



УКРАЇНА

(19) **UA** (11) **108853** (13) **U**  
(51) МПК (2016.01)  
**E06B 3/00**  
**E06B 3/10** (2006.01)  
**B27G 11/00**

ДЕРЖАВНА СЛУЖБА  
ІНТЕЛЕКТУАЛЬНОЇ  
ВЛАСНОСТІ  
УКРАЇНИ

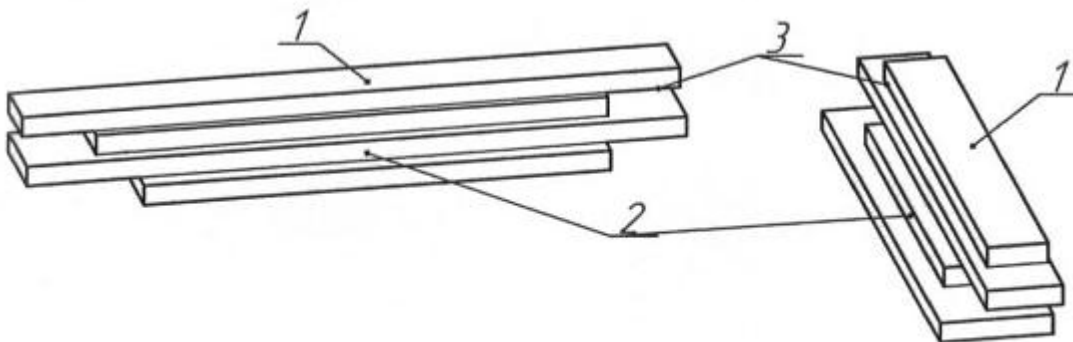
## (12) ОПИС ДО ПАТЕНТУ НА КОРИСНУ МОДЕЛЬ

(21) Номер заявки: <b>u 2016 05904</b>	(72) Винахідник(и): <b>Іванов Олександр Петрович (UA), Кононенко Олена Іванівна (UA), Паламарчук Олександр Володимирович (UA)</b>
(22) Дата подання заявки: <b>31.05.2016</b>	
(24) Дата, з якої є чинними права на корисну модель: <b>25.07.2016</b>	
(46) Публікація відомостей про видачу патенту: <b>25.07.2016, Бюл.№ 14</b>	(73) Власник(и): <b>Іванов Олександр Петрович, вул. Волкова, 8, кв. 265, м. Київ, 02166 (UA), Кононенко Олена Іванівна, вул. Гагаріна, 4, кв. 48, м. Бровари, Київська обл., 07400 (UA), Паламарчук Олександр Володимирович, вул. Короленка, 63, кв. 8, м. Бровари, Київська обл., 07400 (UA)</b>
	(74) Представник: <b>Лопатенко Ольга Володимирівна</b>

## (54) СПОСІБ ВИГОТОВЛЕННЯ ДЕРЕВ'ЯНИХ ВІКОН

### (57) Реферат:

Спосіб виготовлення дерев'яних вікон включає сушіння деревини, розпущення її на планки, виготовлення віконного профілю заданого перерізу і форми, з вибіркою пазів під ущільнювачі і фурнітуру, збирання рами та нанесення захисного лакофарбового покриття. Виготовлення заданого профілю здійснюють шляхом його геометричного конструювання з планок визначеного розміру та їх склеювання.



Фіг. 1

UA 108853 U



Корисна модель належить до галузі будівництва і стосується способу виготовлення дерев'яних вікон для житлових і громадських будівель.

Відомий спосіб виготовлення вікон, що включає сушіння деревини, розпущення її на планки, усунення природних недоліків деревини. Після отримання ідеальних планок їх склеюють між собою під тиском в тришаровий брус. При цьому планки розміщують одна відносно одної таким чином, щоб їх волокна були спрямовані в різні боки. Наступним етапом виробництва дерев'яних вікон є виготовлення з клеєного бруса віконних профілів та фрезерування шипів на торцях бруса. Для надання складних форм перерізу віконного бруса використовують фрезерувальне обладнання з числовим програмним управлінням. З підготовлених профілів збирають вікно заданого розміру і форми. Склеєна на шип дерев'яна конструкція фіксується пресом. Даний спосіб є найбільш близьким до способу, що заявляється, та прийнятий як найближчий аналог (<http://woodwindows.ru/ru/about/production.html>).

До недоліків найближчого аналога можна віднести те, що технологія виготовлення характеризується надмірною затратністю, так як здійснення способу стає можливим тільки при використанні високотехнологічного, відповідно, високоавтоматизованого деревообробного обладнання та інструменту. Крім цього, при формуванні віконного профілю, шляхом механічної обробки, приблизно до 40 % деревини (віконного бруса) видаляється у вигляді тирси.

В основу корисної моделі поставлено задачу значно здешевити спосіб виготовлення дерев'яних вікон при збереженні високої якості, шляхом заміни механічної обробки бруса для створення профілю на його геометричне конструювання та склеювання.

Поставлена задача вирішується тим, що у способі виготовлення дерев'яних вікон, що включає сушіння деревини, розпущення її на планки, виготовлення віконного профілю заданого перерізу і форми, збирання рами та нанесення захисного лакофарбового покриття, згідно з корисною моделлю, виготовлення заданого профілю здійснюють шляхом його геометричного конструювання з планок визначеного розміру та їх склеювання.

Згідно з корисною моделлю, формування профілю та збирання рами здійснюють одночасно, шляхом пошарового склеювання планок по контуру рами.

Згідно з корисною моделлю, при виготовленні профілю його торці формують у вигляді шипованої поверхні, а раму збирають шляхом склеювання прилеглих профілів за схемою "шип-паз".

Суть корисної моделі пояснюється кресленнями, де на фіг. 1-2 зображено отримання віконної рами шляхом з'єднання попередньо склеєних шипованих профілів, на фіг. 3-6 проілюстровано одночасне формування профілю та збирання рами.

Спосіб здійснюють наступним чином.

Перед тим, як розпочати виробництво дерев'яних вікон, цілісні бруси деревини проходять обов'язкове сушіння, що дозволить звести до мінімуму внутрішні напруги і виключити розтріскування деревини в процесі її обробки. Допустима норма вологості дерева після сушіння 8-12 %.

Висушені цілісні бруси розпускають на планки 1 заданого розміру (товщини та ширини), з виявленням та усуненням природних недоліків деревини - сучків, смоляних кишень тощо. Отримавши планки 1 потрібної якості, з них виготовляють віконний профіль 2 заданого перерізу і форми, шляхом геометричного конструювання та склеюванням планок 1 визначеного розміру під тиском. Планки 1 укладаються так, щоб в готовому профілі деревні волокна прилеглих планок були взаємно перпендикулярні. За рахунок цього знімається внутрішня напруга деревини і виключається можливість деформації майбутнього вікна.

Збирання рами можливе, відповідно до корисної моделі, декількома способами. Наприклад, при геометричному конструюванні та склеюванні планок 1 дерев'яного профілю 2 його торці формують у вигляді шипованої поверхні 3, а раму збирають шляхом склеювання під тиском прилеглих профілів за схемою "шип-паз" (фіг. 1-2).

Збирання рами також можливе одночасно із формуванням профілю (фіг. 3-6). На рівній поверхні 4 встановлюють упори (обмежувачі) 5, відповідно до розміру та форми майбутнього вікна. По периметру упорів 3 викладають планки 1 визначених розмірів для формування необхідного профілю та склеюють їх між собою шляхом нанесення клею 6 по периметру кожного шару та на торцях планок. Склеювання рами проходить під тиском.

Наступний етап виготовлення дерев'яних вікон - прорізання в віконній рамі фурнітурних пазів та їх обробка лакофарбовими матеріалами.

Технічний результат - зменшення собівартості виготовлення дерев'яних вікон при збереженні їх високої якості.

ФОРМУЛА КОРИСНОЇ МОДЕЛІ

- 5 1. Спосіб виготовлення дерев'яних вікон, що включає сушіння деревини, розпущення її на планки, виготовлення віконного профілю заданого перерізу і форми, з вибіркою пазів під ущільнювачі і фурнітуру, збирання рами та нанесення захисного лакофарбового покриття, який **відрізняється** тим, що виготовлення заданого профілю здійснюють шляхом його геометричного конструювання з планок визначеного розміру та їх склеювання.
- 10 2. Спосіб виготовлення дерев'яних вікон за п. 1, який **відрізняється** тим, що формування профілю та збирання рами здійснюють одночасно, шляхом пошарового склеювання планок по контуру рами.
3. Спосіб виготовлення дерев'яних вікон за п. 1, який **відрізняється** тим, що при виготовленні профілю його торці формують у вигляді шипованої поверхні, а раму збирають шляхом склеювання прилеглих профілів за схемою "шип-паз".
- 15

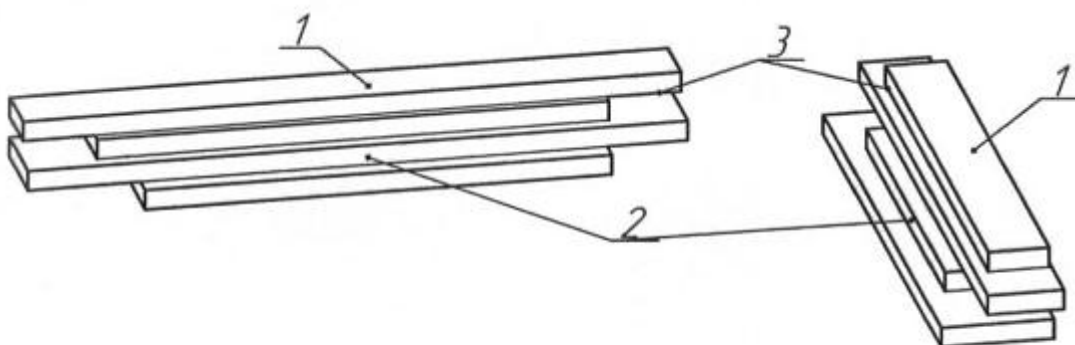


Fig. 1

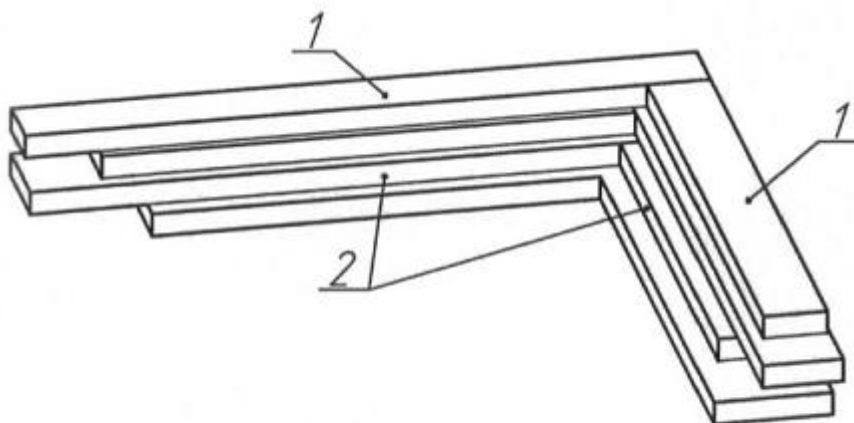
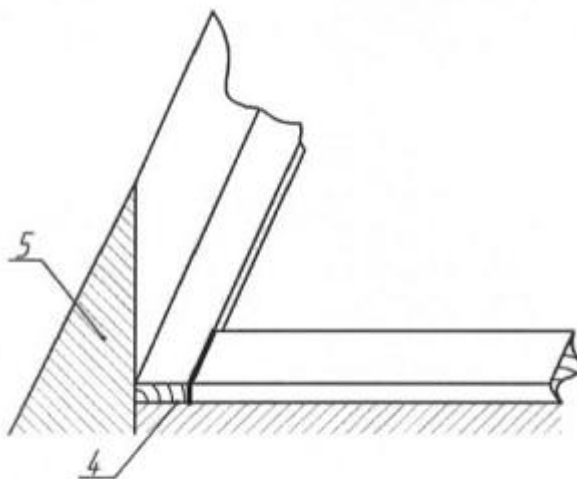
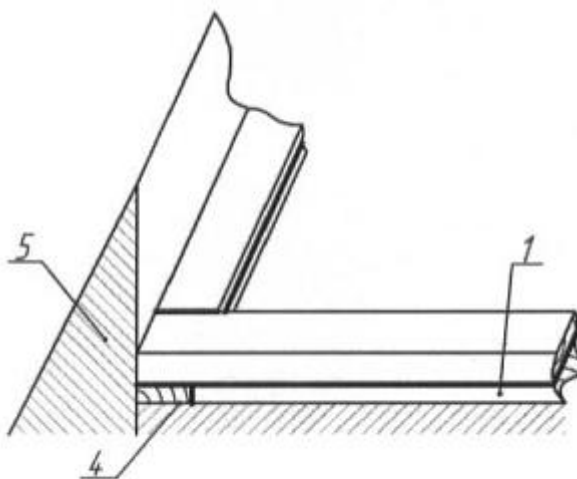


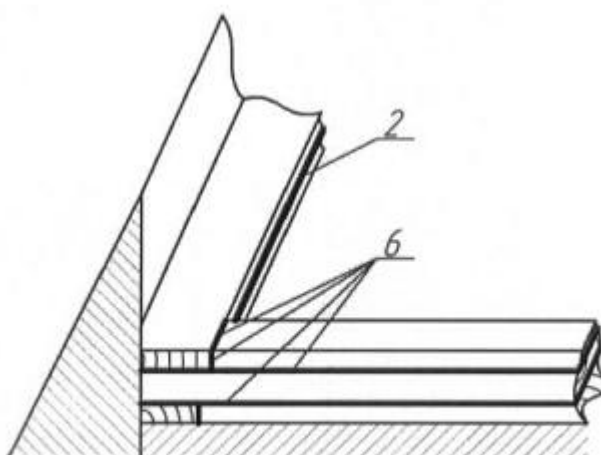
Fig. 2



Фиг. 3



Фиг. 4



Фиг. 5

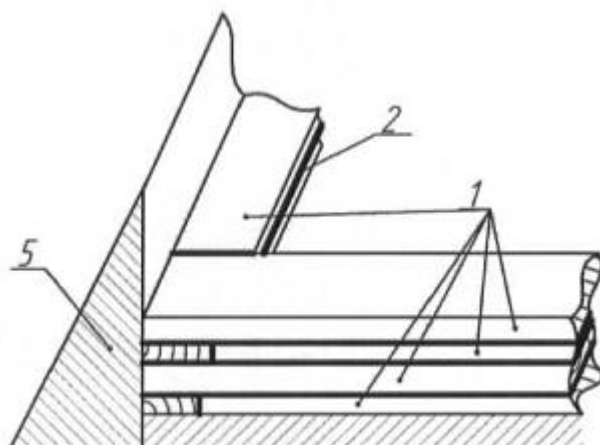


Fig. 6

---

Комп'ютерна верстка Д. Шеверун

---

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