

**ОПИСАНИЕ
ИЗОБРЕТЕНИЯ
К ПАТЕНТУ**

(12)

РЕСПУБЛИКА БЕЛАРУСЬ



НАЦИОНАЛЬНЫЙ ЦЕНТР
ИНТЕЛЛЕКТУАЛЬНОЙ
СОБСТВЕННОСТИ

(19) **ВУ** (11) **15158**

(13) **С1**

(46) **2011.12.30**

(51) МПК

B 27M 3/06 (2006.01)

E 04F 15/022 (2006.01)

(54) **СПОСОБ ИЗГОТОВЛЕНИЯ МНОГОСЛОЙНЫХ ПАРКЕТНЫХ
ДОСОК ИЗ ШПОНА**

(21) Номер заявки: а 20090985

(22) 2009.07.02

(43) 2011.02.28

(71) Заявитель: Учреждение образования
"Белорусский государственный
технологический университет"
(ВУ)

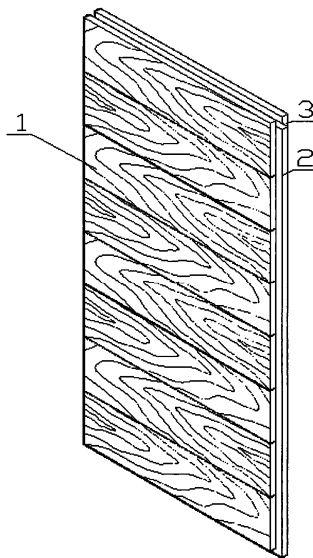
(72) Авторы: Игнатович Людмила Вла-
димировна; Шишов Андрей Вита-
льевич; Шетько Сергей Васильевич
(ВУ)

(73) Патентообладатель: Учреждение обра-
зования "Белорусский государственный
технологический университет"
(ВУ)

(56) Справочник по производству фанеры /
Под ред. Н.В. Качалина. - Москва: Лес-
ная промышленность, 1984. - С. 217.
RU 36415 U1, 2004.
RU 2005148 C1, 1993.
ВУ 1990 U, 2005.
ВУ 8025 C1, 2006.

(57)

1. Способ изготовления многослойных паркетных досок из шпона, при котором набирают пакет из слоев сухого шпона с нанесенным клеем, подбирают рисунок текстуры древесины шпона верхнего лицевого слоя, при этом шпон лицевого слоя соединяют ребросклеиванием полос одной или нескольких пород древесины определенной ширины, в зависимости от рисунка паркетных досок, склеивают на необходимую толщину от 9 до 27 мм в фанерную плиту, которую затем распиливают на пластины вдоль или поперек направления волокон верхнего лицевого слоя, полученные пластины обрабатывают по периметру для получения соединения паркетных досок между собой в паз и гребень.



Фиг. 2

ВУ 15158 С1 2011.12.30

2. Способ по п. 1, **отличающийся** тем, что шпон лицевого слоя пропитывают прозрачными меламиноформальдегидными или карбамидоформальдегидными смолами для получения паркетных досок с повышенными физико-механическими свойствами.

Изобретение относится к деревообрабатывающей промышленности, в частности к изготовлению паркетных изделий, и может быть применено в деревообрабатывающей промышленности, промышленности строительных материалов, фанерной промышленности.

Известен способ изготовления паркетных досок различных конструкций, состоящих из нижнего реечного основания и верхнего лицевого слоя из прямоугольных паркетных планок [1].

Недостатком данного способа является сложность в изготовлении лицевого слоя, а также высокая материалоемкость изделий и трудоемкость технологического процесса.

Известен способ изготовления лицевого покрытия паркетных щитов, склеенного из полосок шпона так, что их кромки образуют плоскость пластин. Склеенные из шпона пластины лицевого покрытия получают на строгально-клеильном оборудовании путем строгания предварительно подпрессованного пакета, собранного из кусков шпона с нанесенным на них клеем. Пакет располагается таким образом, чтобы волокна шпона были направлены вдоль режущей кромки ножа. Срезанный слой направляется в зазор между ножом и ограничителем в промежутке между обогреваемыми плитами, где полоски шпона склеиваются между собой [2].

Недостатком данного способа является получение однообразного рисунка лицевого слоя без учета текстуры древесины.

Наиболее близким по технической сущности и достигаемому положительному эффекту к заявляемому изобретению является способ изготовления фанерных плит. Технологический процесс по данному способу заключается в следующем: полистно разбирают стопы шпона; подают разобранные листы шпона в клеенаносящий вальцовый станок; укладывают намазанные клеем листы шпона в стопу; полистно разбирают стопы шпона, предназначенного для лицевого и оборотного слоев фанеры; подают их в задаваемой последовательности к участку сборки; подпрессовывают стопы в прессе; затем подпрессованные стопы подают к горячему прессу; загружают в пресс для горячего прессования; выдерживают под давлением и температурой по заданному режиму; выгружают готовые фанерные плиты [3].

Недостатком прототипа является то, что использование фанерных плит в качестве паркетных полов не отвечает эстетическим и качественным требованиям, предъявляемым к паркетным изделиям.

Задачей предлагаемого изобретения является использование типового технологического процесса и оборудования, применяемого при изготовлении клееной фанеры, для получения многослойных паркетных досок с лицевым слоем из шпона, отвечающим требованиям паркетных покрытий.

Поставленная задача достигается тем, что способ изготовления многослойных паркетных досок из шпона, при котором набирают пакет из слоев сухого шпона с нанесенным клеем, подбирают рисунок текстуры древесины шпона верхнего лицевого слоя, при этом шпон лицевого слоя соединяют ребросклеиванием полос одной или нескольких пород древесины определенной ширины, в зависимости от рисунка паркетных досок, склеивают на необходимую толщину от 9 до 27 мм в фанерную плиту, которую затем распиливают на пластины вдоль или поперек направления волокон верхнего лицевого слоя, полученные пластины обрабатывают по периметру для получения соединения паркетных досок между собой в паз и гребень, отличающийся тем, что шпон лицевого слоя пропитывают прозрач-

ВУ 15158 С1 2011.12.30

ными меламиноформальдегидными или карбамидоформальдегидными смолами для получения паркетных досок с повышенными физико-механическими свойствами.

Шпон лицевого слоя может быть пропитан прозрачными пропиточными меламиноформальдегидными или карбамидоформальдегидными смолами для получения паркетных досок с повышенными физико-механическими свойствами.

Изобретение поясняется фигурами чертежей.

На фиг. 1 изображена фанерная плита с лицевым слоем в виде полос. Пунктирными линиями показана схема распиливания на пластины.

На фиг. 2 изображена паркетная доска из шпона с поперечным расположением полос лицевого слоя.

На фиг. 3 изображена фанерная плита с лицевым слоем в виде полос с различной текстурой или цветом древесины шпона. Пунктирными линиями показана схема распиливания ее на пластины.

На фиг. 4 изображен фрагмент паркетного покрытия с рисунком в виде "шашки".

На фиг. 5 изображена трехслойная паркетная доска из шпона с рисунком лицевого слоя направления волокон древесины.

На фиг. 6 изображен фрагмент паркетного покрытия с рисунком вразброс.

Из литературных источников не известны способы изготовления многослойных паркетных досок из шпона с лицевым слоем в виде соединенных на ребро полос шпона.

Выполнение способа осуществляется следующим образом.

Склеенные из делянок лущеного или строганого шпона в полноформатные по длине и ширине листы, необходимые для изготовления фанерной плиты, распиливают на полосы вдоль направления волокон древесины, шириной в зависимости от рисунка получаемой паркетной доски, например 120, 145, 155, 160, 200, 300 мм, толщиной характеризующую величину износа на истирание - 1-5 мм.

Полосы лицевого слоя соединяют ребросклеиванием (или другим известным способом) термопластичной нитью, используя шпон как одной породы (цвета), так и разной, создавая рисунок паркетного покрытия. Для упрочнения лицевого слоя паркетной доски (увеличения стойкости к истиранию, уменьшения водопоглощения) шпон пропитывают, например меламиноформальдегидными или карбамидными смолами и т.п. Для увеличения цветовой гаммы листы шпона можно пропитать красителями.

Подготовленный таким образом лицевой слой с нанесенным клеем набирают в пакет с учетом симметричности расположения листов шпона в отношении середины пакета, загружают в промежутки между плит пресса, склеивают по типовым технологическим режимам склеивания фанеры (фанерных плит). Склеенные листы фанеры (фанерные плиты) фиг. 1 с лицевым слоем, склеенным на ребро в направлении волокон (1), распиливают поперек волокон лицевого слоя, линии распила показаны пунктиром (2). Полученные планки (пластины) обрабатывают по периметру для получения необходимого профиля (паз и гребень) соединения полученной паркетной доски (фиг. 2) между собой в паркетное покрытие. Лицевой слой (1) которого имеет рисунок в виде паркетных планок поперек доски. Средний слой (2) может состоять из нескольких слоев, нижний слой имеет толщину равную толщине лицевого слоя и идентичное направление волокон.

При наборе другого рисунка (например, "шашки"), фиг. 3, ширина полос (1) при склеивании лицевого слоя равна ширине планок при распиле (2). Полосы шпона могут иметь разную окраску или текстуру древесины. Схема укладки паркетных досок, изготовленных таким образом, в паркетное покрытие показана на фиг. 4.

Наиболее простой способ изготовления паркетных досок из шпона показан на фиг. 5 и выполняется следующим образом. Набирают пакет с лицевым слоем (1) из качественного шпона (без дефектов), толщиной 4-5 мм, средний (2) и нижний (2) - из низкосортного шпона. Нижний и средний слои шпона располагают друг к другу с направлением волокон 90°. На средний слой наносят клей, собирают пакет, склеивают в прессе по типовым тех-

нологическим режимам склеивания фанерных плит, распиливают на полосы, равные ширине паркетных досок, по направлению волокон лицевого слоя. Настилают паркетные покрытия из паркетных досок, полученных таким образом, с рисунком в разброс.

Способ изготовления многослойных паркетных досок из шпона является перспективным, так как из фанерной плиты с минимальными затратами можно изготавливать паркетные изделия, что значительно сократит затраты и расширит область применения слоистых клееных изделий.

Таким образом, предлагаемое изобретение имеет ряд преимуществ, которые заключаются в высоких потребительских качествах продукции, значительных снижениях трудозатрат, расхода сырья, в понижении экономических показателей паркетных изделий, а также расширение сырьевой базы производства паркетных досок и получение из них полов различных рисунков, обеспечивающих их рынок сбыта.

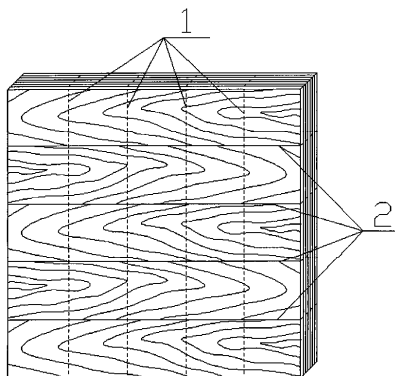
Изобретение может быть использовано на предприятиях, изготавливающих фанеру, столярно-строительные изделия.

Источники информации:

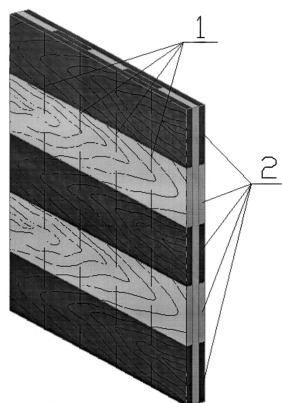
1. Соловов А.М., Захаров Е.Н. Производство паркетных покрытий. - М.: ВНИПИЭИлеспром, 1970. - С. 25-26.

2. Луценко В.Д. Производство паркетных покрытий: Обзорная информация. - М.: ВНИПИЭИлеспром, 1979. - С. 37-38.

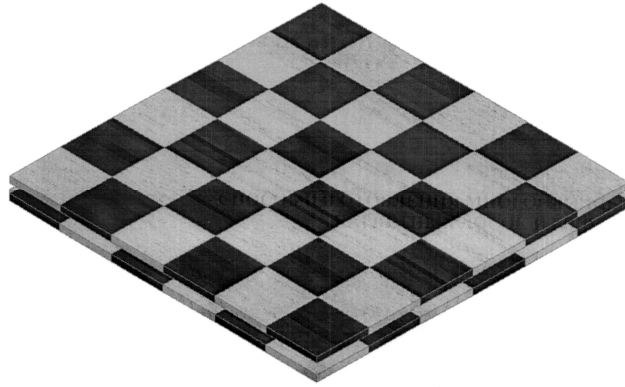
3. Веселов А.А., Галюк Л.Г., Доронин Ю.Г. и др. Справочник по производству фанеры / Под редакцией Н.В. Качалина. - М.: Лесная промышленность, 1984. - С. 217 (прототип).



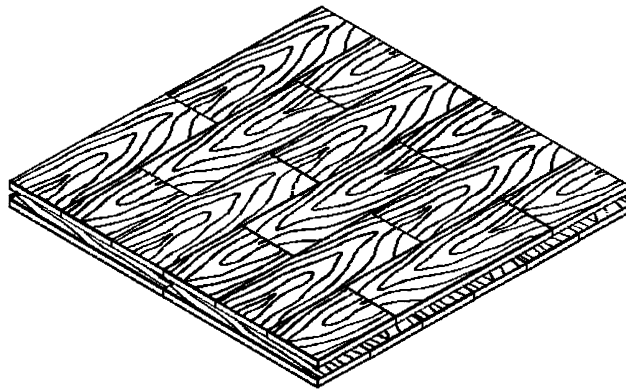
Фиг. 1



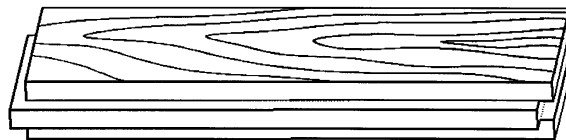
Фиг. 3



Фиг. 4



Фиг. 5



Фиг. 6