



УКРАЇНА

(19) UA (11) 29364 (13) A

(51) 6 B27M3/04, B32B21/13

МІНІСТЕРСТВО ОСВІТИ  
І НАУКИ УКРАЇНИДЕРЖАВНИЙ ДЕПАРТАМЕНТ  
ІНТЕЛЕКТУАЛЬНОЇ  
ВЛАСНОСТІОПИС  
ДО ДЕКЛАРАЦІЙНОГО ПАТЕНТУ  
НА ВИНАХІДвидається під  
відповідальність  
власника  
патенту

## (54) ПАРКЕТНИЙ БЛОК ТА СПОСІБ ЙОГО ВИГОТОВЛЕННЯ

(21) 98084296

(22) 06.08.1998

(24) 16.10.2000

(33) UA

(46) 16.10.2000, Бюл. № 5, 2000 р.

(72) Коваленко Валерій Васильович

(73) Коваленко Валерій Васильович

(57) 1. Паркетний блок, зібраний з наклеєних на щит паркетних елементів з різних порід дерев, який відрізняється тим, що кожен паркетний елемент виконаний у вигляді складених між собою брусків з різних порід дерев, наклеєних одними торцями на щит з одночасним утворенням їх протилежними торцями декоративної поверхні.

2. Спосіб виготовлення паркетного блоку, який полягає в тому, що паркетні елементи з різних порід дерев наклеюють на щит, який відрізняється тим, що паркетний елемент отримують шляхом склеювання між собою боковими поверхнями брусків різних порід дерев і подальшого розрізання їх в поперечному напрямку, а отриманні зрізи наклеюють на щит.

3. Спосіб по п. 2, який відрізняється тим, що бруски мають різноманітну конфігурацію поперечних зрізів.

4. Спосіб по п. 2, який відрізняється тим, що бруски, розрізають в поперечному напрямку під різними кутами.

Група винаходів належить до паркетних блоків та способів їх виготовлення і може бути використана в меморіальних комплексах, музеях, театрах та інших об'єктах.

Прототипом є відомий паркетний блок, що складається з паркетних елементів різних порід дерев. Окремі елементи у вигляді різної форми дощечок наклеєні однією площиною на щит з утворенням протилежною площиною декоративної поверхні (В.Н. Дамье-Вульфсон. Устройство полов из паркета и линолиума. — М.: Высшая школа, 1991. — С. 132).

Недоліком такого виробу є високий рівень зносу, обумовлений тим, що при його експлуатації технологічні навантаження розподіляються перпендикулярно до напрямків волокон деревини, що приводить до зламних напруг і, отже, прискорює передчасне руйнування паркета. Слід відзначити також значну трудомісткість укладання і опорядження паркета, обумовлену складністю добору і підгонки паркетних елементів для з'єднання їх між собою, оскільки окремі однотипні елементи відрізняються між собою за текстурою та кольором, бо виготовляються з дерев різного віку, що виростили в різних природних умовах, пройшли неодноразову попередню обробку, розпил та ін.

Окрім того, при виготовленні відомих паркетних елементів мають місце великі витрати деревини, обумовлені необхідністю попередньої обробки деревини для отримання кожного такого елемента.

Завданням винаходу є удосконалення паркетного блока, в якому шляхом розміщення паркетних елементів торцями до щита забезпечують заміну зламних напруг на напруги стискання-розтягнення при силових технічних навантаженнях на волокна деревини, зниження трудомісткості укладання паркету з виключенням необхідності попередньої обробки деревини для отримання паркетного елемента.

Поставлене завдання вирішується таким шляхом: в паркетному блоці, що складається з наклеєних на щит паркетних елементів з різних порід дерев, що наклеюються одними торцевими поверхнями на щит з одночасним утворенням їх протилежними торцями декоративної поверхні.

Відомо спосіб виготовлення паркетного блока, обраний як прототип. Це наклеювання паркетних елементів у вигляді дощечок з різних порід дерев на щит ((В.Н. Дамье-Вульфсон. Устройство полов из паркета и линолиума. — М.: Высшая школа, 1991. — С. 132).

Недоліком такого способу виготовлення блока є те, що цей спосіб обумовлює значні витрати часу і праці в зв'язку з необхідністю якомога щільніше і якісніше підігнати окремі паркетні елементи по розміру, розмістити їх відповідно певному кольору, що безперечно, можуть значно відрізнятися між собою по цих показниках в одній партії заготовок. Слід також відмітити великі втрати деревини при виготовленні окремих елементів.

(19) UA (11) 29364 (13) A

Завдання винаходу є розробка способу виготовлення паркетного блока, в якому шляхом зміни технології виготовлення паркетного елемента виключено необхідність добору окремих елементів за розмірами і кольором, підгонки по стиках та втрати деревини при отриманні окремих елементів.

Поставлене завдання вирішується таким чином, що при способі виготовлення паркетного блока шляхом наклеювання паркетних елементів з різних порід дерев на щит, згідно винаходу паркетний елемент отримують склеюючи між собою боківими поверхнями бруски з різних порід дерев і розрізаючи їх в поперечному напрямку, а отримані зрізи наклеюють торцями на щит.

При цьому бруски можуть мати, різноманітну конфігурацію поперечних зрізів.

Окрім того, бруски можна розрізати в поперечному напрямку під різними кутами.

В даному паркетному блоці завдяки встановленню брусків одними торцями на щит, волокна деревини розташовані перпендикулярно настеляємій поверхні, а силові технологічні навантаження, розділяються вздовж волокон, що забезпечує заміну зламних напруг на напруги стиснення-розтягнення. Окрім того, технологія виготовлення паркетних елементів забезпечує отримання їх пакета, в якому всі елементи виконано з однаковими заданими розмірами, текстурою та кольором, незалежно від віку, умов вирощування дерев, способів попередньої обробки. Це в свою чергу виключає трудомісткість, пов'язану з добором та підгонкою паркета, а також виключає необхідність в попередній обробці кожного елемента.

Даний спосіб виготовлення паркета забезпечує отримання пакета паркетних елементів, виконаних по заданому малюнку і розмірам, обумовленими поєднанням форм, конфігурації брусків і породами дерев. Окрім того, спосіб виключає витрати деревини при обробці кожного паркетного елемента, оскільки передбачає отримання готового до використання елемента.

Даний спосіб дозволяє автоматизувати процес серійного виготовлення паркетних блоків.

Розріз пакета брусків в поперечному напрямку під різними кутами дозволяє отримати заготовки з різними малюнками та візерунками. Цьому також сприяє збирання в пакет брусків різної конфігурації поперечних зрізів.

Суть винаходу пояснюється кресленням, де на фіг. 1 зображено паркетний щит, а на фіг. 2 показано схему отримання паркетного блока.

Паркетний блок складається з паркетного елемента 1, наклеєного на щит 2. Паркетний елемент являє собою набір брусків 3, різної конфігурації з різних порід деревини. Бруски одними торцями наклеєні на щит 2. При цьому протилежні торці утворюють декоративну поверхню паркета 4.

Спосіб виготовлення паркетного блока полягає в тому, що паркетний елемент 1 наклеюється на щит 2. При цьому паркетний елемент отримують шляхом склеювання між собою брусків з різних порід дерев і розрізання їх в поперечному напрямку. Отримані зрізи торцями наклеюють на щит 2.

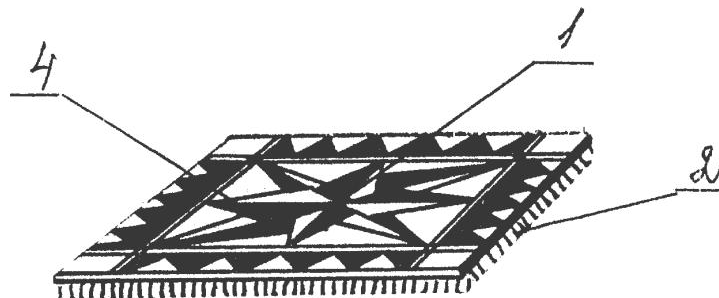
Для отримання різних малюнків та візерунків пакет склеєних між собою брусків розрізають в поперечному напрямку під різними кутами. Цьому також сприяє склеювання між собою брусків, що мають різноманітну конфігурацію поперечних зрізів.

При здійсненні даного способу для отримання паркетного елемента на основу з нанесеним візерунком торцями встановлювали бруски з різних порід дерев (береза, дуб, горіх і т.п.) і різної конфігурації в поперечному зрізі (прямокутник, трикутник, квадрат, коло, і т.п.), що відповідають заданому візерунку. Довжина брусків сягає до 2 м. При цьому деякі бруски розташовували не лише в поперечному напрямку волокон, а й під іншими кутами (навскрізний зріз, тангенціальний зріз, поперечний зріз). Бруски склеювали між собою етилатетатним клеєм ПМП-10. Можна також використовувати будь-який інший, відомий у цій галузі клей.

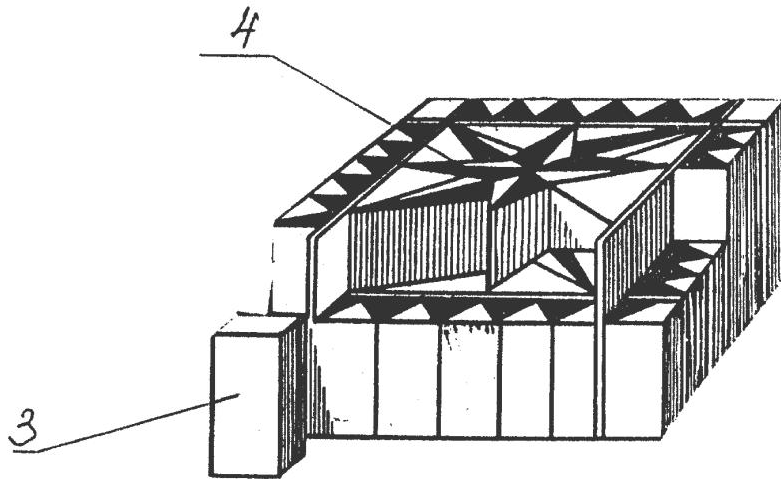
Склеєні бруски розрізали в поперечному напрямку на зрізи товщиною 10 мм. При цьому отримали набір з 200 готових паркетних елементів, що мають однакові габаритні розміри і однаковий візерунок.

Отримані елементи торцями наклеювали на щит. Виготовлені таким способом паркетні блоки укладали на основу -ДСП (деревно-стружкові плити), насичені антисептиком, та наклеювали вказаним вище клеєм ПМП-10.

Основа (ДСП) укладали на підлогу з допомогою гарячої бітумної мастики.



Фіг. 1



**Фіг. 2**

---

ДП "Український інститут промислової власності" (Укрпатент)  
 Україна, 01133, Київ-133, бульв. Лесі Українки, 26  
 (044) 295-81-42, 295-61-97

---

Підписано до друку \_\_\_\_\_ 2002 р. Формат 60x84 1/8.  
 Обсяг \_\_\_\_\_ обл.-вид. арк. Тираж 34 прим. Зам. \_\_\_\_\_

---

УкрІНТЕІ, 03680, Київ-39 МСП, вул. Горького, 180.  
 (044) 268-25-22

---