

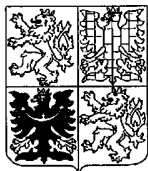
PŘIHLÁŠKA VYNÁLEZU

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

(21) Číslo dokumentu:

2000 - 4135

(19)
ČESKÁ
REPUBLIKA



ÚŘAD
PRŮMYSLOVÉHO
VLASTNICTVÍ

(22) Přihlášeno: **22.04.1999**

(32) Datum podání prioritní přihlášky: **07.05.1998**

(31) Číslo prioritní přihlášky: **1998/9805818**

(33) Země priority: **FR**

(40) Datum zveřejnění přihlášky vynálezu: **12.09.2001**
(Věstník č. 9/2001)

(86) PCT číslo: **PCT/FR99/00961**

(87) PCT číslo zveřejněné: **WO99/57383**

(13) Druh dokumentu: **A3**

(51) Int. Cl. ⁷:

E 03 C 1/33

(71) Přihlašovatel:

LIMBACH Christian, Longeville Les Metz, FR;

(72) Původce:

Limbach Christian, Longeville Les Metz, FR;

(74) Zástupce:

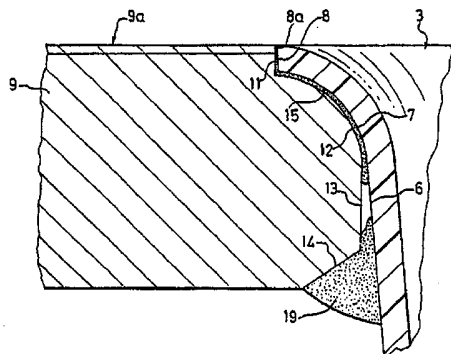
Všetečka Miloš JUDr., Hálkova 2, Praha 2, 12000;

(54) Název přihlášky vynálezu:

Způsob zabudování vanovitého dílce do přijímací roviny, a monobloková sestava vytvořená jeho použitím

(57) Anotace:

Řešení se týká zabudování vanovitého dílce do přijímací roviny, zejména sanitární rovinné plochy nebo rovinné pracovní plochy kuchyňského nábytku. Při způsobu se ukládá a upevňuje vanovitý dílec (3) v otvoru přijímací roviny (9) tak, že okraj tohoto otvoru (11 až 14) je obemkán mezi jednak otevřeným ústím (6 až 8) vanovitého dílce a jednak dolní patkou polymerované pryskyřice (19), pojící a blokující vanovitý dílec a přijímací rovinu po celém obvodu dolní části. Řešení se dále týká monoblokové sestavy přijímající roviny a vanovitého dílce pro nábytek, zejména koupelny nebo kuchyně, vyroben použitím výše uvedeného způsobu.



CZ 2000 - 4135 A3

ÚSTŘEDNÍ ÚSTAV VÝSTAVNÍ
ČESKOSLOVENSKÉ REPUBLIKY
120 00 PRAHA 2, PALACIUM 2

Způsob zabudování vanovitého dílce do přijímací roviny, a monobloková sestava vytvořená jeho použitím

Oblast techniky

Vynález se týká zabudování vanovitého dílce do přijímací roviny, zejména sanitární roviny nebo pracovní plochy kuchyňského nábytku. Dále se týká získané rovinné monoblokové sestavy vanovitého dílce a přijímací roviny.

Dosavadní stav techniky

Koupelnový nebo kuchyňský nábytek obsahuje horní deskový dílec, tvořící sanitární nebo pracovní rovinu, do něhož je zasazen vanovitý dílec, zpravidla dřez nebo umyvadlo. Tento horní dílec může být obložen krytem (zejména laminátovým), a je často označován jako pracovní plocha. Po vytvoření otvoru v této rovině je možné osadit vanovitý dílec, a to zespodu přijímací roviny nebo svrchu této roviny. V prvním případě jsou pochody upevňování vanovitého dílce složitější a nedokonalá realizace může vést k tomu, že když je vanovitý dílec v provozu, dojde k jeho posunutí vzhledem k přijímací rovině, zejména k oddalování při zatížení nebo dokonce k odpojení.

Způsob, jehož se vynález týká, je druhého typu, při němž se vanovitý dílec osazuje svrchu do otvoru v přijímací rovině. Vzhledem k přečnívajícimu obvodovému okraji může být vanovitý dílec uložen svrchu na horní povrch přijímací roviny tak, aby nad ni vyčníval (EP-0471964; EP-2729169, obr.5). Může být rovněž uložen do vytvarovaného osazení, vytvořeného v přijímací rovině okolo otvoru tak, že se zajistí uložení vanovitého dílce v rovině s horním povrchem

přijímací roviny (EP-0307825; FR-2729169, obr.6). Toto uložení s dosedáním vanovitého dílce má výhodu v tom, že zajišťuje kontinuitu povrchu mezi vanou a přijímací rovinou, takže nedochází ke shromažďování nečistot a usnadňuje se čištění. V obou těchto případech je vanovitý dílec, takto vložený do otvoru, stabilizován prostřednictvím více upevňovacích orgánů mechanického typu (svěrných ústrojí), které jsou uloženy na obvodě přijímací roviny v její dolní části.

Takový způsob zabudovávání má řadu nevýhod. V první řadě zvyšuje potřeba osazování více upevňovacích orgánů okolo vanovitého dílce značně náklady na realizaci v důsledku vlastních nákladů na toto příslušenství a nákladů na jejich ukládání. Kromě toho zůstává spojení mezi vanovitým dílcem a přijímací rovinou v tomto typu upevnění nedokonalé. Vanovitý dílec, přidržovaný v jeho dolní části v odstupu od přijímací roviny, může být vystaven malým posunům vzhledem k přijímací rovině, zejména v případě nárazů. Když je sledována snaha po dosednutí mezi horním povrchem přijímací roviny a vanovitým dílcem do roviny, nedovoluje takový způsob zabudování a upevňování dokonalou spojitost povrchů, a estetika sestavy zůstává nedokonalá. Zejména malé posuny vanovitého dílce podstatně ovlivní vzhledovou kvalitu sestavy.

Varianta pro zabudování dřezu do nosiče je popsána v patentovém spisu NL 8 201 555. Dřez je umístěn v přijímací rovině v určitém odstupu za účelem vytváření volného obvodového prostoru, určeného pro zatvarování elastomeru (zejména polyuretanu). Sestava se v obrácené poloze uloží na vzduchovou duši, která uzavře prostor v úrovni pracovní plochy přijímací roviny a elastomer se vylije do tohoto prostoru pro

vytváření spojovacího prvku a tlumicího nárazníkového prvku. Takové provedení však má stejné nevýhody, jaké byly popsány výše pokud jde o kvalitu upevnění dřezu a kvalitu vzhledu hotového výrobku. Odlévání elastomeru v tvarovacím objemu zpravidla vytváří bublinky (pocházející z uzavírání vzduchu při lití), které ovlivňují kvalitu upevnění. Kromě toho zůstává obvodový spoj patrný na užité ploše hotového výrobku, čímž se porušuje kontinuita mezi vanovitým dílcem a přijímací rovinou. Tento spoj časem stárne, s riziky změny barvy a hromadění nečistot. Kromě toho se dá při výrobě (před odléváním elastomeru) obtížně dosáhnout ukládání vanovitého dílce vzhledem k přijímací rovině a chybné polohové ustavení vede ke značným estetickým vadám hotového výrobku (excentricky uložený vanovitý dílec, obklopovaný spojem proměnlivé tloušťky).

Vynález si klade za úkol odstranit výše uvedené nedostatky známých způsobů zabudovávání v případě, kdy má horní část vanovitého dílce dosednout do roviny s přijímací rovinou. Cílem vynálezu je vytvořit sestavu přijímací roviny a vanovitého dílce, která po provedení vytvoření sestavy vytvoří jeden nedělitelný monoblokový prvek bez možnosti nebo rizika posunu vanovitého dílce vzhledem k přijímací rovině. Dále si vynález klade za úkol dosáhnout u takové sestavy konečného vzhledu pozoruhodné kvality, zejména s dokonalou kontinuitou mezi vanovitým dílcem a přijímací rovinou v úrovni jejího horní povrchu. Dalším cílem je vytvořit způsob, který by nevyžadoval pomocné mechanické prostředky, a který by se dal provádět ve výrobě při nižších nákladech vzhledem ke známým způsobům.

V dalším popisu se předpokládá orientace přijímací roviny a vanovitého dílce v jejich normální provozní poloze, t.j. termíny "horní" a "dolní" se vztahují k této poloze.

Podstata vynálezu

Vynález navrhuje způsob zabudovávání vanovitého dílce do přijímací roviny, zejména sanitární rovinné plochy nebo rovinné pracovní plochy nábytku, který se vyznačuje tím, že se kombinují následující pochody:

a) vytvoří se vanovitý dílec tvarováním ze syntetické hmoty, s obvodovým otevřeným ústím obsahujícím část rozšiřující se vzhůru, následovanou zaoblenou částí, zakončenou horním okrajem orientovaným směrem od středu a s předem určeným průměrem,

b) v přijímací rovině se vytvoří otvor pro vložení vanovitého dílce, přičemž otvor obsahuje na svém okraji v horní části horní osazení, přiřazené hornímu okraji vanovitého dílce a s výškou přizpůsobenou pro umožňování vsazení uvedeného horního okraje vanovitého dílce do uvedeného osazení s malou vůlí,

v mezilehlé části konvexní zaoblení, přiřazené k zaoblené části vanovitého dílce tak, že se může přiložit s malou vůlí k uvedené zaoblené části, přičemž po konvexním zaoblení následuje dekompresní úsek, uložený tak, že leží proti rozšiřující se části vanovitého dílce a vytváří s ní dekompresní komoru,

c) v úrovni horního osazení a části zaoblení přijímací roviny se uloží tenká vrstva polymerovatelného lepidla,

d) po té se osadí vanovitý dílec do otvoru přijímací roviny tak, že jeho horní okraj a jeho zaoblená část se nasadí proti hornímu osazení a zaoblení přijímací roviny,

e) a vanovitý dílec se zapustí při stlačování vrstvy polymerovatelného lepidla tak, že horní okraj vanovitého dílce dolehne do jedné úrovně s horním povrchem přijímací roviny, přičemž stlačování vyvolává ztenčení a zrovnoměrnění tloušťky polymerovatelného lepidla, stlačeného mezi vzájemně přiřazenými povrchy, přičemž dochází k vlévání lepidla směrem k dekompresní komoře, vymezené rozšiřující se částí vanovitého dílce a dekompresním úkosem přijímací roviny.

Podle výhodného provedení vynálezu se pochod (b) vytváření otvoru v přijímací rovině se provádí tak, že se otvor v jeho dolní části opatří opěrnou plochou pro vlévání patky, přičemž způsob obsahuje závěrečný pochod vlévání patky z polymerovatelné pryskyřice v úrovni mezi touto opěrnou plochou a vanovitým dílcem pro vytvoření obvodového souvislého spojení mezi těmito prvky, zajišťujícími jejich blokování na celém obvodě.

Jak bude lépe patrné níže, dovoluje tento způsob vytvářet nerozdělitelnou monoblokovou sestavu přijímací roviny a vanovitého dílce bez mechanického prostředku, přičemž tato sestava může být vytvářena v továrně při snížených nákladech. Není třeba se obávat žádného relativního pohybu mezi vanovitým dílcem a rovinou, který by mohl ovlivnit estetické vlastnosti sestavy. Způsob osazování vanovitého dílce vede k přesnému nasazení horního okraje a zaoblené části vanovitého dílce proti osazení a konvexnímu zaoblení přijímací roviny a dovoluje dosáhnout v horní části dokonalého dolehnutí vanovitého dílce do roviny s povrchem přijímací roviny a tím i velmi estetické kontinuity povrchů.

S výhodou jsou vanovitý dílec a otvor přijímací roviny vytvořeny tak, že horní okraj a zaoblená část vanovitého dílce mají tvary, které odpovídají tvaru osazení a konvexního zaoblení přijímací roviny s vůlí od 0,1 mm do 0,7 mm. Je třeba poznamenat, že přesné polohování je umožněno definováním vzájemně si odpovídajících poloh vany a přijímací roviny, které jsou vytvořeny tak, že se k sobě vzájemně přimknou, a přítomností dekompresní komory, která jednak přijímá větší část přebytku lepidla, vypuzovaného při stlačování, a jednak dovoluje zajišťovat v dobrých podmínkách vylévání patky v dolní části.

Podle přednostního provedení, přispívajícího k dosažení kvalitního konečného vzhledu, se vanovitý dílec zapouští do otvoru přijímací roviny prostřednictvím přizpůsobovací šablony, tvarově odpovídající hornímu povrchu otevřeného ústí vanového dílce a přijímací roviny tak, že vede k ukládání vanovitého dílce do otvoru přijímací roviny až k dosednutí horního okraje vanovitého dílce do jedné úrovně s horním povrchem přijímací roviny. Tato přijímací šablona vede k velmi přesnému polohování vanovitého dílce na konci zapouštění a dovoluje po vytvrzení získat rovnoměrný lepený spoj po celém obvodu vanovitého dílce v úrovni jeho zaoblené části a jeho horního okraje, přičemž vnější hrana horního okraje vanovitého dílce je uvedena s velkou přesností do stejné roviny, jako horní povrch přijímací roviny.

Přizpůsobovací šablona může být upevněna na vanovitém dílci jakýmkoli prostředkem nebo je na něj jednoduše přitlačována. Na konci zapouštění je udržována na místě na přijímací rovině až do vytvrzení lepidla jakýmkoli prostředkem

(lisem, svěrnými ústrojími, pracovními válci, vyvinutím pneumatického tlaku atd.).

Po vytvrzení lepidla se spoj mezi vanovitým dílcem a přijímací rovinou v úrovni horního povrchu přijímací roviny zarovnává, aby se odstranilo přečnívání lepidla nad horní povrch přijímací roviny. Tato dokončovací operace může být prováděna pomocí zarovnávacího nože klasického typu nebo může spočívat v čištění pomocí rozpouštědla.

Vanovitý dílec může být vytvořen z termoplastické hmoty tepelným tvarováním. Vanovitý dílec se přitom po obvodu jeho otevřeného ústí vytvoří s obvodovým přesahem, který se potom obrábí pro vytvoření horního okraje předem definovaného průměru, odpovídajícího s vůlí průměru osazení v přijímací rovině. Podle přednostního provedení je vanovitý dílec vytvarován z akrylické hmoty, přičemž polymerovatelné lepidlo a polymerovatelná pryskyřice patky jsou akrylického typu, takže se vytvoří svaření v úrovni vanovitého dílce (povrchové natavení vanovitého dílce před vytvrzením).

Vanovitý dílec může být rovněž vytvářen vstřikováním do formy, při němž dochází k přímému přizpůsobování předem definovaným tvarům.

Vynález se rovněž týká, jakožto nový výrobek, monoblokové sestavy přijímací roviny a vanovitého dílce pro nábytek, zejména koupelny nebo kuchyně, vyrobené použitím způsobu. Podle vynálezu zejména přijímací rovina obsahuje otvor, jehož okraj, opatřený horním osazením, mezilehlým zaoblením, a dolní opěrnou plochou, je obemýkán vanovitým dílcem

mezi jednak jeho obvodovým otevřeným ústím, opatřeným zaoblenou částí, a horním okrajem orientovaným směrem od středu, a jednak dolní patkou z polymerované pryskyřice, pojící a blokuující v dolní části vanovitý dílec a přijímací rovinu na celém obvodě.

Přehled obrázků na výkresech

Vynález je blíže vysvětlen v následujícím popisu na příkladech provedení, neomezujících jeho rozsah, s odvoláním na připojené výkresy, ve kterých znázorňuje obr.1 řez vanovitým dílcem během tepelného tvarování, obr.2 řezový detail, v měřítku zvětšeném do šířky ("dilatovaném měřítku"), získaného vanovitého dílce, ukazující provádění obrábění jeho obvodového otevřeného ústí, obr.3 schematický řez přijímací rovinou po obrobení otvoru, obr.4 řezový detail v dilatovaném měřítku, ukazující tvar obvodu otvoru v přijímací rovině, obr.5 schema osazení vanovitého dílce v otvoru v přijímací rovině, po uložení vrstvy polymerovatelného lepidla, obr.6 řezový detail v dilatovaném měřítku, ukazující osazování, obr.7 detail polohy vanovitého dílce na konci zapouštění do otvoru v přijímací rovině, obr.8 schema vytváření dolní patky mezi vanovitým dílcem a přijímací rovinou (sestava je pro tento pochod obrácená), obr.9 celkový řez vytvořenou sestavou a obr.10 řezový detail sestavy v dilatovaném měřítku a obr.11 detail ve velmi zvětšeném měřítku.

Příklady provedení vynálezu

Tepelné tvarování, schematicky vyznačené formou příkladu na obr.1, je samo o sobě běžné. Deska z tepelně tvarované akrylické hmoty se tvaruje pneumatickým tlakem ve formě 2, mající tvar odpovídající dále popisovanému vanovitému dílci 3.

Na obvodovém okraji vanovitý dílec obsahuje rovinnou obrubu 4, která je sevřena mezi formou a protiformou během tepelného tvarování.

Vanovitý dílec 3 má dno 5 klasického tvaru (obecně opatřené odpadním otvorem) a obvodový bok, mající složený tvar, jak ukazuje obr.2, sestávající z části 6 rozšiřující se směrem nahoru, například ve tvaru v podstatě komolého kužele, a ze zaoblené části 7, orientované směrem ven a zakončené horním okrajem 8, orientovaným směrem od středu. Tento okraj je prodloužen rovinnou obrubou 4, uspořádanou v rovnoběžném směru (t.j. kolmo k ose vanovitého dílce).

Po ochlazení se vanovitý dílec obrábí na stroji s číslicovým řízením pro oříznutí obruby 4 a vytvoření horního okraje 8 přesného tvaru a průměru. Toto ořezávání se provádí tak, že okraj 8 má lehce nakloněnou hranu s podříznutím, ležící v podstatě v bodech dotyku mezi zaoblenou částí 7 a vodorovnými rovinami, jak je znázorněno na obr.2.

Získá se tak vanovitý dílec 3 předem definovaného tvaru. Samozřejmě mohou být použity pro získání takového vanovitého dílce jiné typy forem (vstřikování,.....).

Přijímací rovina 9, schematicky znázorněná na obr.3 a 4 je deska z jakéhokoli materiálu, obvykle používaného v tomto typu použití (jako kompozit, dřevo, lepený vrstvený materiál, mramor, žula,.....). Ve znázorněném příkladě je tato deska z aglomerovaného materiálu, vytvořeného z hydrofobizovaných částic na bázi dřeva s dekoračním laminátovým krytem, jehož povrch 9a bude tvořit viditelný povrch hotové-

ho výrobku.

Tato deska se částečně podrobuje obrábění na číslicově řízeném stroji pro vytvoření otvoru 10, jehož obvodový okraj je opatřen horním osazením 11, tvarově odpovídajícím hornímu okraji 8 vanovitého dílce, konvexním zaoblením 12, odpovídajícím zaoblené části 7 vanovitého dílce, a dolní opěrnou plochou 14, tvořenou například obvodovým úkosem vytvořeným v úrovni dolní hrany přijímací roviny.

Horní osazení 11 a konvexní zaoblení 12 jsou vytvořeny v oblastech odpovídajících hornímu okraji 8 a zaoblené části 7 vanovitého dílce tak, aby jejich odpovídající tvary byly přiřazeny s vůlí od 0,1 mm do 0,7 mm za účelem následného vytvoření velmi tenkého lepeného spoje o tloušťce menší než 0,7 mm.

Obr.5 a 6 znázorňují postup ukládání tenké vrstvy polymerovatelného lepidla 15 na hraně přijímací roviny a osazování vanovitého dílce do lepidla. Použité lepidlo je zejména teplem tvrditelné lepidlo akrylického typu, způsobilé vnikání do otevřených buněk aglomerované struktury, a svaření s akrylickou hmotou vanovitého dílce jeho povrchovým natavením. Tenká vrstva akrylického lepidla se ukládá v úrovni osazení 11 a horní části zaoblení 12.

Vanovitý dílec 3 je příkládán v úrovni otvoru 10 přijímací roviny pomocí přizpůsobovací šablony 16. Přizpůsobovací šablona je určena k tomu, aby umožnila velmi přesné osazení vanovitého dílce do otvoru. Přizpůsobovací šablona obsahuje zahlobenou oblast 16a, která se přimyká k horní

části otevřeného ústí vanovitého dílce, a plochou obvodovou oblast 16b, určenou ke spočinutí na horním povrchu 9a přijímací roviny na konci zapouštění. Tato přizpůsobovací šablona může být upevněna na vanovitém dílci zejména tyčí 17 se závitem, procházející odpadním otvorem uvedeného vanovitého dílce.

Jak je znázorněno na obr.7, vymezují dekompresní úkos 13 přijímací roviny a rozšiřující se část 6 vanovitého dílce dekompresní komoru 18, mající průřez ve tvaru píšťaly, rozšiřující se směrem dolů. Lepidlo 15 je stlačováno vanovitým dílcem a tvoří lepený spoj malé rovnoměrné tloušťky, odpovídající v podstatě vůli mezi přijímací rovinou a vanovitým dílcem. Přebytek lepidla vytéká směrem k dekompresní komoře 18. Je vhodné zdůraznit, že vedení, zajišťované touto šablonou, zaručuje pozoruhodnou pravidelnost lepeného spoje okolo celé vany a přesné uložení horního okraje 8 vanovitého dílce, jehož vnější hrana 8a se uloží do roviny horního povrchu 9a přijímací roviny v dotyku s horní hranou osazení 11.

Přizpůsobovací šablona se nechá během vytvrzování lepidla 15 na místě. K tomuto účelu může být upevněna k přijímací rovině neznázorněnými bočními svěrnými prostředky nebo tím, že se na ni vyvine tlak (lisem, pneumatickým tlakem...). Na konci vytvrzování se získá dokonalé spojení mezi vanovitým dílcem a přijímací rovinou, a to difuzí akrylického lepidla do vláken aglomerátu a souvislým svařením s akrylickou hmotou vanovitého dílce.

Po vytvrzení se sestava obrátí a mezi úkos 14 přijímací roviny a vanovitý dílec se vlije patka 19 z polymerova-

telné hmoty, jak je znázorněno na obr.8.

Vanovitý dílec byl tvarován tak, že jeho rozšiřující se část 6, v daném příkladě ve tvaru komolého kužele, se rozšiřuje směrem dolů až k úrovni úkosu 14, když je osazena. Patka z pryskyřice se vlévá po celém obvodě, přičemž se jí uděluje v podstatě polygonální tvar, jak ukazuje obr.8. Použitá pryskyřice je zejména akrylického typu, zejména na bázi PMMA barvená ve hmotě. Může být ukládána jakýmkoli prostředkem, zejména pistolí. Část vlévané hmoty uniká do dekompresní komory 18, což usnadňuje provádění a zesiluje odolnost spoje mezi přijímací rovinou a vanovitým dílcem.

Po té se provede dokončovací pochod pro zarovnání spoje mezi vanovitým dílcem a horním povrchem přijímací roviny. Tento pochod může být prováděn zarovnávacím nožem, ručně nebo eventuálně na číslicově řízeném stroji.

Uvedenými pochody se nakonec získá monobloková sestava přijímací roviny a vanovitého dílce, jaká je znázorněna na obr.9 a 10. Po celém obvodě je okraj otvoru přijímací roviny lemován vanovitým dílcem mezi jednak jeho otevřeným ústím a jednak dolní patkou z polymerovatelné pryskyřice. Tato nedeformovatelná sestava se vyznačuje pozoruhodnou vzhledovou kvalitou s dokonalou kontinuitou povrchů v úrovni spoje mezi otevřeným ústím vanovitého dílce a horním povrchem přijímací roviny.

Detail na obr.11 ukazuje spoj mezi vanovitým dílcem a přijímací rovinou v úrovni horní části sestavy. Malá tloušťka tohoto spoje (nižší než 0,7 mm), difuze 20 akrylic-

kého lepidla do vláken aglomerátu a spojitost mezi vytvrzeným lepidlem a vanovitým dílcem v úrovni jeho povrchu (z důvodů svaření povrchovým natavením) přispívají k tomu, že je sestavě dodávána nedělitelná monobloková sestava.

JUDr. MILOŠ VŠETEČKA
advokát
120 00 PRAHA 2, Hájkova 7

P A T E N T O V É N Á R O K Y

1. Způsob zabudovávání vanovitého dílce do přijímací roviny, zejména sanitární roviny nebo pracovní plochy nábytku, vyznačený tím, že se kombinují následující pochody:

a) vytvoří se vanovitý dílec tvarováním ze syntetické hmoty, s obvodovým otevřeným ústím obsahujícím část rozšiřující se vzhůru (6), následovanou zaoblenou částí (7), zakončenou horním okrajem orientovaným směrem od středu a s předem určeným průměrem,

b) v přijímací rovině se vytvoří otvor pro vložení vanovitého dílce, přičemž otvor obsahuje na svém okraji

v horní části horní osazení (11), přiřazené hornímu okraji vanovitého dílce (8) a s výškou přizpůsobenou pro umožňování vsazení uvedeného horního okraje vanovitého dílce do uvedeného osazení s malou vůlí,

v mezilehlé části konvexní zaoblení (12), přiřazené k zaoblené části vanovitého dílce tak, že se může přiložit s malou vůlí k uvedené zaoblené části,

přičemž po konvexním zaoblení následuje dekompresní úsek (13), uložený tak, že leží proti rozšiřující se části vanovitého dílce a vytváří s ní dekompresní komoru,

c) v úrovni horního osazení a části zaoblení (12) přijímací roviny se uloží tenká vrstva polymerovatelného lepidla (15),

d) po té se osadí vanovitý dílec do otvoru přijímací roviny tak, že jeho horní okraj (8) a jeho zaoblená část (7) se nasadí proti hornímu osazení (11) a zaoblení (12) přijímací roviny,

e) a vanovitý dílec se zapustí při stlačování vrstvy polymerovatelného lepidla (15) tak, že horní okraj (8) vanovitého dílce dolehne do jedné úrovně s horním povrchem (9a) přijímací roviny, přičemž stlačování vyvolává ztenčení a zrovnoměrnění tloušťky polymerovatelného lepidla, stlačeného mezi vzájemně přiřazenými povrchy, přičemž dochází k vlévání lepidla směrem k dekompresní komoře (18), vymezené rozšiřující se částí vanovitého dílce a dekompresním úkosem přijímací roviny.

2. Způsob podle nároku 1, vyznačený tím, že pochod (b) vytváření otvoru v přijímací rovině se provádí tak, že se otvor v jeho dolní části opatří opěrnou plochou (14) pro vlévání patky, přičemž způsob obsahuje závěrečný pochod (f) vlévání patky z polymerovatelné pryskyřice (19) v úrovni mezi touto opěrnou plochou (14) a vanovitým dílcem pro vytvoření obvodového souvislého spojení mezi těmito prvky, zajišťujícími jejich blokování na celém obvodě.

3. Způsob podle nároku 1 nebo 2, vyznačený tím, že vanovitý dílec a otvor přijímací roviny jsou vytvořeny tak, že horní okraj (8) a zaoblená část (7) vanovitého dílce mají tvary, které odpovídají tvaru osazení (11) a konvexního zaoblení (12) přijímací roviny s vůlí od 0,1 mm do 0,7 mm.

4. Způsob podle nároku 3, vyznačený tím, že pochod c)

ukládání tenké vrstvy polymerovatelného lepidla a pochod e) zapouštění vanovitého dílce se provádějí tak, že se získá lepený spoj o tloušťce nižší než 0,7 mm.

5. Způsob podle kteréhokoli z nároků 1 až 4, vyznačený tím, že se vanovitý dílec zapouští do otvoru přijímací roviny prostřednictvím přizpůsobovací šablony (16), tvarově odpovídající hornímu povrchu otevřeného ústí vanovitého dílce a přijímací roviny tak, že vede ukládání vanovitého dílce v otvoru přijímací roviny až k dosednutí horního okraje (8) vanovitého dílce do roviny s horním povrchem (9a) přijímací roviny.

6. Způsob podle kteréhokoli z nároků 1 až 5, vyznačený tím, že se po vytvrzení zarovnává spoj mezi vanovitým dílcem a přijímací rovinou v úrovni horního povrchu přijímací roviny.

7. Způsob podle kteréhokoli z nároků 1 až 6, vyznačený tím, že vanovitý dílec je vytvořen z termoplastické hmoty tepelným tvarováním, následovaným obráběním obvodu jeho otevřeného ústí za účelem vytvoření horního okraje (8) předem definovaného průměru.

8. Způsob podle kteréhokoli z nároků 1 až 6, vyznačený tím, že vanovitý dílec je vytvářen vstřikováním ve formě při jeho přizpůsobování přímo výše uvedeným tvarům.

9. Způsob podle nároku 2, vyznačený tím, že se vytvoří vanovitý dílec tvarováním s horní rozšiřující se částí (6) ve tvaru v podstatě komolého kužele,

v přijímací rovině se vytvoří otvor tak, že dolní opěrná plocha (14) je tvořena obvodovým úkosem, vytvořeným v úrovni dolní hrany přijímací roviny a dekompresní úsek (13) je v podstatě válcovitý, aby mohl vytvářet s vanovitým dílcem dekompresní komoru (18), mající průřez ve tvaru píšťaly, rozšiřující se směrem dolů.

10. Způsob podle nároku 9, vyznačený tím, že vanovitý dílec je vytvořen tak, že jeho rozšiřující se část ve tvaru komolého kužele sahá směrem dolů až k úrovni úkosu (14) přijímací roviny, když je vanovitý dílec osazen, a patka z polymerovatelné pryskyřice (19) se vlévá tak, že je jí udělován v podstatě trojúhelníkový průřez, s unikáním pryskyřice do dekompresní komory (18).

11. Způsob podle kteréhokoli z nároků 1 až 10, vyznačený tím, že vanovitý dílec je vytvarován z akrylické hmoty, přičemž polymerovatelné lepidlo (15) a polymerovatelná pryskyřice patky (19) jsou akrylického typu.

12. Způsob podle nároku 11, vyznačený tím, že přijímací rovina je z aglomerátu na bázi dřeva, svrchu opatřeného laminátovým krytem.

13. Monobloková sestava přijímací roviny a vanovitého dílce pro nábytek, zejména pro koupelnu nebo kuchyň, vyrobená použitím způsobu podle kteréhokoli z nároků 1 až 12, vyznačená tím, že přijímací rovina obsahuje otvor,

jehož okraj, opatřený horním osazením (11), mezilehlým zaoblením (12), a dolní opěrnou plochou (14),

je obemykán vanovitým dílcem mezi jednak jeho obvodovým otevřeným ústím, opatřeným zaoblenou částí (7), a horním okrajem (8) orientovaným směrem od středu,

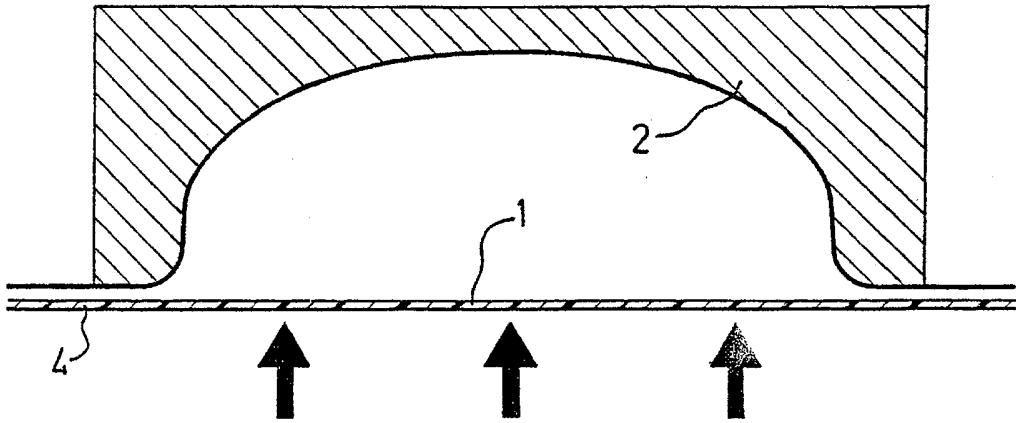
a jednak dolní patkou (19) z polymerované pryskyřice, pojící a blokující v dolní části vanovitý dílec a přijímací rovinu na celém obvodě.

14. Monobloková sestava přijímací roviny a vanovitého dílce pro nábytek, zejména pro koupelnu nebo kuchyň, vyrobená použitím způsobu podle kteréhokoli z nároků 1 až 12, přičemž přijímací rovina obsahuje otvor, jehož okraj je opatřený horním osazením (11) a mezilehlým zaoblením (12), a vana má obvodové otevřené ústí, opatřené zaoblenou částí (7) a horním okrajem (8), orientovaným směrem od středu,

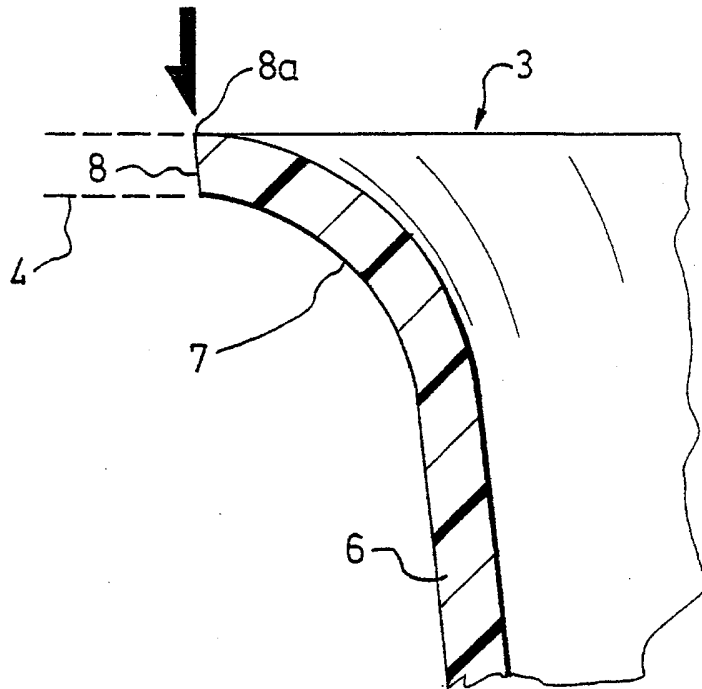
vyznačená tím, že zaoblená část (7) a horní okraj (8) vanovitého dílce tvarově odpovídá hornímu osazení (11) a mezilehlému zaoblení (12) přijímací roviny s mezilehlým lepidlem o tloušťce nižší než 0,7 mm.

1/5

obr. 1

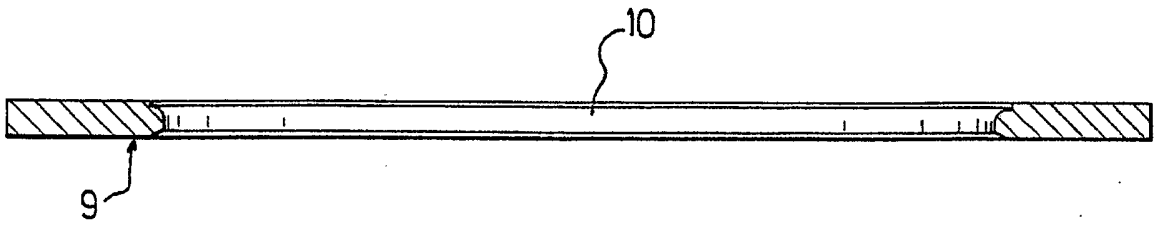


obr. 2

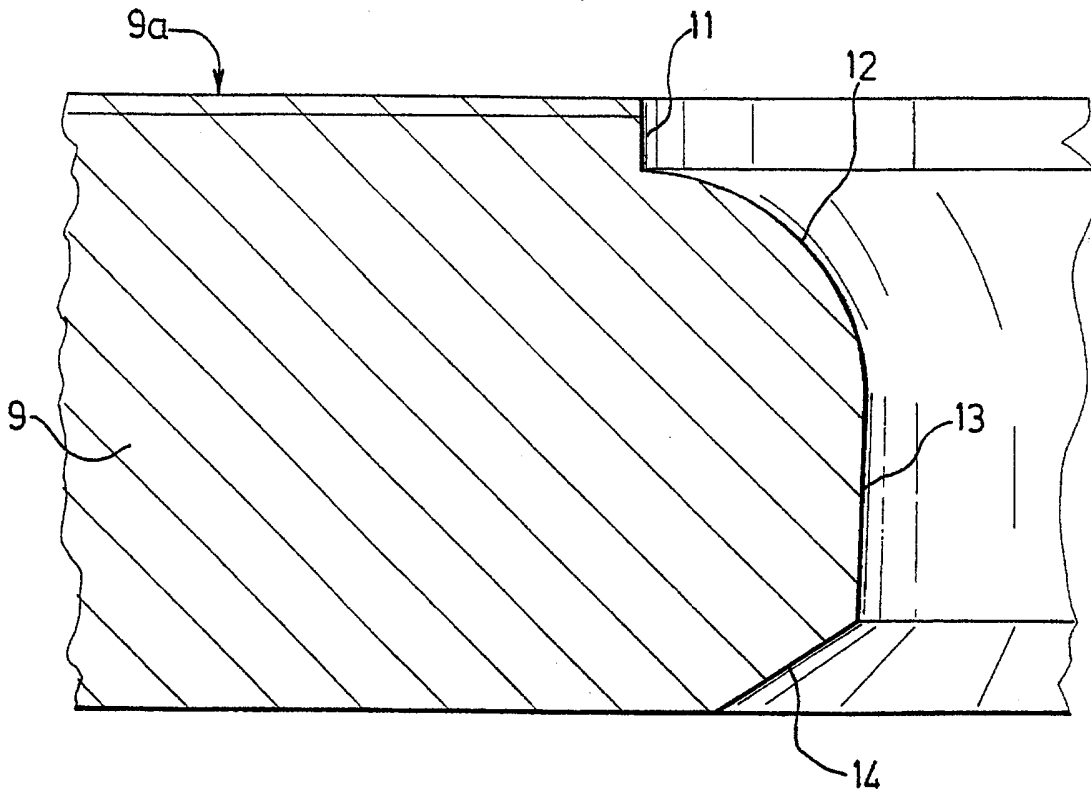


2/5

obr. 3

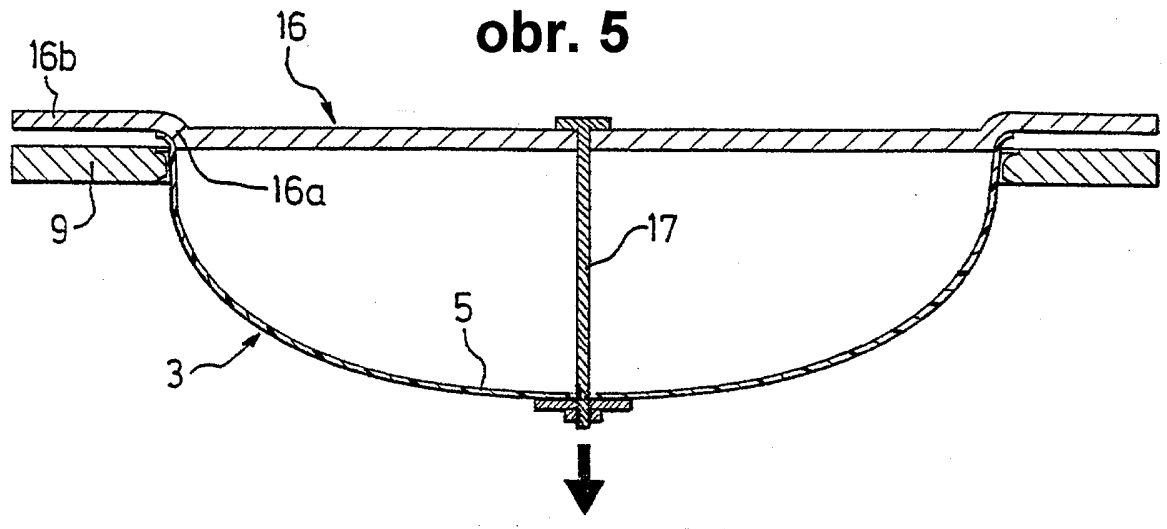


obr. 4

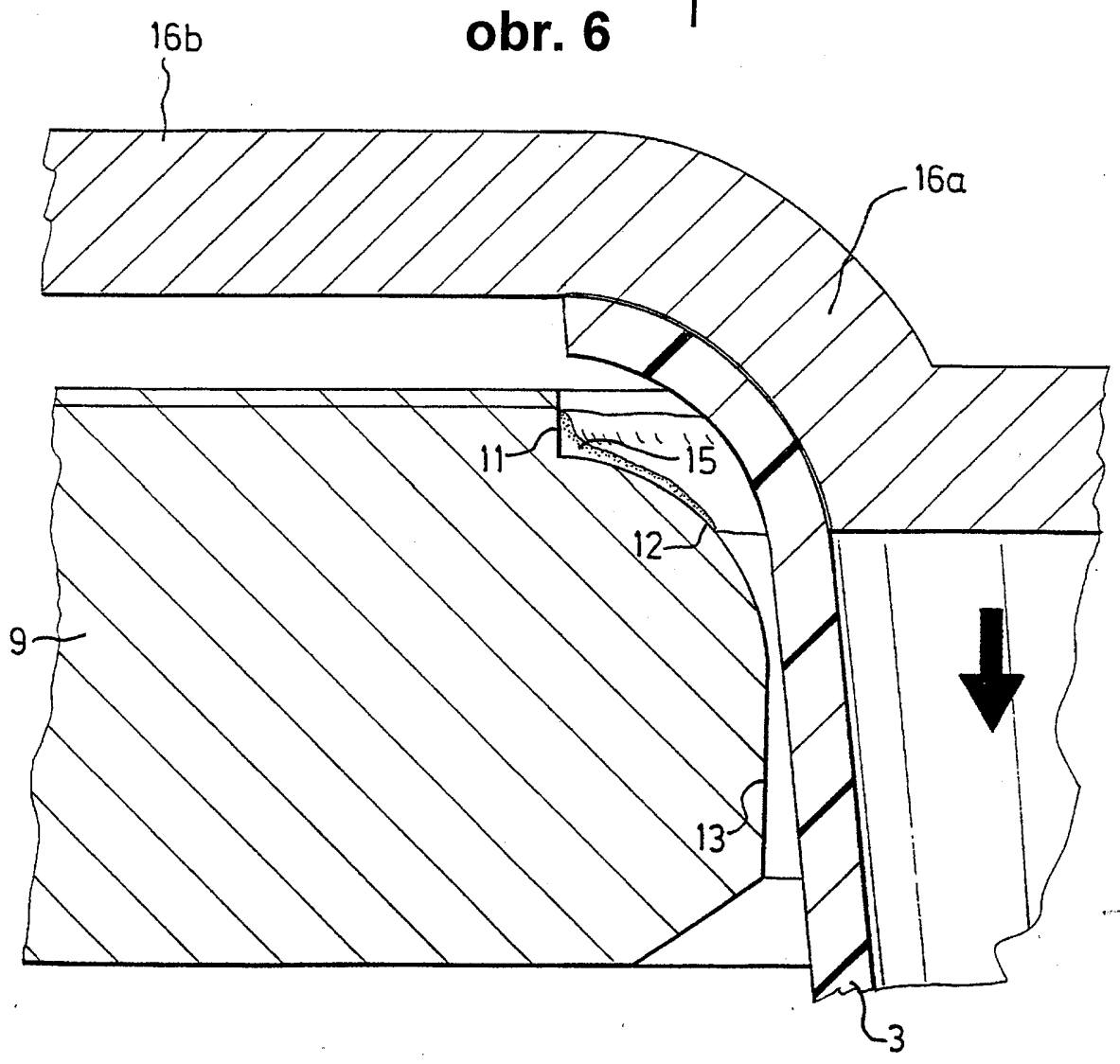


3/5

obr. 5

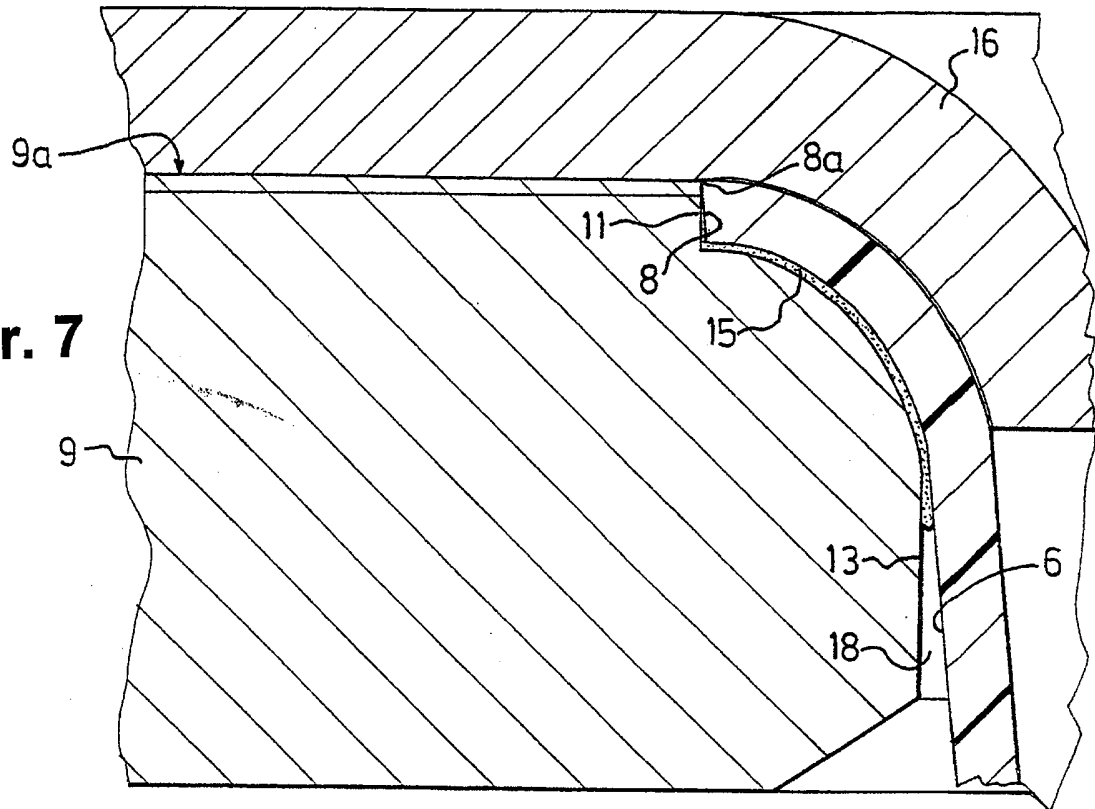


obr. 6

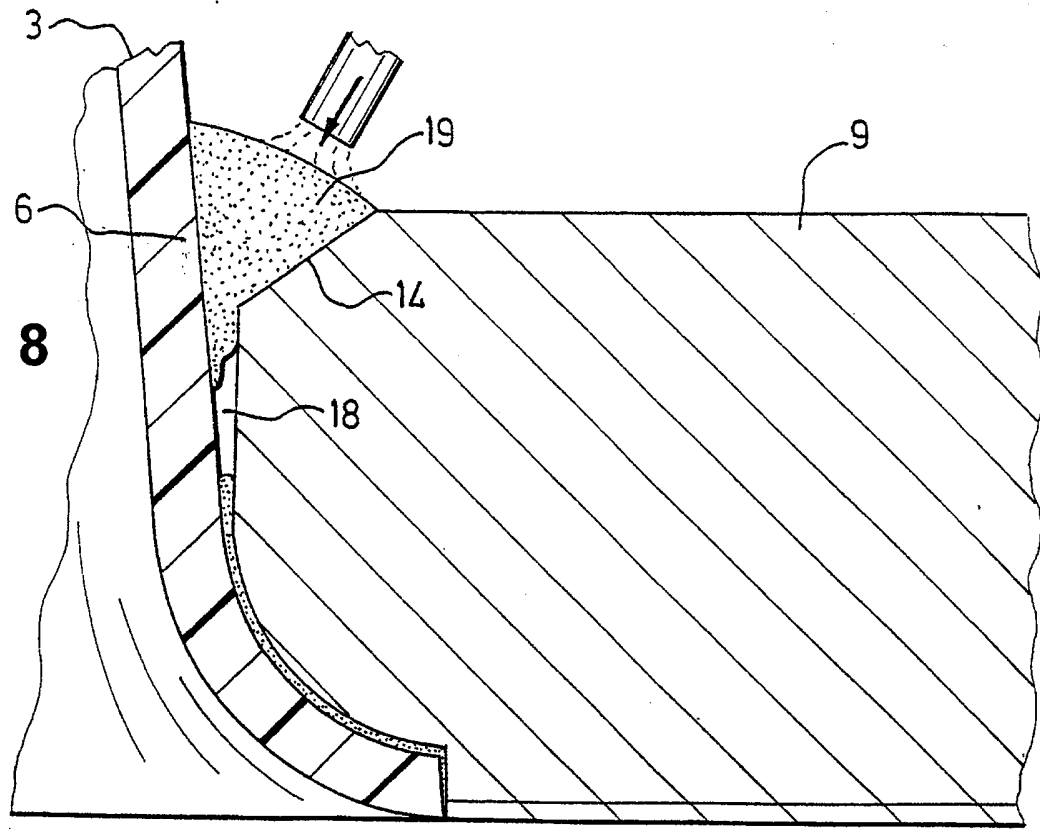


4/5

obr. 7

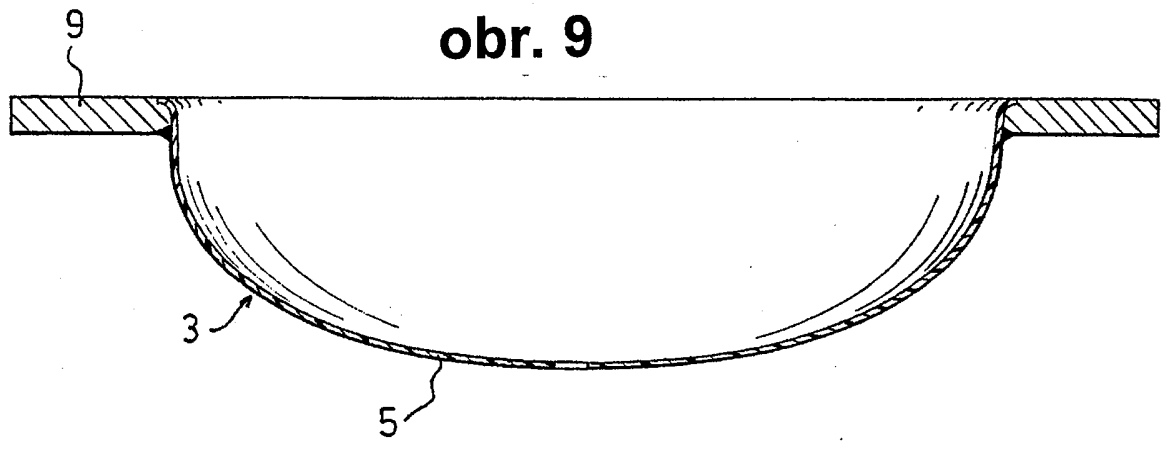


obr. 8

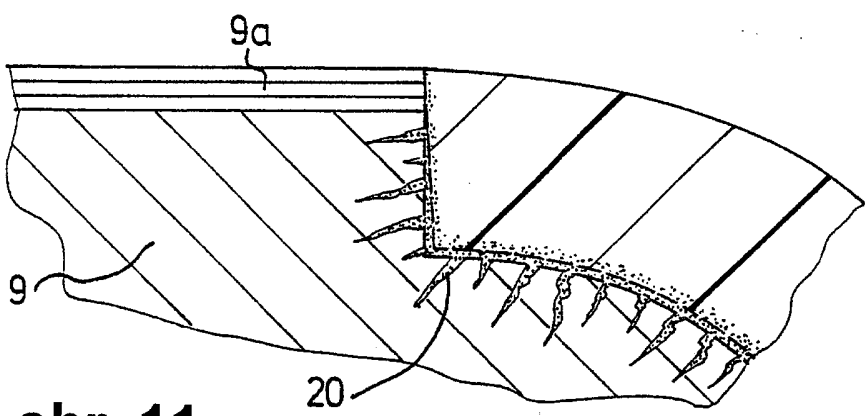
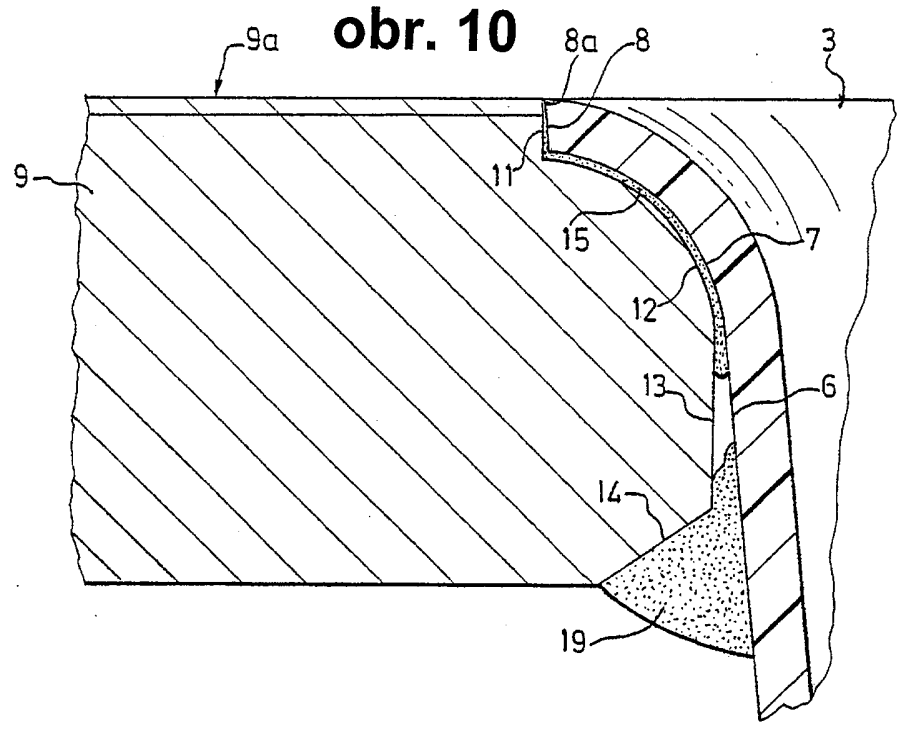


5/5

obr. 9



obr. 10



obr. 11