

# PŘIHLÁŠKA VYNÁLEZU

zveřejněná podle § 31 zákona č. 527/1990 Sb.

(21) Číslo dokumentu:

**2000 - 4704**

(19)  
ČESKÁ  
REPUBLIKA



ÚŘAD  
PRŮMYSLOVÉHO  
VLASTNICTVÍ

(22) Přihlášeno: **15.12.2000**

(40) Datum zveřejnění přihlášky vynálezu: **14.05.2003**  
(Věstník č. 5/2003)

(13) Druh dokumentu: **A3**

(51) Int. Cl. <sup>7</sup>:

**B 32 B 21/14**

**B 27 D 1/08**

**A 47 B 91/00**

(71) Přihlašovatel:

**VIK Rudolf, Liberec, CZ;**

(72) Původce:

**Vik Rudolf, Liberec, CZ;**

(74) Zástupce:

**Strnad Václav Ing., Rychtářská 375/31, Liberec 14,  
46014;**

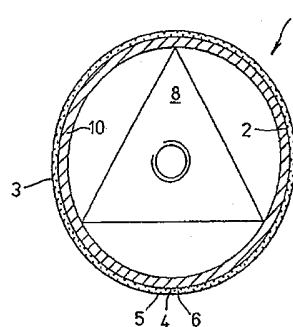
(54) Název přihlášky vynálezu:

**Výrobek určený zejména jako noha ke stolu či  
nábytková nebo pro interiérové vybavení a  
způsob výroby tohoto výrobku**

(57) Anotace:

Řešení se týká nohy (1) a způsobu její výroby, určené například ke stolu či k nábytku nebo pro interiérové vybavení, vyrobené z kovu nebo z umělé hmoty, přednostně trubkovitého tvaru, v tomto případě kruhového průřezu. Na vnějším povrchu (2) polotovaru (10) výrobku je celoobvodově nalepen polymerním lepidlem plošný pás (3) dřevěné dýhy imitující různé druhy dřeva, příkladně buk, dub, jasan, javor apod.. Spoj (4) v podélném směru výrobku vytvářející začátek (5) a konec (6) pásu (3) nalepené dřevěné dýhy je neznatelný. Způsob výroby nohy (1) spočívá v tom, že vnější povrch (2) polotovaru (10) a plošný pás (3) dřevěné dýhy se rovnoměrně natřou zředěným polymerním lepidlem na bázi kaučuku, načež po zaschnutí lepidla se rovnoměrný nátěr zředěným polymerním lepidlem na bázi kaučuku zopakuje. Po odvětrání druhé vrstvy lepidla se provede přiložení a přitlačení začátku (5) plošného pásu (3) dřevěné dýhy na vnější povrch (2) polotovaru (10) s následným postupným nabalením plošného pásu (3) dřevěné dýhy na celý obvod polotovaru (10) za neustálého přitlačování nabalovaného plošného pásu (3) dřevěné dýhy k povrchu polotovaru (10). Působením tlaku na nabalenou dřevěnou dýhu v místech spoje (4) začátku (5) s koncem (6) pásu (3) dřevěné dýhy se spoj (4) nahrubo uzavře, odstraní se přebytečná část dřevěné dýhy přesahující přes obvod

polotovaru /10) a spoj (4) se začistí broušením, zejména ve směru po letech dřevěné dýhy do ztracena. V konečné fázi způsobu výroby se povrch nalepené dřevěné dýhy obrousí a eventuálně lakuje bezbarvým lakem.



**CZ 2000 - 4704 A3**

**Výrobek určený zejména jako noha ke stolu či nábytková nebo pro interiérové vybavení a způsob výroby tohoto výrobku**

### Oblast techniky

Vynález se týká výrobku určeného především jako noha ke stolu nebo k nábytku, eventuálně může být využit v interiéru, příkladně jako různé druhy stojanů, věšáků, sloupků, sloupů, výztuh apod. a to pro užití v poloze jak vertikální tak horizontální. Výrobek je zhotoven z kovu nebo z umělé hmoty a přednostně je trubkovitého tvaru, to znamená s poměrně tenkou stěnou.

### Dosavadní stav techniky

Výrobky určené ke shora uvedenému využití se nejčastěji vyrábějí z kovu, z umělé hmoty nebo ze dřeva.

Pokud jsou vyrobeny z kovu nebo z umělé hmoty, bývají duté, to znamená trubkovitého charakteru. Jejich vnější povrch se dokončuje barvením nebo pokovením, např. chromováním a také ojediněle tapetováním.

Dřevěné výrobky tohoto druhu se odlišují druhem dřeva, ze kterého jsou vyrobeny, mají značnou hmotnost, jsou dekorativní ale také drahé. Jistou nevýhodou je jejich omezená pevnost, sesychají se, kroutí a není možná jejich výšková aretace.

Účelem vynálezu je vytvořit výrobky pro interiérové vybavení, mající vnější charakter dřevěných výrobků, jejichž cena i hmotnost bude nižší a jejichž pevnost bude dostatečná.

### Podstata vynálezu

Uvedeného účelu bylo dosaženo konstrukcí výrobku určeného zejména jako noha ke stolu či k nábytku nebo obecně výrobku pro interiérové vybavení, který je zhotoven z kovu nebo z umělé hmoty, přednostně dutého charakteru a jehož podstata spočívá v tom, že na vnějším zdrsněném povrchu polotovaru výrobku je celoobvodově nalepen polymerním lepidlem na bázi kaučuku rozpuštěného v organickém rozpouštědle na bázi cyklických uhlovodíků pás dřevěné dýhy mající tvar plošného dílu, přičemž spoj pásu dřevěné dýhy v podélném směru, který je tvořen začátkem a koncem tohoto pásu nalepené dřevěné dýhy je zahlazen doztracena.

Pás nalepené dřevěné dýhy, představující různé druhy dřeva, má tvar odpovídající tvaru polotovaru, přičemž polotovar má tvar válce, komolého kuželu, kvádry, kvádry se zaoblenými hranami nebo je oválného či elipsovitého průřezu.

Způsob výroby výrobku podle vynálezu spočívá v tom, že vnější povrch polotovaru výrobku z kovu nebo z umělé hmoty se po zdrsnění rovnoměrně natře polymerním

lepidlem na bázi kaučuku rozpuštěného v organickém rozpouštědle na bázi cyklických uhlovodíků, přičemž lepidlo je zředěno organickým ředidlem na bázi cyklických uhlovodíků v poměru na jeden objemový díl polymerního lepidla dva až čtyři objemové díly organického ředidla. Natřený polotovár výrobku se ponechá alespoň dvacetčtyři hodiny schnout. Připravený plošný pás dřevěné dýhy o šířce a délce větší než je obvod a délka polotovaru výrobku se rovněž jednostranně rovnoměrně natře polymerním lepidlem na bázi kaučuku rozpuštěného v organickém rozpouštědle na bázi cyklických uhlovodíků, přičemž lepidlo je zředěno organickým ředidlem na bázi cyklických uhlovodíků v poměru na jeden objemový díl polymerního lepidla jeden až tři objemové díly organického ředidla. Plošný pás dřevěné dýhy se po nanesení zředěného lepidla ponechá čtyři až dvacetčtyři hodiny schnout.

Následuje opětovné rovnoměrné natření, jak zdrsňeného povrchu polotovaru výrobku tak povrchu plošného pásu dřevěné dýhy, polymerním lepidlem na bázi kaučuku rozpuštěného v organickém rozpouštědle na bázi cyklických uhlovodíků, přičemž lepidlo je zředěno organickým ředidlem na bázi cyklických uhlovodíků v poměru na jeden objemový díl polymerního lepidla jeden až dva objemové díly organického rozpouštědla.

Po odvětrání polymerního lepidla, jak na polotovaru výrobku tak na plošném pásu dřevěné dýhy, se provede přiložení a přitlačení začátku plošného pásu dřevěné dýhy natřenou stranou na povrch polotovaru výrobku s následným postupným nabalením plošného pásu dřevěné dýhy na celý obvod polotovaru výrobku za neustálého přitlačování nabalovaného plošného pásu dřevěné dýhy k povrchu polotovaru výrobku. Následuje olomení a zabroušení obou čelních konců nabalené dřevěné dýhy na polotovár výrobku. Dále se působí tlakem na nabalenou dřevěnou dýhu v místech spoje začátku a konce pásu dřevěné dýhy, čímž se podélný spoj nahrubo uzavře, odstraní se přebytečná část dřevěné dýhy přesahující přes obvod polotovaru výrobku a spoj se začistí broušením do ztracena. Začistění spoje nalepené dřevěné dýhy se provádí převážně po létech dřevěné dýhy.

V závislosti na druhu použité dřevěné dýhy, její kvalitě a kvalitě zpracování při nalepování dřevěné dýhy na polotovár výrobku je v některých případech nutno zařadit operaci utěsnění podélného spoje dřevěné dýhy, které se provede působením tlaku na spoj a to například rádlm válcového tvaru. Tato operace utěsnění se provede před začistěním podélného spoje broušením.

Pro finální úpravu se povrch nalepené dřevěné dýhy obrousí a eventuálně alespoň jednou lakuje bezbarvým lakem. Mezi jednotlivými nánosy vrstev čirého laku se provede přebroušení povrchu nalepené dřevěné dýhy.

Výsledkem uvedeného postupu podle vynálezu je výrobek s dokonalým povrchem, mající vzhled příslušného dřeva podle zvoleného druhu dřevěné dýhy, například vzhled buku, dubu, jasanu, javoru, olše, břízy a ~~podobně~~ výrobky se vyznačují dlouhou stabilitou a životností nalepené dřevěné dýhy, přičemž podélný spoj začátku a konce nalepené dřevěné dýhy lze nalézt mezi léty dřevěné dýhy pouze po velmi pečlivém hledání z malé vzdálenosti a proti dopadajícímu světlu na dokončený výrobek.

## Přehled obrázků na výkresech

Příkladné provedení výrobku je schematicky ukázáno na připojených výkresech, na nichž značí obr. 1 řez válcovým provedením nohy ke stolu, jejíž licí strana je opatřena nalepeným pásem dřevěné dýhy, obr. 2 pohled shora a v řezu na provedení výrobku z obr. 1, obr. 3 pohled na plošný pás dřevěné dýhy a obr. 4 pohled shora a v řezu na nedokončenou válcovou nohu ke stolu z obr. 2.

## Příklady provedení vynálezu

Na obr. 1 a 2 je ukázána noha 1 příkladně ke stolu válcového provedení, tvořená polotovarem 10 ve formě ocelové trubky, v jejíž dutině je přivařen upevňovací element 8 trojúhelníkového provedení, opatřený v ose ocelové trubky závitem. Upevňovací element 8 slouží k připevnění nohy 1 na neznázorněnou stolní desku. Zde ukázaný upevňovací element 8 představuje pouze jeho příkladné provedení z mnoha dalších variant, konstrukčně uzpůsobených požadovaným účelům a to i s možností výškového nastavení.

K vnějšímu povrchu 2 polotovaru 10 je přilepen pás 3 (obr. 3) dřevěné dýhy a to celoobvodově na polotovar 10. Začátek 5 pásu 3 nalepené dřevěné dýhy je tedy ve styku s koncem 6 pásu 3 nalepené dřevěné dýhy ve spoji 4, který je opracován doztracena, takže tento šev je viditelný pouhým okem až při zvláštní pečlivé pozornosti. Pás 3 dřevěné dýhy se lepí k obvodu vnějšího povrchu 2 polotovaru 10 postupně a to za pomoci stálého mechanického přitlačování pásu 3 dřevěné dýhy k vnějšímu povrchu 2 polotovaru 10. Přes obvod polotovaru 10 přečnívající přebytečná část 9 (obr. 4) pásu 3 dřevěné dýhy se příkladně mechanicky přitlačí přes začátek 5 nalepené dřevěné dýhy, čímž se spoj 4 nahrubo uzavře a odstraní se přebytečná část 9 dřevěné dýhy. Vzniklý spoj 4 se ještě působením tlaku může utěsnit a provede se jeho začistění broušením.

K nalepení pásu 3 dřevěné dýhy na vnější povrch 2 polotovaru 10 se s výhodou použije polymerní lepidlo na bázi kaučuku. Pás 3 dřevěné dýhy je možno kromě kruhového profilu nalepit na další profily výrobků, jako je příkladně oválný tvar, elipsa, šestihran, obdélník, čtverec, kužel.

Postup výroby nohy 1 podle obr. 1 a 2, určené např. <sup>ke stolu</sup> ke stolu, podle vynálezu zahrnuje následující kroky.

Předně je třeba upravit délku kovového polotovaru 10 na požadovaný délkový rozměr a jeho vnější povrch 2 celoplošně zdrsnit, například pomocí brusného kotouče o zrnitosti 36 <sup>ok</sup> na délku jednoho anglického palce. Rovněž se připraví rozměrově odpovídající pás 3 dřevěné dýhy ve formě plošného dílu, představující zvolený druh dřeva, např. <sup>buk</sup> buk.

Na vnější povrch 2 polotovaru 10 se nanese prvá vrstva polymerního lepidla, s výhodou o obchodním názvu Chemoprén, které je naředěno na jeden objemový díl lepidla třemi objemovými díly Chemoprén ředidla, které obsahuje zejména benzín, etylacetát, cyklohexan. Jako ředidla je alternativně možno použít toluen či xylen. Lepidlo se nechá na polotovaru 10 zaschnout 24 hodin.

dnatěného síta jímá zeno projde

(počet

přičemž 1 palec = 25,4 mm

Pás 3 dřevěné dýhy o velikosti přesahující délku polotovaru 10 nohy 1 i její obvod o cca 15 až 20 mm se jednostranně natře polymerním lepidlem obchodní značky Chemoprén zředěným dvěma objemovými díly Chemoprén ředidla na jeden objemový díl lepidla. Natřený pás 3 dřevěné dýhy se ponechá 4 až 6 hodin schnout.

Následně se znovu natře, jak polotovar 10 tak pás 3 dřevěné dýhy lepidlem obchodního označení Chemoprén, které je zředěno výše uvedeným ředidlem v poměru 1:1. Po odvětrání lepidla se začátek 5 pásu 3 dřevěné dýhy natřenou stranou přiloží a přitlačí na vnější povrch 2 polotovaru 10 a provede se postupné nalepení pásu 3 dřevěné dýhy na celý obvod polotovaru 10 a to za neustálého přitlačování nabalovaného plošného pásu 3 dřevěné dýhy k vnějšímu povrchu 2 polotovaru 10. Přitlačování dřevěné dýhy k povrchu polotovaru 10 se provádí např. kovovým válečkem, který se v nabalovacím stroji pohybuje neustále cyklicky od jednoho čelního konce 7 ke druhému čelnímu konci 7 polotovaru 10.

Další pracovní operací je olomení a zabroušení obou čelních konců 7 nabalené dřevěné dýhy na polotovar 10 nohy 1. V této fázi se provede hrubé uzavření podélného spoje 4 pásu 3 dřevěné dýhy a to působením tlaku v místech spoje 4 začátku 5 a konce 6 pásu 3 dřevěné dýhy. K vyvození tlaku se použije váleček resp. válcové rádlo. Odstraní se přebytečná část 2 (obr. 4) pásu 3 dřevěné dýhy přesahující přes obvod polotovaru 10 nohy 1 a podélný spoj 4 se může ještě před jeho začištěním broušením smirkovým plátnem utěsnit působením tlaku, příkladně pomocí válcového rádla. Broušení spoje 4 smirkovým plátnem se doporučuje provádět zejména ve směru po letech dřevěné dýhy.

Tímto způsobem vyrobená odýhovaná noha 1 se dále podrobí broušení podle druhu užití dřevěné dýhy a to smirkovým plátnem o zrnitosti 60 až 200, ~~lok na anglický palec~~ Spoj 4 pásu 3 dřevěné dýhy je po dokončení broušení téměř neznatelný. Výsledkem je finální noha 1 válcového tvaru pro stůl

Je možno ještě provést lakování nalepené dřevěné dýhy a to bezbarvým syntetickým lakem základním a po jeho zaschnutí a přebroušení smirkem o zrnitosti cca 200 ~~lok na anglický palec~~ se lakuje bezbarvým vrchním lakem syntetickým. Po zaschnutí vrchního laku, to je po cca 24 hodinách, se provede přešetření nalepené dřevěné dýhy brusným materiálem o ~~zrnění~~ cca 400 ~~lok na anglický palec~~ a dřevěný povrch nohy 1 se otre textilií. Následuje uložení takto dohotovené nohy 1 jednotlivě do obalu, výhodně do igelitové hadice, chránící výrobek před vlhkostí. zrnitost

## PATENTOVÉ NÁROKY

1. Výrobek určený zejména jako noha ke stolu či nábytková nebo pro interiérové vybavení, vyrobený z kovu nebo z umělé hmoty, **v y z n a č u j í c í s e t í m**, že na vnějším zdrsňeném povrchu (2) polotovaru (10) výrobku je celoobvodově nalepen polymerním lepidlem na bázi kaučuku rozpuštěného v organickém rozpouštědle na bázi cyklických uhlovodíků pás (3) dřevěné dýhy mající tvar plošného dílu a imitující různé druhy dřeva, příkladně buk, dub, jasan, javor, olši, břízu a podobeně, přičemž spoj (4) v podélném směru výrobku vytvářející začátek (5) a konec (6) pásu (3) nalepené dřevěné dýhy je neznatelný.

2. Výrobek určený zejména jako noha ke stolu podle nároku 1, **v y z n a č u j í c í s e t í m**, že pás (3) nalepené dřevěné dýhy má tvar odpovídající tvaru polotovaru (10), přičemž polotovar (10) má tvar válce, komolého kuželu, kvádry, kvádry se zaoblenými hranami, elipsoidu.

3. Způsob výroby výrobku podle nároků 1 a 2, zejména stolní nebo nábytkové nohy či pro interiérové vybavení, vytvořeného z kovu nebo z umělé hmoty, **v y z n a č e n ý t í m**, že vnější povrch polotovaru výrobku z kovu nebo z umělé hmoty se po zdrsňení rovnoměrně natře polymerním lepidlem na bázi kaučuku rozpuštěného v organickém rozpouštědle na bázi cyklických uhlovodíků, kteréžto lepidlo je zředěno organickým ředidlem na bázi cyklických uhlovodíků v poměru na jeden objemový díl polymerního lepidla dva až čtyři objemové díly organického ředidla, a polymerní lepidlo se ponechá alespoň dvacetčtyři hodiny schnout, přičemž připravený pás dřevěné dýhy o šířce a délce větší než je obvod a délka polotovaru výrobku se jednostranně rovnoměrně natře polymerním lepidlem na bázi kaučuku rozpuštěného v organickém rozpouštědle na bázi cyklických uhlovodíků, kteréžto lepidlo je zředěno organickým ředidlem na bázi cyklických uhlovodíků v poměru na jeden objemový díl polymerního lepidla jeden až tři objemové díly organického ředidla a po rovnoměrném natření se pás dřevěné dýhy ponechá čtyři až dvacetčtyři hodiny schnout, načež po této době určené k zaschnutí polymerního lepidla na zdrsňeném povrchu polotovaru výrobku a na povrchu pásu dřevěné dýhy se provede opětovné rovnoměrné natření, jak povrchu polotovaru výrobku tak povrchu plošného pásu dřevěné dýhy, polymerním lepidlem na bázi kaučuku rozpuštěného v organickém rozpouštědle na bázi cyklických uhlovodíků, kteréžto lepidlo je zředěno organickým ředidlem na bázi cyklických uhlovodíků v poměru na jeden objemový díl polymerního lepidla jeden až dva objemové díly organického ředidla a po mírném zaschnutí lepidla, jak na polotovaru výrobku tak na plošném pásu dřevěné dýhy, se provede přiložení a přitlačení začátku plošného pásu dřevěné dýhy natřenou stranou na povrch polotovaru výrobku s následným postupným nabalením plošného pásu dřevěné dýhy na celý obvod polotovaru výrobku za neustálého přitlačování nabalovaného plošného pásu dřevěné dýhy k povrchu polotovaru výrobku, načež následuje olomení a zabroušení obou čelních konců nabalené dřevěné dýhy na polotovar výrobku, a dále se působením tlaku na nabalenou dřevěnou dýhu na polotovar výrobku v místech spoje začátku a konce pásu dřevěné dýhy hrubě spoj uzavře, odstraní se přebytečná část dřevěné dýhy přesahující přes obvod polotovaru výrobku a spoj se začistí broušením, zejména ve směru po létech dřevěné dýhy doztracena.

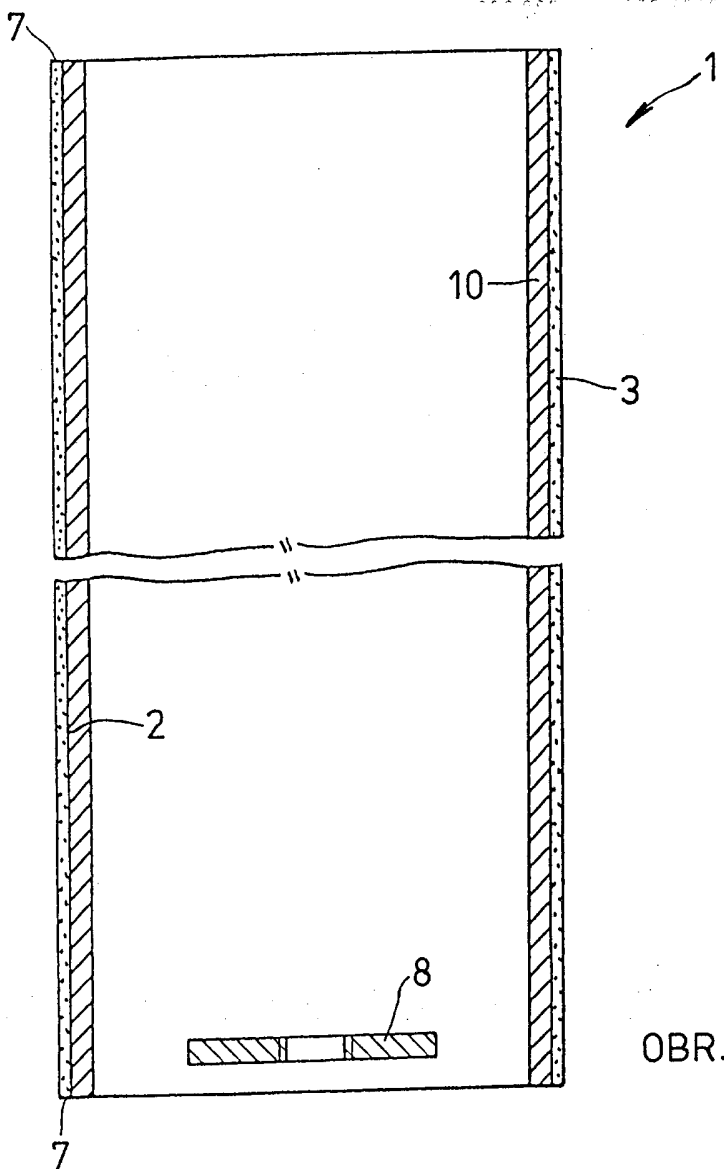
4. Způsob výroby výrobku podle nároku 3, **v y z n a ě n ý t í m**, že spoj začátku s koncem pásu nalepené dřevěné dýhy se utěsní působením tlaku.

5. Způsob výroby výrobku podle nároku 3 nebo 4, **v y z n a ě n ý t í m**, že povrch nalepené dřevěné dýhy se obrousí.

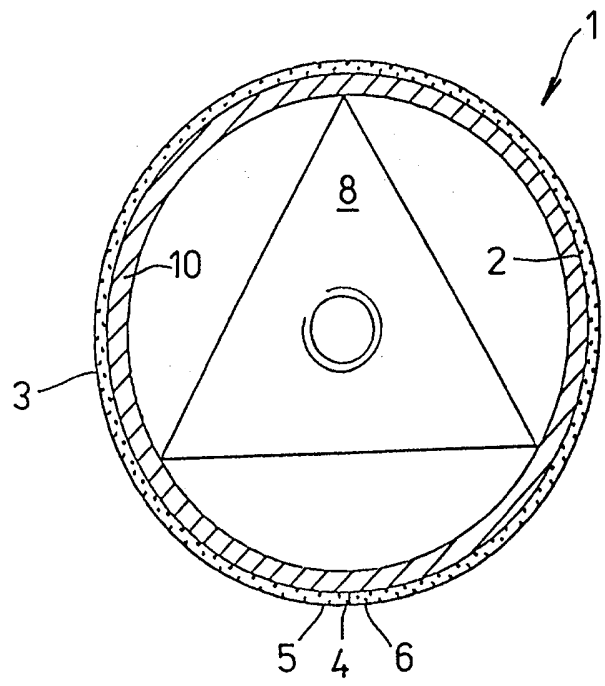
6. Způsob výroby výrobku podle nároku 3 nebo 4 nebo 5, **v y z n a ě n ý t í m**, že na povrch nalepené dřevěné dýhy se nanese alespoň jedna vrstva bezbarvého laku, přičemž mezi jednotlivými nánosy vrstev čirého laku se provede přebroušení povrchu nalepené dřevěné dýhy.

TIBC 1/2

74 2000 - 4704



OBR. 1

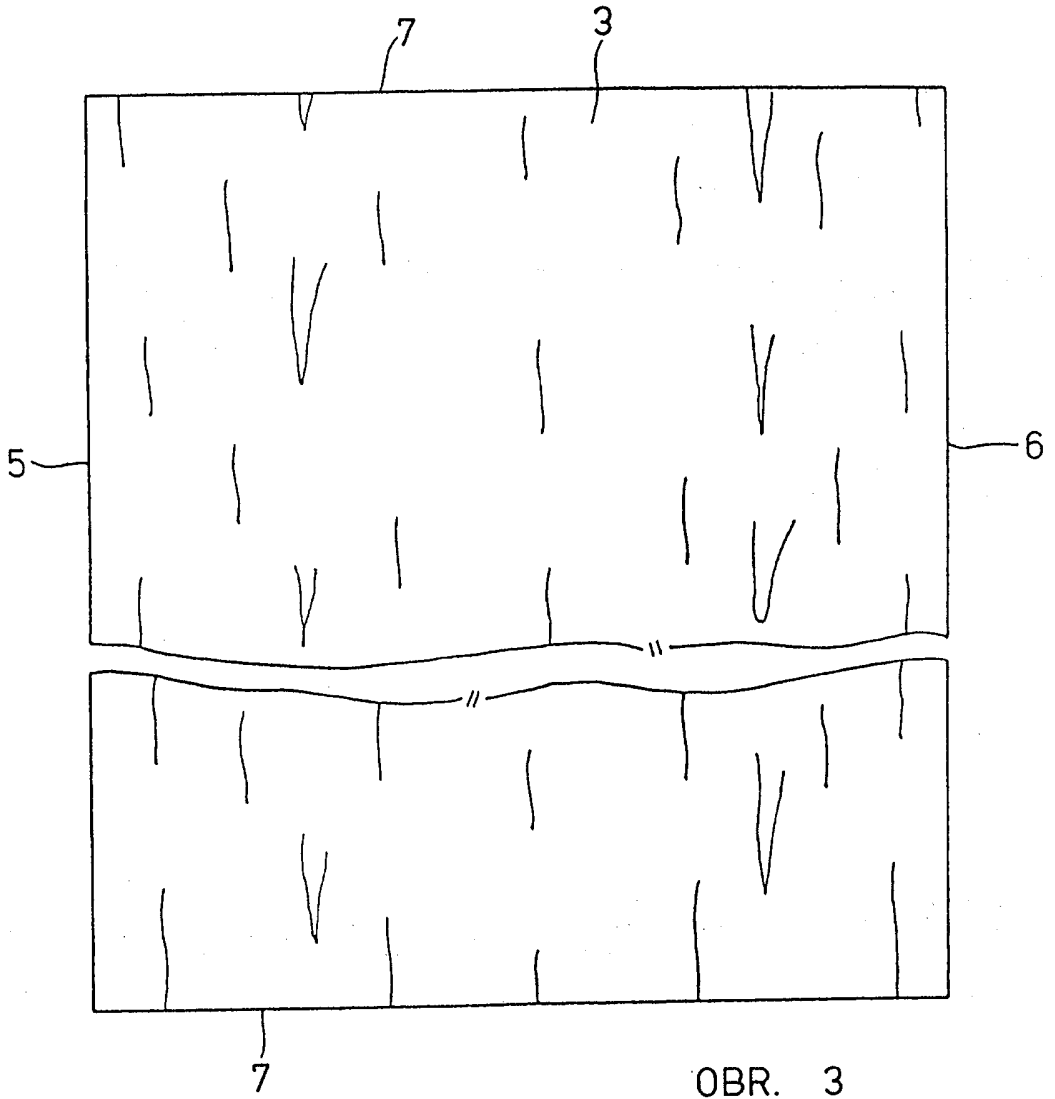


OBR. 2

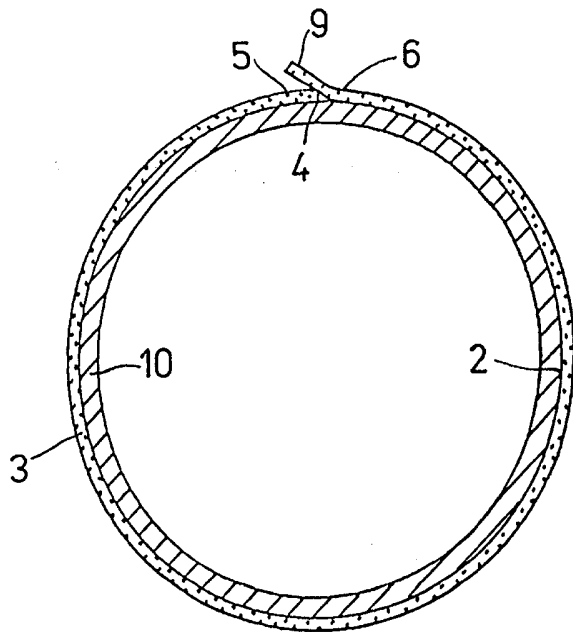
TISK

2/2

PV 2000 - 4704



OBR. 3



OBR. 4