УКРАЇНА **(19) UA** **(11) 163578** **(13) U**

(51) МПК (2026.01)
E04C 1/00
B28D 1/00

НАЦІОНАЛЬНИЙ ОРГАН ІНТЕЛЕКТУАЛЬНОЇ ВЛАСНОСТІ ДЕРЖАВНА ОРГАНІЗАЦІЯ "УКРАЇНСЬКИЙ НАЦІОНАЛЬНИЙ ОФІС ІНТЕЛЕКТУАЛЬНОЇ ВЛАСНОСТІ ТА ІННОВАЦІЙ"

(12) ОПИС ДО ПАТЕНТУ НА КОРИСНУ МОДЕЛЬ

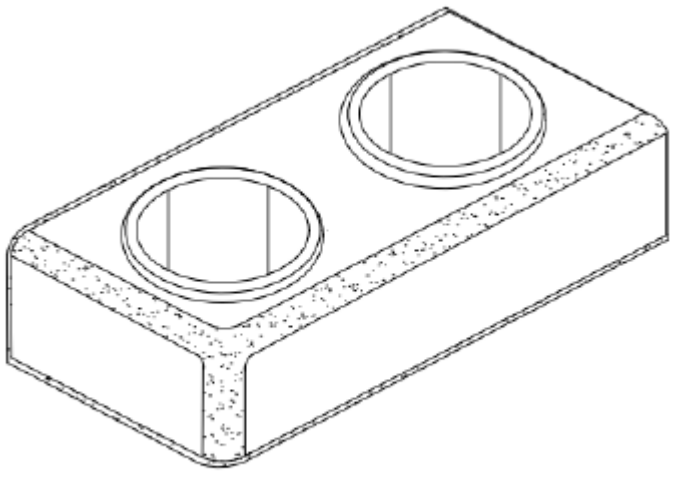
(21) Номер заявки: **u 2025 06657**
(22) Дата подання заявки: **30.12.2025**
(24) Дата, з якої є чинними права інтелектуальної власності: **09.07.2026**
(46) Публікація відомостей про державну реєстрацію: **08.07.2026, Бюл.№ 27**

(72) Винахідник(и):
Гнідан Олексій Степанович (UA)
(73) Володілець (володільці):
Гнідан Олексій Степанович,
вул. Грушевського, 19, кв. 1, м. Снятин, Коломийський р-н, Івано-Франківська обл., 78300 (UA)
(74) Представник:
БОДНАР ОЛЕГ ВОЛОДИМИРОВИЧ

(54) СПОСІБ ВИГОТОВЛЕННЯ ОБЛИЦЮВАЛЬНОЇ ЦЕГЛИ З РЕЛЬЄФНИМИ ШОРСТКИМИ ГРАНЯМИ

(57) Реферат:

Спосіб виготовлення облицювальної цегли з рельєфними шорсткими гранями включає формування заготовки у вигляді одиничного прямокутного паралелепіпеда у прес-формі методом гіперпресування напівсухого бетону з одночасним формуванням у заданих місцях заготовки симетричних наскрізних отворів з круглими виступами та заглибинами. Грані заготовки обробляють механічним методом по всьому периметру.



Фіг. 1

UA 163578 U

Корисна модель належить до галузі виготовлення будівельних матеріалів, а саме до способів виготовлення цегли з правильними гладкими і рівними бічними поверхнями, гранями, декоративно обробленими механічним методом, двома симетричними круглими наскрізними технологічними отворами (Облицювальна цегла з рельєфними шорсткими гранями).

Функціональним призначенням облицювальної цегли з рельєфними шорсткими гранями, що виготовляється запропонованим способом, є використання при зовнішньому і внутрішньому облицюваннях, до прикладу стін, будинків, альтанок, камінів, при зведенні і оздобленні різноманітних огороджувальних конструкцій, а також виконанні інших подібних робіт, з використанням клеїв і клейових сумішей, без необхідності змащування цементними розчинами.

Заявнику невідомий аналог, який характеризується сукупністю ознак, подібною до сукупності ознак заявленої корисної моделі.

В основу корисної моделі поставлена задача створення такого способу виготовлення цеглин, який удосконалить і одночасно спростить технологію виготовлення, поліпшить якість і покращить споживчі властивості виробу шляхом налагодження безвідходного виробництва облицювальних цеглин із правильною геометрією, гладкими і рівними бічними поверхнями та механічно обробленими гранями по всьому периметру.

Поставлена задача вирішується у способі виготовлення облицювальної цегли з рельєфними шорсткими гранями, що включає формування заготовки у вигляді одиничного прямокутного паралелепіпеда у прес-формі методом гіперпресування напівсухого бетону з одночасним формуванням у заданих місцях заготовки симетричних наскрізних отворів з круглими виступами та заглибинами, грані заготовки обробляють механічним методом по всьому периметру.

Згідно з корисною моделлю, заготовка одразу формується у вигляді одиничного прямокутного паралелепіпеда з двома симетричними круглими наскрізними технологічними отворами і гранями по всьому периметру, які обробляються механічним методом.

Запропонований спосіб виготовлення облицювальної цегли з рельєфними шорсткими гранями ілюструють креслення, що додаються, а саме:

На фіг. 1 представлений загальний вигляд облицювальної цегли з рельєфними шорсткими гранями.

На фіг. 2 представлений вигляд зверху облицювальної цегли з рельєфними шорсткими гранями.

На фіг. 3 представлений вигляд збоку облицювальної цегли з рельєфними шорсткими гранями.

Запропонований спосіб виготовлення облицювальної цегли з рельєфними шорсткими гранями реалізується наступним чином.

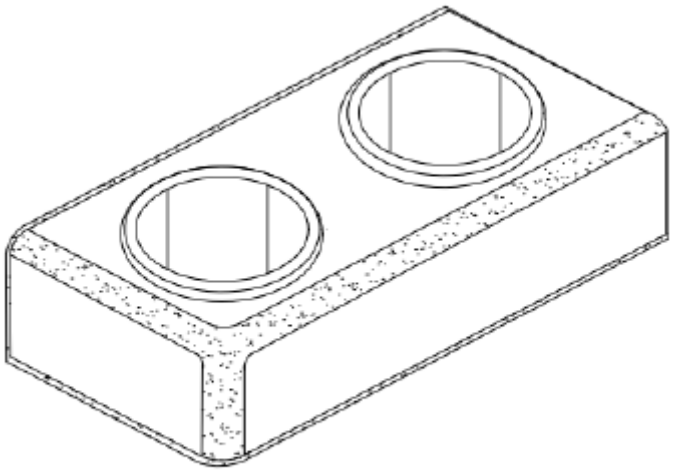
Заготовка формується у вигляді одиничного прямокутного паралелепіпеда у прес-формі методом гіперпресування напівсухого бетону з одночасним формуванням у заданих місцях заготовки симетричних наскрізних отворів з круглими виступами та заглибленнями. Етап гіперпресування передбачає двостороннє пресування під тиском у понад 250 мПа, що забезпечує формування цеглини з точною геометрією та високою якістю. Після пресування всі грані заготовки обробляють вручну щіткою з мідно-дротяним робочим елементом до отримання грубої поверхні та збільшення розміру грані із 5 мм до 15 мм.

На завершальному етапі виготовлення виріб розміщують на 24 години у пропарювальній камері з температурою 70 °С і вологістю 80-90 %.

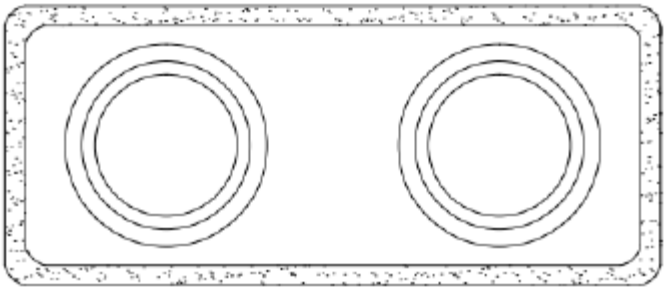
Основною перевагою вказаного способу є те, що він передбачає початкове формування заготовки у вигляді однієї цеглини, не вимагає додаткового обпалення виробу, завдяки чому зберігається правильна геометрія виробу, гладкість і рівність поверхонь, які є паралельними і перпендикулярними відносно до протилежних і суміжних поверхонь.

ФОРМУЛА КОРИСНОЇ МОДЕЛІ

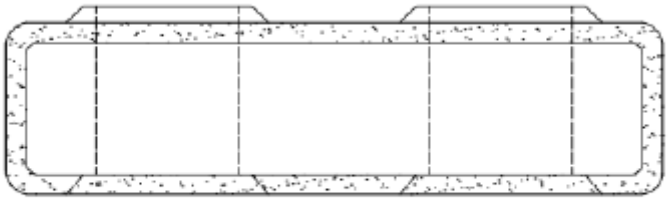
Спосіб виготовлення облицювальної цегли з рельєфними шорсткими гранями, що включає формування заготовки у вигляді одиничного прямокутного паралелепіпеда у прес-формі методом гіперпресування напівсухого бетону з одночасним формуванням у заданих місцях заготовки симетричних наскрізних отворів з круглими виступами та заглибинами, грані заготовки обробляють механічним методом по всьому периметру.



Фіг. 1



Фіг. 2



Фіг. 3

Комп'ютерна верстка В. Мацело

ДО "Український національний офіс інтелектуальної власності та інновацій", вул. Дмитра Годзенка, 1, м. Київ – 42, 01601