



МІНІСТЕРСТВО
ЕКОНОМІЧНОГО
РОЗВИТКУ І ТОРГІВЛІ
УКРАЇНИ

УКРАЇНА

(19) **UA**

(11) **119376**

(13) **U**

(51) МПК

B27M 3/04 (2006.01)

(12) ОПИС ДО ПАТЕНТУ НА КОРИСНУ МОДЕЛЬ

(21) Номер заявки: **u 2017 02954**

(22) Дата подання заявки: **28.03.2017**

(24) Дата, з якої є чинними
права на корисну
модель: **25.09.2017**

(46) Публікація відомостей
про видачу патенту: **25.09.2017, Бюл.№ 18**

(72) Винахідник(и):

**Сірко Зіновій Степанович (UA),
Редькін Олександр Матвійович (UA)**

(73) Власник(и):

**НАЦІОНАЛЬНИЙ УНІВЕРСИТЕТ
БІОРЕСУРСІВ І
ПРИРОДОКОРИСТУВАННЯ УКРАЇНИ,
вул. Героїв Оборони, 15, м. Київ-41, 03041
(UA),
УКРАЇНСЬКИЙ ДЕРЖАВНИЙ НАУКОВО-
ДОСЛІДНИЙ ІНСТИТУТ "РЕСУРС",
вул. Казимира Малевича, 84, м. Київ-150,
03150 (UA)**

(54) СПОСІБ ВИГОТОВЛЕННЯ ЩИТОВОГО ТОРЦЕВОГО ПАРКЕТУ

(57) Реферат:

Спосіб виготовлення щитового торцевого паркету здійснюється шляхом розрізання тонкомірної деревини на окремі елементи круглого перерізу та їх висушування. При цьому, елементи встановлюють у форму за розмірами щита, фіксують їх, висвердлюють отвори в сусідніх елементах та в елементах, які контактують із стінками форми і в ці отвори вставляють інші елементи, аналогічні за розміром отвору, склеюють елементи між собою, шліфують та опоряджують лицеву поверхню.

UA 119376 U

Корисна модель, спосіб виготовлення щитового торцевого паркету, належить до деревооброблювальної та будівельної галузей народного господарства і може бути використана для настилання підлоги.

Найближчим аналогом є спосіб виготовлення окремих торцевих елементів (Сірко З.С. Стан та перспективи паркетного виробництва / З.С. Сірко, А.Г. Рудюк. - К.: Світ меблів і деревини, 1998, № 3. - С. 25-29), який здійснюється шляхом розрізання тонкомірної деревини на окремі елементи круглого перерізу ("шашки") та їх висушування до вологості 8-10 %.

Недоліком відомого способу є те, що під час укладання підлоги у місці контакту круглих елементів різних діаметрів між собою утворюються порожнечі і чим більші діаметри елементів або чим більша різниця в діаметрах сусідніх контактних елементів, тим більші спостерігаються порожнечі між ними. В такі порожнечі попадає пил та інші відходи, що суттєво знижує художні властивості підлоги.

В основу корисної моделі поставлена задача розробити спосіб виготовлення щитового торцевого паркету з більш високими художньо-естетичними властивостями.

Поставлена задача вирішується тим, що елементи встановлюють у форму за розмірами щита, фіксують їх, висвердлюють отвори в сусідніх елементах та в елементах, які контактують із стінками форми і в ці отвори вставляють інші елементи, аналогічні за розміром отвору, склеюють елементи між собою, шліфують та опоряджують лицеву поверхню.

Загальними з найближчим аналогом ознаками на рівні з іншими є: здійснення способу шляхом розрізання тонкомірної деревини на окремі елементи круглого перерізу та їх висушування.

Ознаками, що відрізняються від найближчого аналога є те, що елементи встановлюють у форму за розмірами щита, фіксують їх, висвердлюють отвори в сусідніх елементах та в елементах, які контактують із стінками форми і в ці отвори вставляють інші елементи, аналогічні за розміром отвору, склеюють елементи між собою, шліфують та опоряджують лицеву поверхню.

Суть корисної моделі пояснюється кресленням. На фігурі показаний загальний вигляд щитового торцевого паркету.

Для здійснення способу використовують форму 1, елементи круглого перерізу 2 та вставки 3.

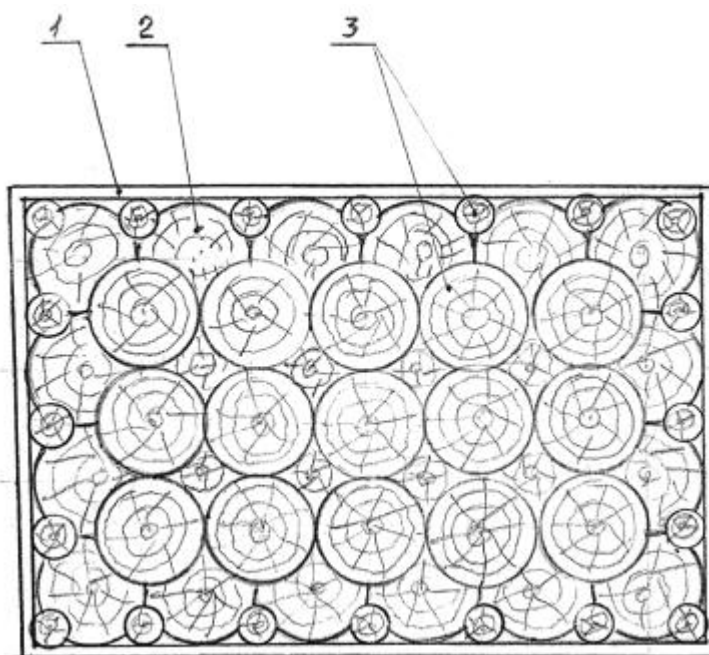
Процес виготовлення щитового торцевого паркету проводять наступним чином. Із тонкомірної деревини (гілок дерев і т.ін.) на кругло-або стрічкопилкових верстатах вирізають елементи круглого перерізу ("шашки") необхідної товщини 2, які після висушування до вологості 8-10 % встановлюють у форму 1. Розміри форми відповідають розмірам щитового паркету. Форму 1 із круглими елементами 2 встановлюють на підставку з низькоякісної деревини. Потім круглі елементи фіксують, наприклад, механічним затискачем і в місцях контакту сусідніх круглих елементів висвердлюють отвори, в які вставляють інші елементи 3, аналогічні за розміром отвору. Таким чином, прибирають порожнечі між елементами та формують суцільний щит. Торцеві поверхні "шашок" намазують водостійким клеєм на основі полівінілацетатної емульсії і склеюють між собою. Витримують 24 години, шліфують та опоряджують лицеву поверхню щита і процес виготовлення щитового торцевого паркету закінчений.

Після опорядження "шашки", які розміщені хаотично у формі під час складання щитового паркету переливаються різноманітними барвами від білого до темного кольорів в залежності від породи деревини, що надає виробу високо-естетичні художні властивості.

Використання способу дозволить отримати щитовий торцевий паркет з високими художньо-естетичними властивостями, зносостійкістю та довговічністю.

ФОРМУЛА КОРИСНОЇ МОДЕЛІ

Спосіб виготовлення щитового торцевого паркету, який здійснюється шляхом розрізання тонкомірної деревини на окремі елементи круглого перерізу та їх висушування, який **відрізняється** тим, що елементи встановлюють у форму за розмірами щита, фіксують їх, висвердлюють отвори в сусідніх елементах та в елементах, які контактують із стінками форми і в ці отвори вставляють інші елементи, аналогічні за розміром отвору, склеюють елементи між собою, шліфують та опоряджують лицеву поверхню.



Комп'ютерна верстка В. Мацело

Міністерство економічного розвитку і торгівлі України, вул. М. Грушевського, 12/2, м. Київ, 01008, Україна

ДП "Український інститут інтелектуальної власності", вул. Глазунова, 1, м. Київ – 42, 01601