

(19) 대한민국특허청(KR)
(12) 등록특허공보(B1)

(51) Int. Cl.⁶
A47C 27/00

(45) 공고일자 1999년02월 18일

(11) 등록번호 특0172083

(24) 등록일자 1998년10월22일

(21) 출원번호 특1996-020002
(22) 출원일자 1996년06월05일

(65) 공개번호 특1998-000275
(43) 공개일자 1998년03월30일

(73) 특허권자 김호철
대구광역시 달서구 진천동 263번지 우방맨션 102동 710호
(72) 발명자 김호철
대구광역시 달서구 진천동 263번지 우방맨션 102동 710호
(74) 대리인 홍재일

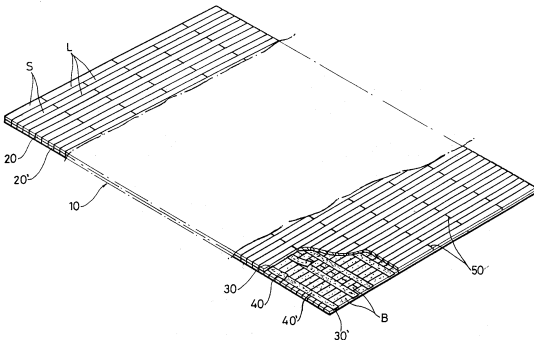
심사관 : 이재규

(54) 양면자리의 제작방법 및 그 양면자리

요약

세폭의 나무편(片) 또는 대나무편을 규격화하고 이를 각기 지그재그(Zigzag) 형으로 배열하여 장방형의 편면자리를 만든 상태에서 각 편면자리를 양측으로 중첩되게 접착하여된 양면자리의 제작방법 및 그 양면자리에 관한 것으로, 이러한 본 발명은, 균일한 두께와 폭을 갖추되 길이가 다른 적어도 2종류의 나무편의 이면에 복수의 홈을 형성하여 이 홈을 일치되게 다수의 나무편을 순차적으로 배열한 상태에서 테이프를 부착함에 따라 편면의 나무편을 소정크기의 장방형으로 조합하고, 이와 동일한 방법과 크기로 조합된 또 다른 편면의 나무편을 접착하여 양면의 나무자리를 제작함으로써, 동일 소재의 나무편을 접착하여 내구성과 접착력을 향상시킴과 아울러 나무의 자연무늬를 활용하여 외관미를 높일 수 있게 한 것이다.

대표도



명세서

[발명의 명칭]

양면자리의 제작방법 및 그 양면자리

[도면의 간단한 설명]

제1도는 본 발명의 일 실시예를 나타낸 부분절취 사시도.

제2도 (a)는 본 발명의 측단면도.

(b)는 상기 (a)의 부분확대 단면도.

제3도 (a)(b)는 본 발명의 각 구성소재를 발체하여 연결수단이 부착되는 홈의 가공상태를 나타낸 단면도.

제4도 (a)(b)는 본 발명의 양면자리의 일부를 발체한 표면 및 이면도이다.

* 도면의 주요부분에 대한 부호의 설명

10 : 본체 20, 20' : 나무편

21, 21' : 이면 30, 30' : 삽지홈

40, 40' : 연결수단 50 : 연결부

B : 접착제 L : 긴 나무편

S : 짧은 나무편

[발명의 상세한 설명]

본 발명은 양면자리의 제작방법 및 그 양면자리, 더욱 상세하게는 세폭의 나무편(片) 또는 대나무편을 규격화하고 다수를 각기 지그재그(Zigzag)형으로 배열하여 장방형의 편면자리를 만든 상태에서 각 편면자리를 마주보게 접착하여된 양면자리의 제작방법 및 그 양면자리에 관한 것이다.

종래의 양면자리는 세절된 편죽(片竹)을 접착제가 도포된 직물의 양측면에 부착되게 한 후, 그 테두리를 천으로 감싸지도록 봉재 또는 접착하여된 방법이 보편화되어 있다.

그러나 위와 같은 종래의 양면자리는 대나무에 대해 이질적인 소재로된 직물을 접착제로 접착하였으므로, 상호간에 재질적인 특성과 접착강도가 상이함으로 인하여 사용중 접착력이 상실되면서 임의적인 이탈이 빈번히 발생하였다.

또한 자리의 테두리에 감싸진 천에 오손이나 마모가 심하게될 경우, 청결감을 잃게될 뿐만 아니라 마모부위를 통하여 편죽의 가장자리가 돌출되고 떨어지는 등의 문제점이 있었다.

본 발명은 종래의 양면자리의 문제점을 감안하여 안출한 것으로서, 그 목적은 나무편을 견고하게 접착하고 배열을 미려하게 할 수 있는 양면자리의 제작방법을 제공하는 것이다.

본 발명의 다른 목적은, 양면에 접착된 각 나무편의 보강력에 의해 상호 간에 발생하는 변형을 상쇄시키고 내구력을 높일 수 있는 양면자리를 제공함에 있다.

이러한 목적을 달성하기 위한 본 발명은, 균일한 두께와 폭을 갖추되 길이가 다른 적어도 2종류의 나무편의 이면에 복수의 홈을 형성하여 이 홈을 일치되게 다수의 나무편을 순차적으로 배열한 상태에서 상기 홈에 결속작용을 하는 테이프를 부착함에 따라 편면의 나무편을 소정크기의 장방형으로된 편면자리를 형성하고, 이와 동일한 방법과 크기로 조합된 또 다른 편면의 자리를 마주보게 접착하여 양면의 나무자리를 제작함으로써, 동일 소재의 나무편을 접착하여 내구성과 접착력을 향상시킴과 아울러 나무의 자연무늬를 활용하여 외관미를 높일 수 있게 함을 특징으로 한다.

이하, 본 발명의 양면자리의 제작방법 및 그 양면자리를 첨부도면을 참조하여 설명한다.

제1도는 본 발명의 일 실시예의 양면자리를 나타낸 것으로, 양면자리 본체(10)를 구성하는 양측의 나무편(20)(20')을 균일한 두께와 폭으로 가공하되 그 길이를 적어도 2종류로 절단하여 규격화한다.

나무편(20)(20')의 길이를 2종류로 구분되도록 절단 할때, 길이가 긴 나무 편(L)과 길이가 짧은 나무편(S)의 길이 비(比)를 2:1의 비율로 하는 것이 바람직하다.

그 이유는 다수의 나무편(20)(20')을 길이방향으로 배열을 할 때, 어느 한 열(列)은 긴 나무편(L)을 사용하여 $L+L=3L$ 의 길이로 하되, 그 다음 열은 $S+L+L+S=2S+2L$ 의 길이로 하고, 이후에는 상기한 배열을 반복함에 따라, $3L=2S+2L$ 이 성립되어 폭을 균일하게 함과 아울러 각 나무편의 길이 방향측 연결부(50)가 어긋나도록 함에 있다.

이러한 관점에서 볼때 양측의 나무편(20)(20')의 길이를 2종류 이상으로 절단하는 것도 가능하나, 다만 위에서는 설명을 용이하게 하기 위해 2종류로 한정하였다.

상기 공정에 의해 절단된 각 나무편(20)(20')의 이면(21)(21')에는 제3도 (a)(b)에서와 같이 삼지홈(30)(30')을 형성한다.

이 삼지홈(30)(30')은 짧은 나무편(S)의 경우 2개가 적합하고 긴 나무편(L)의 경우 4개가 적합하다.

또한, 삼지홈(30)(30')의 위치는 다수의 나무편(20)(20')을 판상으로 배열할 경우 폭 방향으로 인접한 부위가 일직선에 위치되고 균일한 간격을 유지되게 하는 것이 중요하며, 그 갯수는 한정하지 않는다.

상기 공정에 의해 형성된 삼지홈(30)(30')을 상향으로 향하도록 다수의 나무편을 장방형의 판상으로 배열하되 폭방향으로 인접된 삼지홈(30)(30')을 일직선 상에서 일치되도록 하여 이에 연결수단(40)(40')을 부착한다.

상기 연결수단(40)(40')에 의해 장방형으로 배열된 다수의 나무편(20)(20')이 일체로 결속되면서 편면에 나무편이 부착된 반제품 상태의 편면 자리를 완성하게 된다.

이때, 연결수단(40)(40')은 유연성을 구비하는 반면, 인장력과 굴신응력에 대응하는 내구력을 구비한 직물 또는 합성수지재로된 점착테이프가 바람직하다.

상기 공정에 의해 만들어진 반제품 상태의 편면 자리는, 연결수단(40)(40')이 부착된 각 나무편(20)(20')의 이면(21)(21')에 점착제(B)를 골고루 도포한 상태에서 이 부분을 마주보도록하여 압착함에 따라 양면에 나무편이 부착된 완제품의 양면자리를 완성하게 된다.

제2도 (a)(b)는 상기 완성된 양면자리의 일부분을 나타낸 단면도와, 그 부분확대 단면도로서, 양측의 각 나무편(20)(20')은 그 이면(21)(21')에 도포한 점착제(B)에 의해 동일 소재끼리 접착되어 서로 상이한 소재와 접착할 때에 비해 접착력이 향상되며, 각 삼지홈(30)(30')에 부착된 양측의 연결수단(40)(40')도 동일 소재끼리 접착됨과 아울러 나무편(20)(20')의 접착력에 의해 더욱더 긴밀하게 구속되므로 결속력을 배가시킬 수 있게 된다.

한편, 제4도 (a)(b)는 본 발명의 양면자리의 표면과 그 배면을 나타낸 것으로, 먼저 (a)의 경우는 상측열의 나무편(20)은 짧은 나무편(S)과 긴 나무편(L)을 $S+L+L+S$ 의 순서로 배열하고, 다음열은 긴 나무편(L)을 이용하여 $L+L+L$ 의 순서로 배열한 다음, 이후에는 상기 배열방법을 반복하였다.

(b)의 경우에는, 상측열을 긴 나무편(L)을 이용하여 $L+L+L$ 의 순서로 배열하고, 다음열은 짧은 나무편(S)과 긴 나무편(L)을 이용하여 $S+L+L+S$ 의 순서로 배열하되 이후에는 상기와 동일한 방법을 반복하여 배열하

였다.

그러므로, 양면자리 본체(10)의 일면은 물론 양측면에 배열된 다수의 나무편(20)(20')은 그 길이방향의 연결부(50)가 폭방향으로 인접된 나무편에 대해 어긋나 있으며 지그재그 형태로 배열되어 있음을 확인할 수 있게 된다.

위의 결과로 볼 때, 나무편의 접착시 다른 부위에 비해 비교적 취약한 부분이 되는 길이방향의 연결부(50)가 각각 격리되고 원거리에 위치되어 있으므로 취약 부위를 상호 보완하게 됨을 미루어 알 수 있다.

한편, 위에서는 양측의 나무편을 동일한 것으로 설명하였으나, 본 발명의 다른 실시예로서 어느 한쪽면을 대나무편으로 하는 것도 가능하다. 이 경우 대나무편의 장점, 즉 나무편에 비해 가격이 저렴하고 강도가 높은 장점을 제공할 수 있는 반면, 나무편의 장점인 나무결의 자연미와 질감을 제공받을 수 있게 되므로, 상호 단점을 보완함과 아울러 상쇄시킬 수 있게 된다.

이와 같은 본 발명은, 동일 소재로된 나무편을 접착하여 양면으로된 자리를 제작함으로써, 반 영구적으로 사용할 수 있는 내구성이 있으며, 나무의 무늬결을 최대한 살려주게 됨에 따라 외관미를 향상시킬 수 있는 효과가 있다.

(57) 청구의 범위

청구항 1

본체(10)의 표면을 구성하는 양측의 나무편(20)(20')을 균일한 두께와 폭으로 가공하되 그 길이를 적어도 2종류로 절단하여 규격화하는 단계와; 상기 규격화된 나무편(20)(20')의 이면(21)(21')에 복수개 이상의 삼지홍(30)(30')을 각각 형성하는 단계와; 상기 각 삼지홍(30)(30')을 상향으로 향하게 하고 각 나무편(20)(20')의 길이방향의 연결부(50)를 지그재그 형태로 어긋나게하여 동일크기의 판상으로 배열하되 상기 삼지홍(30)(30')을 일직선에서 일치되게 한 상태에서 연결수단(40)(40')을 부착하여 반제품의 편면자리를 만드는 단계와; 상기 각 편면자리를 구성하는 나무편(20)(20')의 이면(21)(21')에 접착제(B)를 도포한 후 양면을 마주보게 압착하여 완성품을 얻는 단계로 된 것을 특징으로 하는 양면자리의 제작방법.

청구항 2

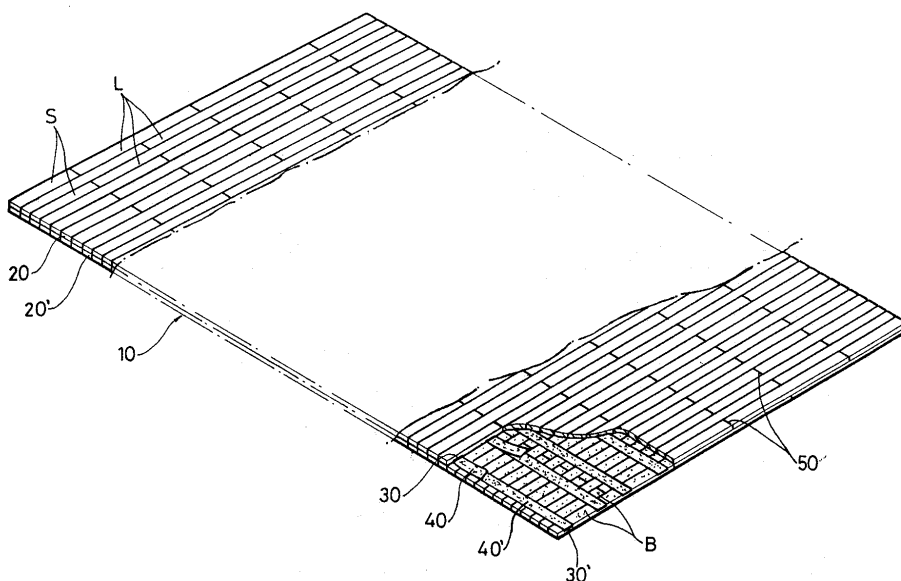
동일한 두께와 폭을 구비하되 적어도 2종류의 길이로 절단되어 규격화된 양측의 나무편(20)(20')과, 상기 각 나무편(20)(20')의 이면(21)(21')에 각각 형성된 복수개 이상의 삼지홍(30)(30')과, 상기 각 삼지홍(30)(30')에 부착되어 동일크기의 장방향으로 배열된 다수의 나무편(20)(20')을 일체로 결속하는 연결수단(40)(40')과 상기 연결수단(40)(40')에 의해 편면으로 결속된 각 나무편(20)(20')의 이면(21)(21')에 도포되어 이의 양면을 마주보게 접착하는 접착제(B)를 포함한 구성을 특징으로 하는 양면자리.

청구항 3

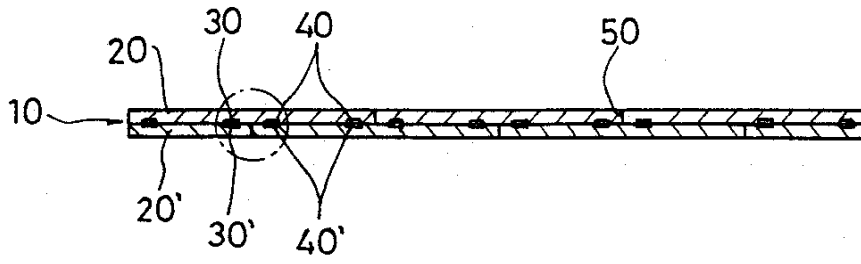
제2항에 있어서, 상기 양측 나무편(20)(20')의 길이 비(比)를 2:1의 비율로 하여 길이방향으로 배열할 때, 어느 한 열(列)은 긴 나무편(L)을 사용하여 $L+L+L=3L$ 의 길이로 하되 그 다음 열은 짧은 나무편(S)과 긴나무편(L)을 $S+L+L+S=2S+2L$ 의 길이와 순서로 배열하며, 이러한 배열방법이 연속반복적으로 이루어진 구성을 특징으로 하는 양면자리.

도면

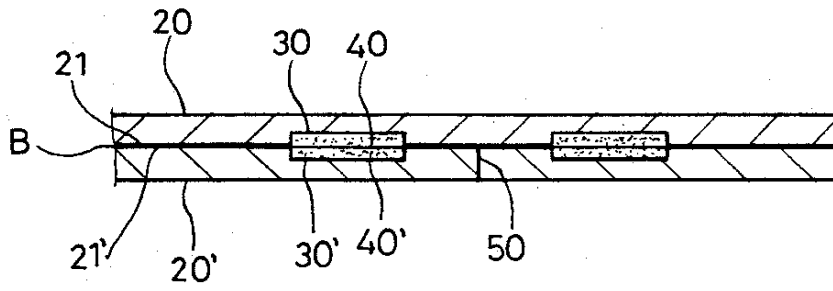
도면1



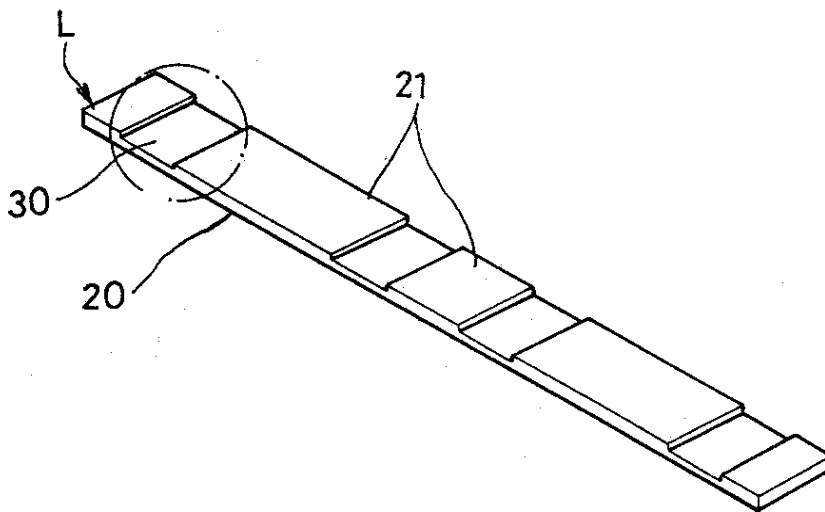
도면2a



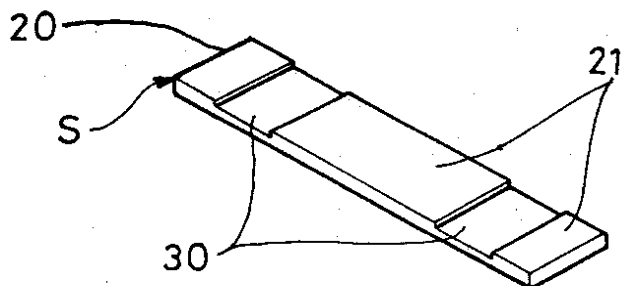
도면2b



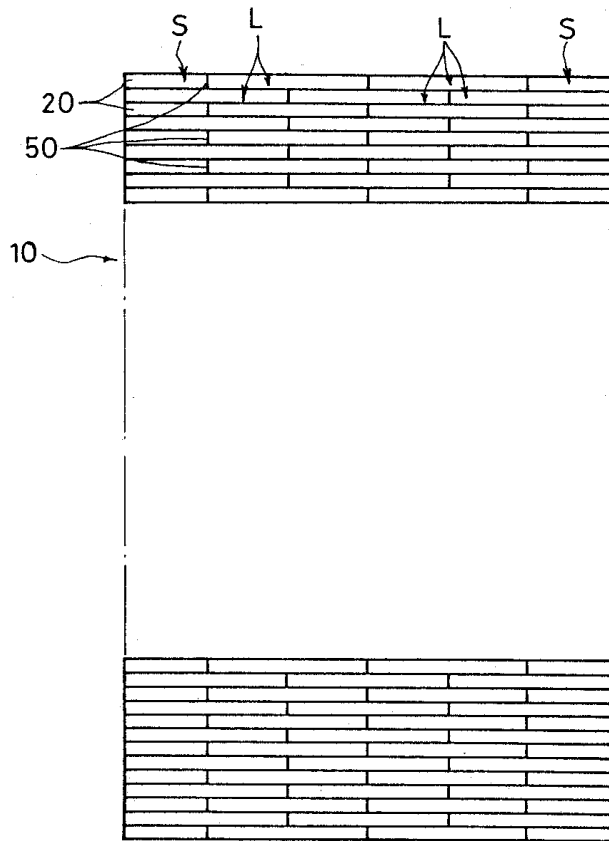
도면3a



도면3b



도면4a



도면4b

