2558220 В2701/04], шляхом формування смуг шпону, потім нанесенням на них клейової суміші, після чого формується наступний шар шляхом укладки смуг шпону з нанесенням на нього клейової суміші з перехльостом в шаховому порядку із утворенням плетеної конструкції. Переріз смуг шпону кладуть із взаємно перпендикулярним напрямом волокон в шпоні. Сформовані шари збираються в пакет потрібної товщини і направляються в прес, де відбувається процес термічної обробки під тиском з отриманням плетеної фанери. Спосіб не гарантує високої міцності листів фанери.

В основу корисної моделі поставлена задача підвищити якість виготовлення листів фанери, за рахунок більш міцного з'єднання шпону.

Поставлена задача вирішується тим, що спосіб виготовлення листів фанери включає формування пакета із шпону з нанесенням на нього клейової суміші, при цьому шпон використовують у вигляді смуг, а формування пакета роблять з окремих шарів, кожен з яких сформовано шляхом укладання смуг шпону, з нанесенням на нього клейової суміші з перехльостом в шаховому порядку з утворенням плетеної конструкції, при цьому переріз шарів шпону повинен бути укладений зі взаємно перпендикулярним напрямом волокон в шпоні, згідно з корисною моделлю, в клейову суміш додають металевий порошок або металеву стружку.

Корисну модель виконують наступним чином.

Здійснюють формування смуг шпону, потім наносять на них клейову суміш, в яку додають металевий порошок або металеву стружку, після чого формується наступний шар, шляхом укладки смуг шпону з нанесенням на нього клейової суміші, в яку додають металевий порошок або металеву стружку, з перехльостом в шаховому порядку із утворенням плетеної конструкції. Перетин смуг шпону кладуть із взаємно перпендикулярним напрямом волокон в шпоні. Сформовані шари збираються в пакет потрібної товщини і направляються в прес, де відбувається процес термічної обробки під тиском з отриманням плетеної фанери.

Використання корисної моделі дозволить підвищити якість та ефективність виробництва, за рахунок збільшення міцності виготовленої фанери та розширити асортимент продукції, що випускається.

ФОРМУЛА КОРИСНОЇ МОДЕЛІ

Спосіб виготовлення листів фанери, що включає формування пакета із шпону з нанесенням на нього клейової суміші, при цьому шпон використовують у вигляді смуг, а формування пакета роблять з окремих шарів, кожен з яких сформовано шляхом укладання смуг шпону, з нанесенням на нього клейової суміші з перехльостом в шаховому порядку з утворенням плетеної конструкції, при цьому переріз шарів шпону повинен бути укладений зі взаємно перпендикулярним напрямом волокон в шпоні, який **відрізняється** тим, що в клейову суміш додають металевий порошок або металеву стружку.

Комп'ютерна верстка А. Крулевський

Державна служба інтелектуальної власності України, вул. Василя Липківського, 45, м. Київ, МСП, 03680, Україна

ДП "Український інститут інтелектуальної власності", вул. Глазунова, 1, м. Київ – 42, 01601