



УКРАЇНА

(19) UA

(11) 49421

(13) A

(51) 6 B27M3/06

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

## (54) ЕЛЕМЕНТ ДЛЯ ПОКРИТТЯ ПІДЛОГИ ТА СПОСІБ ЙОГО ВИГОТОВЛЕННЯ

1

2

(21) 2001128325

(22) 04.12.2001

(24) 16.09.2002

(46) 16.09.2002, Бюл. № 9, 2002 р.

(72) Щукін Володимир Сергійович

(73) Щукін Володимир Сергійович

(57) 1. Елемент для покриття підлоги, що являє собою пластину з набору ламелей з деревини, який **відрізняється** тим, що ламелі характеризуються розташуванням волокон деревини в горизонтальній площині, а пластина являє собою зріз склеєних боковими та торцевими поверхнями брусків.

2. Спосіб виготовлення елемента для покриття підлоги, що включає склеювання брусків деревини їх боковими поверхнями, розрізування одержаного блока брусків на пластини, який **відрізняється**

тим, що склеювання брусків здійснюють як боковими, так і їх торцевими поверхнями, а розрізування на пластини виконують паралельно площинам розташування волокон.

3. Спосіб за п. 2, який **відрізняється** тим, що бруски, що склеюють, мають різну форму.

4. Спосіб за п. 2 або п. 3, який **відрізняється** тим, що бруски, що склеюють, мають різні геометричні розміри.

5. Спосіб за п. 2 або п. 3, або п. 4, який **відрізняється** тим, що бруски виконані з деревини різних порід.

6. Спосіб за п. 2 або п. 3, або п. 4, або п. 5, який **відрізняється** тим, що на зовнішню поверхню пластини наносять декоративний малюнок.

Група винаходів, що заявляється, відноситься до деревообробної промисловості, а саме до елементів для покриття підлоги, і може бути використана в технологічному циклі їх виготовлення та при укладці покриття підлоги в житлових приміщеннях, офісах, театрах та в інших об'єктах.

В цей час до покриття підлоги пред'являється комплекс вимог, що відносяться як до його якості, зокрема до характеристик міцності, так і до можливості придання йому декоративності. Для задоволення численних вимог споживача потрібен широкий асортимент елементів покриття підлоги.

Найбільш близьким до об'єкту, що заявляється, є елемент покриття підлоги, що описаний в патенті UA № 29364. Він представляє собою пластину, що складається з набору ламелей, а пластина є зрізом брусків, що склеєні вздовж бокових поверхонь. Зріз представляє собою площину, перпендикулярну відносно напрямку розташування волокон деревини.

Відомо елемент покриття підлоги, призначений для наклеювання на щит, при цьому одержана конструкція дає можливість знизити трудовитрати на монтажні роботи. Але при настилі відомого елемента підлоги він прогинається під власною вагою і виникає можливе його руйнування, оскільки перпендикулярне відносно площини підлоги розташування волокон не сприяє прийняттю навантажень на розтяг.

Вказане розташування волокон може стати причиною відколу покриття внаслідок дії ударних навантажень.

Крім того, відомий елемент покриття підлоги характеризується недостатньою стійкістю до вологості, що призводить до деформації та викривленню його форми.

Задачею цього винаходу є вдосконалення елемента покриття підлоги шляхом зміни тектонічних навантажень на волокна деревини, внаслідок чого досягається міцність на розтяг, стійкість до ударних навантажень та усувається вірогідність деформації покриття та викривлення його форми.

Поставлена задача вирішується тим, що елемент покриття підлоги, що представляє собою пластину, яка складається з набору ламелей з деревини, згідно з винаходом, ламелі характеризуються розташуванням волокон деревини в горизонтальній площині, а пластина представляє собою зріз брусків, що склеєні їх боковими та торцевими поверхнями.

Відомий спосіб виготовлення елемента для покриття підлоги (патент UA № 29364) включає наступні технологічні операції:

бруски з різноманітних порід дерева, що попередньо були висушені, розташовують на щиті таким чином, щоб волокна деревини були розташо-

(13) A

(11) 49421

(19) UA

вані перпендикулярно до щиту;

бруски склеюють їх боковими поверхнями, блок розрізують на пластини в поперечному відносно розташуванню волокон напрямку;

пластину при необхідності приклеюють на щит або укріплюють іншим способом.

Але способу-прототипу притаманні недоліки, які обумовлені, в першу чергу, розташуванням волокон деревини в ламелях, що об'єднані за допомогою склеювання. Відомий елемент для покриття підлоги недостатньо стійкий до навантажень на стиск-розтяг, що збільшує вірогідність його поломки при монтажних роботах. І, крім того, він погано протистоїть дії ударних навантажень, що призводить до відколу. Надмірне водопоглинання, що притаманне відомому способу покриття підлоги, призводить до його деформування.

Існуючі обмеження щодо стійкості відомого покриття підлоги до певних навантажень компенсують зменшенням розмірів пластини.

Попередня сушка брусків є дуже тривалим процесом, оскільки наступне склеювання брусків та розпилювання одержаного блока на пластини передбачає використання значних за товщиною брусків.

Задачею другого винаходу є розробка способу виготовлення елемента покриття підлоги шляхом зміни сукупності технологічних операцій, внаслідок чого досягається більш високі споживчі властивості вказаного елемента, знижується трудомісткість його виготовлення.

Поставлена задача вирішується тим, що в способі виготовлення елемента для покриття підлоги, що включає склеювання брусків деревини їх боковими поверхнями, розрізування отриманого блока брусків на пластини, згідно з винаходом, склеювання брусків здійснюють як їх боковими поверхнями, так і їх торцями, а розрізування на пластини виконують паралельно площинам розташування волокон.

Спосіб, що заявляється, дозволяє склеювати бруски різної форми та різних розмірів. Крім того, бруски можуть бути виконані з різних порід деревини.

Особливості способу, що заявляється, передбачають виконання на зовнішній поверхні пластин декоративного малюнку або орнаменту.

В елементі, що заявляється, склеювання брусків їх боковими та торцевими поверхнями та наступне розрізування одержаних блоків на пластини паралельно площинам розташування волокон в своїй сукупності визначають високі споживчі властивості покриття підлоги.

Подовжнє розташування волокон в ламелі сприяє збільшенню опору навантаженню на розтяг-стиск та ударним навантаженням, внаслідок чого елемент покриття підлоги, що одержують, піддається значно меншому ламанню при монтажних роботах та відколу порівняно, наприклад, з прототипом.

Безперечною перевагою елемента, що заявляється, є його висока стійкість до вологості, що пояснюється розташування волокон в ламелях.

Технологія виготовлення елемента, що заявляється, передбачає використання брусків меншої товщини, але при цьому більшої площини, що дозволяє прискорити процес їх попередньої сушки.

Елементи покриття підлоги, що виготовлені у відповідності до способу-прототипу, укладають на щит, закріплюють їх на щиті, наприклад, приклеюванням. Така технологія є найменш трудомістка, оскільки дозволяє в заводських умовах виконати багато підготовчих операцій, в тому числі шліфування поверхні, додавання їй декоративних властивостей.

Спосіб, що заявляється, розширює можливості автоматизувати процес серійного виготовлення паркетних блоків.

Суть винаходу пояснюється кресленнями, де на фіг.1 зображено блок склеєних брусків згідно з винаходом, при цьому напрямок розташування волокон співпадає з подовжною віссю самого елемента, а на фіг.2 зображена пластинка, яка є елементом покриття підлоги згідно з винаходом і яка одержана з блоку, показаному на фіг.1 засобом згідно з винаходом.

На фіг.3 показано блок склеєних брусків, у якому вісі брусків утворюють кут з подовжною віссю самого блоку.

На фіг.4 зображена пластинка, одержана з блоку на фіг.4 згідно з винаходом.

На фіг.5 показано блок склеєних брусків, у якому вісі брусків утворюють будь-які кути з віссю самого блоку.

На фіг.6 показано пластинку, одержану з блоку на фіг.5 згідно з винаходом.

На фіг.7 показано блок склеєних брусків, які мають фігурну форму з декоративною метою.

На фіг.8 зображено пластинку, одержану з блоку на фіг.7 згідно з винаходом.

Крім того, винахід пояснюється прикладом конкретного здійснення способу.

Приклад.

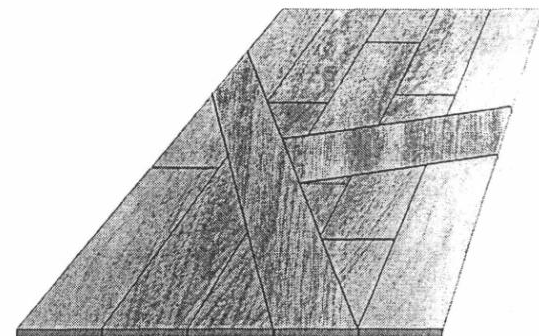
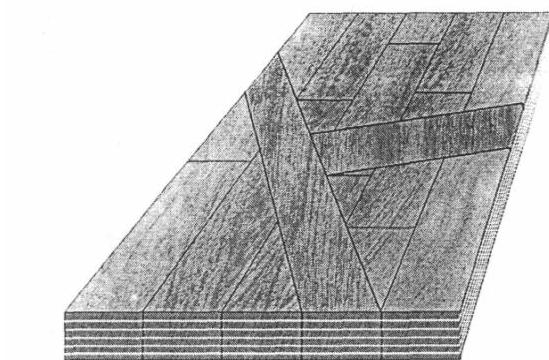
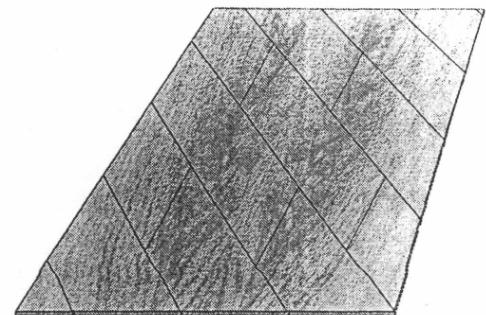
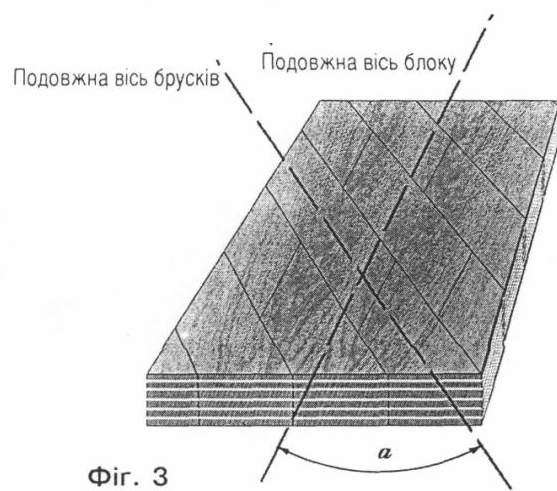
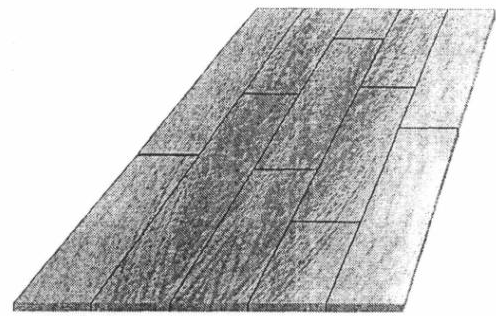
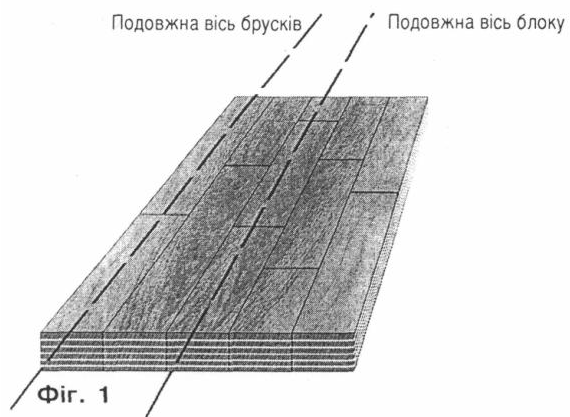
Паркетні заготовки (бруски), які не придатні для виготовлення якісного паркету через малі лінійні розміри (довжина 100 - 300мм), сушать та обробляють відповідним чином, склеюють їх боковим та торцевими поверхнями в монолітний блок з розмірами приблизно 3000 x 1000 x 100мм. Склеювання проводять будь яким відомим способом.

Потім одержаний зі склеєних брусків блок розпилюють в напрямку подовжньої вісі на частини розміром приблизно 200 x 3000 x 100мм.

Після цього кожен частину блоку розпилюють на пластини товщиною 3 - 10мм і розмірами в плані такими же, як у відповідній частини блоку: приблизно 200 x 3000мм.

Одержані пластини нагадують ламель, але значно перевершують її за розмірами. Потім пластини наклеюються, як ламелі, на деревну або бетонну основу.

Таким чином об'єкт, що заявляється, має ряд переваг, що полягають в високих споживчих властивостях, технологічних спрощеннях монтажних робіт та зниженням трудовитрат, що пов'язані з ними, і підвищенням економічних показників.



7

49421

8

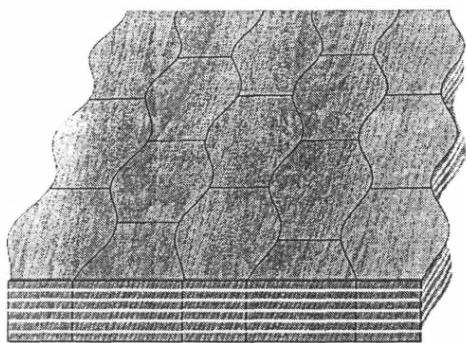


Fig. 7

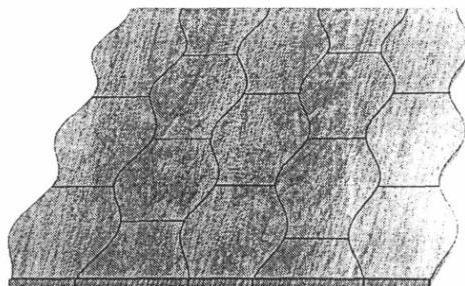


Fig. 8

---

ДП «Український інститут промислової власності» (Укрпатент)  
вул. Сім'ї Хохлових, 15, м. Київ, 04119, Україна  
(044) 456 – 20 – 90

---

ТОВ «Міжнародний науковий комітет»  
вул. Артема, 77, м. Київ, 04050, Україна  
(044) 216 – 32 – 71