



УКРАЇНА

(19) **UA** (11) **107386** (13) **U**
(51) МПК (2016.01)
B27M 3/04 (2006.01)
E04F 15/00

ДЕРЖАВНА СЛУЖБА
ІНТЕЛЕКТУАЛЬНОЇ
ВЛАСНОСТІ
УКРАЇНИ

(12) ОПИС ДО ПАТЕНТУ НА КОРИСНУ МОДЕЛЬ

(21) Номер заявки: u 2015 07810	(72) Винахідник(и): Сірко Зіновій Степанович (UA), Марченко Наталія Валентинівна (UA), Мазурчук Сергій Миколайович (UA)
(22) Дата подання заявки: 06.08.2015	
(24) Дата, з якої є чинними права на корисну модель: 10.06.2016	(73) Власник(и): НАЦІОНАЛЬНИЙ УНІВЕРСИТЕТ БІОРЕСУРСІВ І ПРИРОДОКОРИСТУВАННЯ УКРАЇНИ, вул. Героїв Оборони, 15, м. Київ-41, 03041 (UA), УКРАЇНСЬКИЙ ДЕРЖАВНИЙ НАУКОВО- ДОСЛІДНИЙ ІНСТИТУТ НАНОБІОТЕХНОЛОГІЙ ТА РЕСУРСОЗБЕРЕЖЕННЯ, вул. Казимира Малевича, 84, м. Київ-150, 03150 (UA)
(46) Публікація відомостей про видачу патенту: 10.06.2016, Бюл.№ 11	

(54) СПОСІБ ВИГОТОВЛЕННЯ ТРИШАРОВОГО ПАРКЕТУ

(57) Реферат:

Спосіб виготовлення тришарового паркету, який здійснюється шляхом склеювання трьох шарів - верхнього із деревини цінних твердих листяних порід, середнього із хвойних або м'яких порід деревини та розташованого перпендикулярно до верхнього та нижнього шарів, нижнього із деревини низькотоварних хвойних порід деревини, причому нижній шар формують із окремих ділянок відходів тонких дощечок, які розрізають під кутом 45° до бокових граней дощечки та зі сторони зрізаних поверхонь знімають шар деревини під кутом 15-45° до основи дощечки, з'єднують окремі ділянки і на одну сторону наклеюють самоклеючу склотканину і цією стороною запресовують нижній шар до середнього.

UA 107386 U

Корисна модель, спосіб виготовлення тришарового паркету, належить до деревооброблювальної та будівельної галузей народного господарства і може бути використана під час виготовлення тришарового паркету.

Найбільш близьким до заявленого рішення по суті належить спосіб виготовлення тришарового паркету ([Електронний ресурс]. - Режим доступу: Parketline.com.ua/parket/barlinek), який полягає у виготовленні паркету, верхній шар якого складається із деревини цінних твердих листяних порід товщиною 3,2 мм, середній шар - із хвойних або м'яких порід деревини товщиною 8,0 мм, нижній шар - із деревини низькотоварних порід хвойної деревини товщиною 3,2 мм, що виготовляється на фірмі "Барлінек" (м. Вінниця).

Недоліком відомого способу є низький корисний вихід тонких дощочок (ламелей), які виготовляють із низькотоварних порід хвойної деревини і в процесі виготовлення та переміщення вони руйнуються і не можуть бути використані в подальшому технологічному процесі, а представляють собою відходи до 30 % від загальної кількості ламелей нижнього шару.

В основу корисної моделі поставлена задача розробити спосіб виготовлення тришарового паркету із використанням всіх відходів для нижнього шару.

Поставлена задача вирішується тим, що нижній шар формують із окремих ділянок відходів тонких дощочок, які розрізають під кутом 45° до бокових граней дощечки та зі сторони зрізаних поверхонь знімають шар деревини під кутом 15° - 45° до основи дощечки, з'єднують окремі ділянки і на одну сторону наклеюють самоклеючу склотканину і цією стороною запресовують нижній шар до середнього.

Загальними з найближчим аналогом ознаками на рівні з іншими є: склеювання трьох шарів - верхнього із деревини цінних твердих листяних порід, середнього із хвойних або м'яких порід деревини та розташованого перпендикулярно до верхнього та нижнього шарів, нижнього із деревини низькотоварних хвойних порід деревини.

Ознаками, що відрізняються від найближчого аналога є те, що нижній шар формують із окремих ділянок відходів тонких дощочок, які розрізають під кутом 45° до бокових граней дощечки та зі сторони зрізаних поверхонь знімають шар деревини під кутом 15° - 45° до основи дощечки, з'єднують окремі ділянки і на одну сторону наклеюють самоклеючу склотканину і цією стороною запресовують нижній шар до середнього.

Суть корисної моделі пояснюється кресленнями. На Фіг. 1 показаний спосіб виготовлення тришарової паркетної дощечки (загальний вигляд); на Фіг. 2 - фрагмент паркетної дощечки, на якому показано розміщення шарів паркету; на Фіг. 3 - схема формування поверхонь для з'єднання (зрощування) за довжиною заготовок основи паркету; на Фіг. 4 - зрощені за довжиною заготовки основи паркету, на одну сторону яких наклеєна самоклеюча склотканина.

Для здійснення способу виготовлення тришарового паркету використовують цінні тверді листяні породи деревини для верхнього (експлуатаційного) шару 1, хвойні або м'які породи деревини для середнього шару 2, сітку самоклеючу із склотканини 3, низькотоварні хвойні породи деревини для нижнього (основи) шару 4, елементи середнього шару 5, що розміщені перпендикулярно до верхнього 1 та нижнього 4 шарів, окремі ділянки відходів 7, що підготовлені для з'єднання (зрощування) за довжиною для формування нижнього шару 4, зрощені за довжиною заготовки 6 нижнього шару 4.

Спосіб виготовлення тришарового паркету здійснюють наступним чином. Нижній шар паркету формують із окремих ділянок відходів 7, які розрізають під кутом 45° до бокових граней дощечки та зі сторони зрізаних поверхонь, наприклад, за допомогою шліфувальної шкурки, знімають шар деревини під кутом 15° - 45° до основи дощечки, з'єднують (зрощують) окремі ділянки між собою, наприклад, за допомогою клею і, таким чином, формують із зрощених за довжиною заготовок 6 нижній шар 4. Після цього, на одну сторону зрощених за довжиною заготовок 6 приклеюють самоклеючу склотканину, наприклад, за ТУ 6-48-00204961-29-98 "Сетка стеклотканевая самоклеющаяся". Потім нижній шар 4 із самоклеючою склотканиною 3 запресовують до середнього шару 2. Верхній шар 1, середній шар 2 із нижнім шаром 4 та склотканиною 3 склеюють між собою і, таким чином, виготовляють тришаровий паркет.

Використання способу виготовлення тришарового паркету дозволить підвищити на 5-7 % корисний вихід паркетної продукції.

ФОРМУЛА КОРИСНОЇ МОДЕЛІ

Спосіб виготовлення тришарового паркету, який здійснюється шляхом склеювання трьох шарів - верхнього із деревини цінних твердих листяних порід, середнього із хвойних або м'яких порід деревини та розташованого перпендикулярно до верхнього та нижнього шарів, нижнього із

- деревини низькотоварних хвойних порід деревини, який **відрізняється** тим, що нижній шар формують із окремих ділянок відходів тонких дощечок, які розрізають під кутом 45° до бокових граней дощечки та зі сторони зрізаних поверхонь знімають шар деревини під кутом $15-45^\circ$ до основи дощечки, з'єднують окремі ділянки і на одну сторону наклеюють самоклеючу склотканину і цією стороною запресовують нижній шар до середнього.
- 5

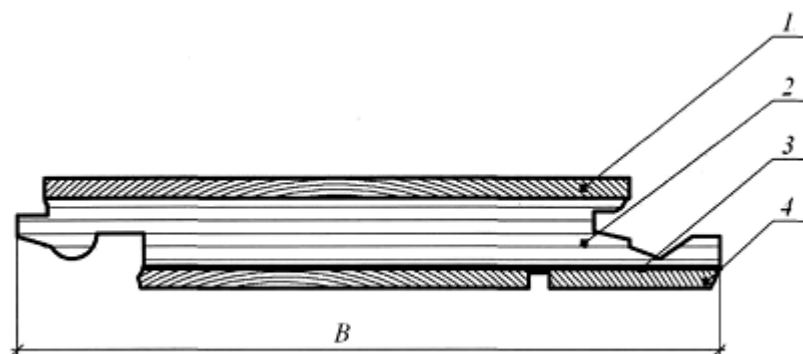


Fig. 1

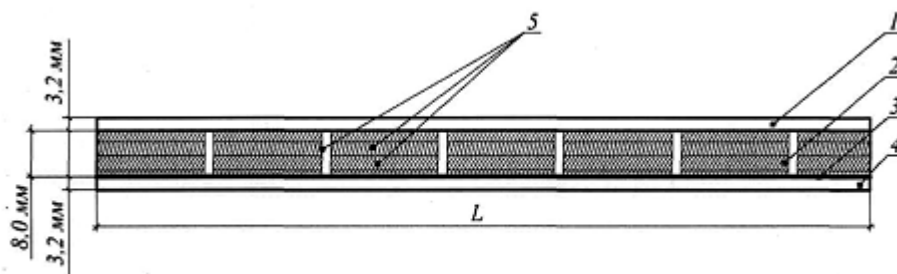


Fig. 2

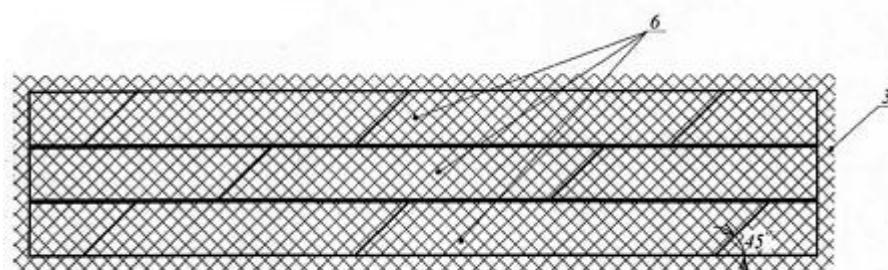


Fig. 3

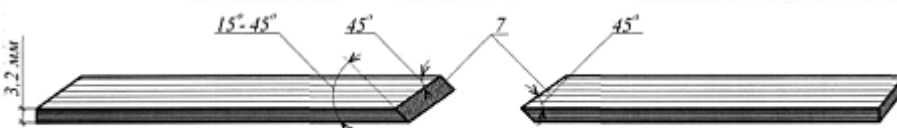


Fig. 4

Комп'ютерна верстка О. Рябко

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