

ÚRAD PRO VYNÁLEZY
A OBJEVY

POPIS VYNÁLEZU K AUTORSKÉMU OSVEDČENIU

226528
(11) (B1)

(22) Prihlásené 17 04 81
(21) (PV 2932-81)

(40) Zverejnené 26 08 83

(45) Vydané 15 05 86

(51) Int. Cl.³
A 47 B 96/20

[75]

Autor vynálezu

GERS ALFRÉD ing., BRATISLAVA

[54] Spôsob výroby nábytkových elementov

1

Vynález rieši spôsob výroby nábytkových elementov, najmä pre sedací nábytok, ktorým vzniknú elementy, tvoriace základ pre skladanie variabilných nábytkových zostáv, najmä čalúnených.

Súčasný spôsob výroby umožňuje vytvárať čalúnené súpravy tradičné, tzn. kreslá a pohovku, alebo tzv. rohové zostavy. Náročnejšie zostavy, ktoré je možno variabilne zostavovať do rôznych tvarov pôdorysných liniek, sa sériovo nevyrábajú. Je to preto, že na ich výrobu je potrebné viacero jednodúčelových prvkov podľa stupňa variabilnosti súpravy, čo vo výrobe spôsobuje problémy. Z bežných čalúnených súprav klasických alebo rohových, náročnejšie interiéry zariadiť nemožno, keď berieme do úvahy zložitejšiu pôdorysnú linku zostavy. Chýba tu teda taký spôsob výroby, ktorý umožní sériovo vyrábať čalúnené súpravy s vysokým stupňom variability.

Uvedený nedostatok odstraňuje spôsob výroby podľa vynálezu, ktorého podstatou je to, že nábytkový korpus, spravidla výlisok kresla, sa reže vzhľadom k svojej osi symetrie zľava doprava pod uhlom α 45° až 85° a ďalší sprava doľava pod rovnakým uhlom.

Výhody tohto spôsobu spočívajú v tom, že nie je potrebné vyrábať jednodúčelové nábytkové elementy, ako napr. rohové moduly

2

konkávne či konvexné a ďalšie moduly tvoriace požadovanú pôdorysnú krivku zostavy. Navrhovaný spôsob výroby vyžaduje vytvoriť design iba jediného kresla. Z neho potom výrobne jednoduchým spôsobom rezania vytvoríme štyri viacúčelové elementy. Z nich už potom možno tvoriť zostavy v rôznych pôdorysných linkách, čo doterajšia produkcia neumožňuje. Variabilnosť sa týka i tvaru samotných kresiel či pohoviek, kde môžeme docieľiť vhodnou skladbou netradičné tvary — rôzne zošíkmené, alebo vpredu či vzadu zúžené — potrebné pri špecifických podmienkach interiéru.

Na výkresoch je na obr. 1 a 2 pôdorysné zobrazenie výlisu kresla 1 so znázorneným smerom rezu 2 a uhlom rezania α . Obr. 3 až 6 znázorňuje vznik elementov a, b, c, d, ktoré rozrezaním vznikly. Obr. 7 až 10 zobrazuje hotové viacúčelové zostavotvorné elementy A, B, C, D, ktoré vznikli začalúnením elementov a, b, c, d. Obr. 11 a 12 znázorňuje v pôdorysnom pohľade spôsob skladby a možnosť tvorby zostáv v rôznych tvaroch pôdorysných liniek, pričom na obr. 11 je zrejmé umiestnenie elementov A, B, C, D. Kruh a dva štvorce znázorňujú stĺpy v interiéru.

Spôsob výroby nábytkových elementov predpisuje uhol α 45° až 85°. Keďže má byť

zachovaná možnosť vytvoriť rohové zostavy pravouhlé, musí byť uhol α 90° mínus 22,5°, 15°, 11,25°, 9°, 7,5° atď. podľa tejto postupnosti. Tieto uhly zaručujú okrem iných tvarov aj rohové zostavy pravouhlé. Prakticky je najvhodnejší uhol α 22,5°. Spojenie jednotlivých elementov je možné viacerými spôsobmi, napr. zipsami, šnúrkami, remeňmi ap. Uvedený spôsob výroby sa dá aplikovať i na stolový nábytok, najmä spoločenské stolíky. Rezanie materiálu sa najvhodnejšie dá vykonať na pásovej pile pomocou prípravku, ktorý nám zabezpečí dodržanie stanoveného uhlu α . Rezanie sa môže vykonať

vať i s vyšším stupňom mechanizácie, napr. laserom.

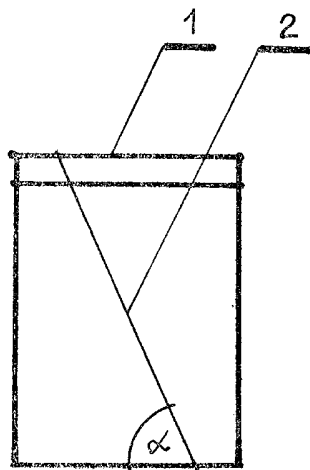
Využitie vynálezu umožňuje výrobným podnikom pri použití, resp. vyvinutí jediného funkčného typu alebo formy nábytku — to znamená pri menších nákladoch a nižšej pracnosti — vyrábať vysokovariabilné nábytkové zostavy, najmä čalúnené, ktoré sú pre využitie zvlášť vhodné. Variabilnosť je možné aplikovať v bytových priestoroch a v plnej svojej šírke v nebytových priestoroch — ako sú haly, čakárne odbavovacie miestnosti atp. — kde je požiadavka pôdorysného riešenia čalúnených zostáv tvarovo veľmi náročná a rôznorodá.

PREDMET VYNÁLEZU

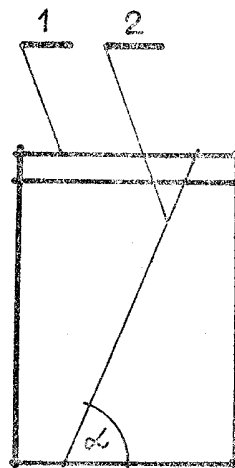
Spôsob výroby nábytkových elementov určených pre vytvorenie variabilných nábytkových zostáv, hlavne sedacích, vyznačený tým, že nábytkový korpus (1), sprava

vidla výlisok, sa vzhľadom k svojej osi symetrie reže rezom (2) zľava doprava pod uhlom α 45 až 85° a ďalší sprava doľava pod rovnakým uhlom.

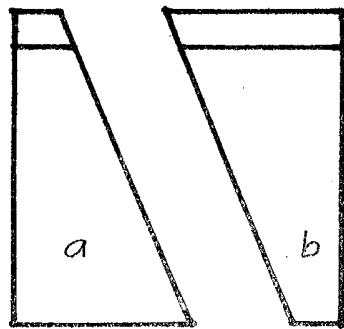
2 listy výkresov



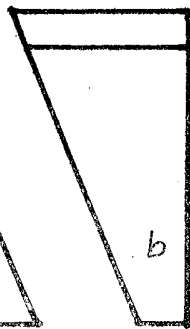
Obr. 1



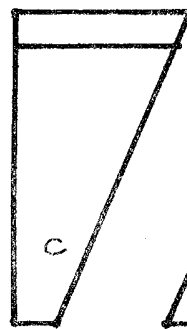
Obr. 2



Obr. 3



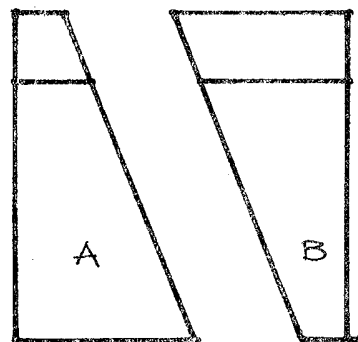
Obr. 4



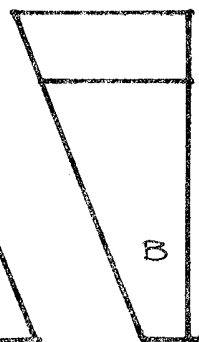
Obr. 5



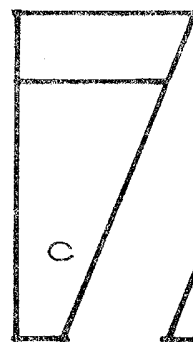
Obr. 6



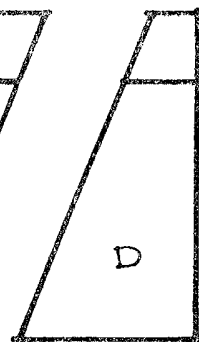
Obr. 7



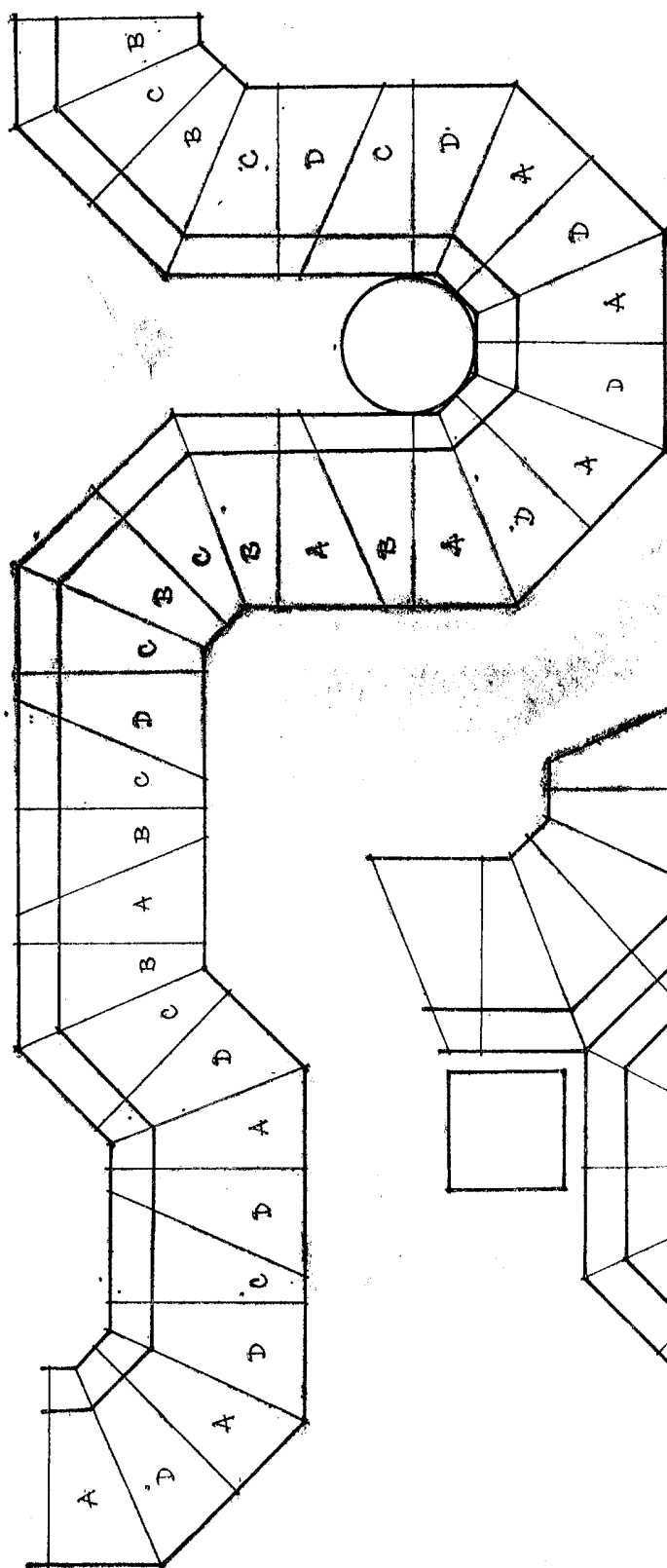
Obr. 8



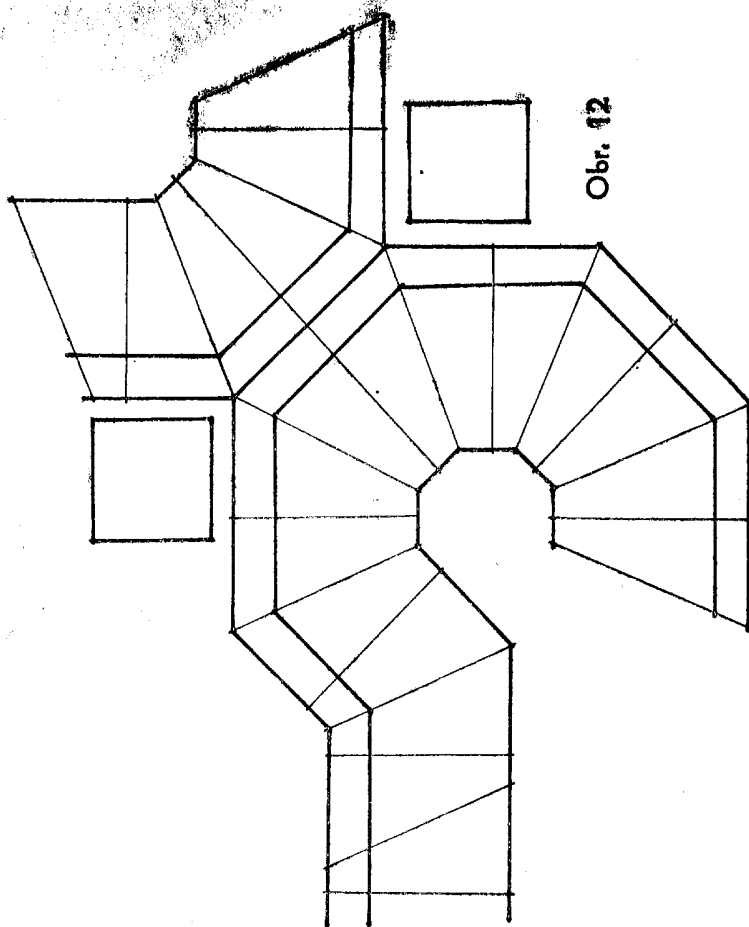
Obr. 9



Obr. 10



Obr. 11



Obr. 12