



УКРАЇНА

(19) UA (11) 17125 (13) U  
(51) МПК (2006)  
B27N 3/00

МІНІСТЕРСТВО ОСВІТИ  
І НАУКИ УКРАЇНИ

ДЕРЖАВНИЙ ДЕПАРТАМЕНТ  
ІНТЕЛЕКТУАЛЬНОЇ  
ВЛАСНОСТІ

## ОПИС

### ДО ДЕКЛАРАЦІЙНОГО ПАТЕНТУ НА КОРИСНУ МОДЕЛЬ

видається під  
відповідальність  
власника  
патенту

#### (54) СПОСІБ ВИГОТОВЛЕННЯ ФАНЕРИ

1

2

(21) u200602641

(22) 13.03.2006

(24) 15.09.2006

(46) 15.09.2006, Бюл. №9, 2006р.

(72) Бехта Павло Антонович

(73) НАЦІОНАЛЬНИЙ ЛІСОТЕХНІЧНИЙ УНІВЕРСИТЕТ УКРАЇНИ

(57) 1. Спосіб виготовлення фанери, що включає операції виготовлення шпону, сушіння шпону, ущільнення шпону, нанесення клею на шпон, формування пакетів шпону, підпресування і пресування

пакетів шпону, обробку фанери, який **відрізняється** тим, що одна частина шпону, призначеного для формування пакета шпону, піддається холодному ущільненню, а друга - гарячому ущільненню.

2. Спосіб виготовлення фанери за п.1, який **відрізняється** тим, що холодне ущільнення здійснюють за температури 20-25°C.

3. Спосіб виготовлення фанери за п.1, який **відрізняється** тим, що гаряче ущільнення здійснюють за температури 50-150°C.

Корисна модель відноситься до деревообробної промисловості і може бути використана у виробництві фанери і фанерної продукції.

Відомий спосіб виготовлення фанери, який включає операції виготовлення шпону, сушіння шпону, нанесення клею на шпон, ущільнення зовнішніх листів шпону, формування пакетів шпону, підпресування і пресування пакетів шпону [Деклараційний патент на винахід №66581, кл.7 B27 N3/00. Спосіб виготовлення фанери. Опубл. 17.05.04. Бюл.№5].

Відомий спосіб виготовлення фанери, який включає операції підготовки сировини до лущення, лущення деревини, сушіння шпону, нанесення клею на шпон, ущільнення листів шпону, формування пакетів шпону, підпресування і пресування пакетів шпону, обробку фанери [Деклараційний патент на винахід №62787, кл.7 B27 N3/00. Спосіб виготовлення фанери. Опубл. 15.12.03. Бюл.№12].

В основі корисної моделі поставлено завдання створити спосіб виготовлення фанери, в якому завдяки тому, що частина шпону, призначеного для формування пакета, піддається холодному ущільненню, а решта - гарячому ущільненню, покращується передача клею із намазаних листів шпону на ненамазані, інтенсифікується процес склеювання шпону, а, отже, збільшуються продуктивність преса і обсяги випуску фанери, покращується якість фанери.

Поставлене завдання розв'язується тим, що у способі виготовлення фанери, який включає операції виготовлення шпону, сушіння шпону, нане-

сення клею на шпон, ущільнення листів шпону, формування пакетів шпону, підпресування і пресування пакетів шпону, обробку фанери, згідно корисної моделі перед формуванням пакета шпон, на який наноситься клей, піддається холодному ущільненню, а шпон, на який клей не наноситься, піддається гарячому ущільненню.

Спосіб здійснюють так.

Виконується підготовка сировини до лущення, виготовляється лущений шпон, який подається на операцію сушіння. Висушений шпон спрямовується на операції нанесення клею і формування пакетів шпону. Шпон, на поверхню якого наноситься клей, піддається холодному ущільненню за температури 20-25°C. Після холодного ущільнення шпон подається на операцію нанесення на його поверхню клею. Холодне ущільнення сприяє зменшенню шорсткості поверхні шпону і витраті клею. Шпон, на поверхню якого клей не наноситься, піддається гарячому ущільненню за температури 50-150°C. Використання вищих температур небажане, оскільки в подальшому може призвести до передчасного затвердіння клею. Гаряче ущільнення сприяє кращому деформуванню шпону і більшою мірою зменшує його шорсткість поверхні. Одночасно прогріті та ущільнені листи шпону спрямовуються на операцію формування пакета шпону. Пакет шпону формується із ущільнених листів шпону з нанесеним на його поверхню клеєм і ущільнених прогрітих листів шпону. Листи вкладаються в пакет по черговому. У сформованому таким чином пакеті тепло від прогрітих листів шпону передається до

(19) UA (11) 17125 (13) U

листів, на які нанесено клей, що сприяє кращому перенесенню клею з поверхні, яка намазана клеєм, на поверхню, на яку клей не наносився. Сформований пакет подається на операції підпресування та пресування. Присутність у пакеті прогрітих листів шпону сприяє швидшому його прогріванню в процесі пресування, що, в свою чергу, дозволяє зменшити тривалість пресування. Останнє дає

змогу збільшити продуктивність преса і обсяги випуску фанери.

Після пресування листи фанери подаються на подальшу обробку (охолодження, форматне обрізування тощо). Окрім того, ущільнення дозволяє зменшити різновтовщинність і на 20-50% шорсткість поверхні фанери, тобто зменшити втрати під час операції шліфування або взагалі обійтися без операції шліфування.