

РЕПУБЛИКА БЪЛГАРИЯ



(19) BG

(11) 99176A

(51) E06B 3/273

E06B 7/14

ЗАЯВКА ЗА ПАТЕНТ

ЗА

ИЗОБРЕТЕНИЕ

ПАТЕНТНО ВЕДОМСТВО

(21) Заявителски № 99176 (22) Заявено на 10.11.1994 (24) Начало на действие на патента от: Приоритетни данни				(71) Заявител(и): HYDRO ALUMINIUM SYSTEMS S.P.A. , . . , 20060 ORNAGO (MILANO) , VIA MEUCCI, 5 (IT) ; (72) Изобретател(и): ZANONI , Edoardo . , 20124 Milano (IT) ; (74) Представител по индустриална собственост: Феодора Станкова Соколова , 1124 София , ул. "Леонардо да Винчи" 3 (86) № на РСТ заявка: (87) № и дата на РСТ публикация:
(31) MI93A002410	(32) 12.11.1993	(33)	IT	
(41) Публикувана заявка в бюлетин № 11 30.11.1995 (45) Отпечатано на (46) Публикувано в бюлетин № на (56) Информационни източници: (62) Разделена заявка от рег. №				

**(54) НАБОР ОТ ТЕРМИЧНО НЕИЗОЛИРАНИ СЕКЦИОННИ ГРЕДИ, КОИТО
МОГАТ ДА БЪДАТ ПРЕВЪРНАТИ В ТЕРМИЧНО ИЗОЛИРАНИ СЕКЦИОННИ
ГРЕДИ**

(57) Наборът намира приложение за рамки на врати и прозорци в строителството. С него се преобразуват студено обработени (1, 2, 3, 4, 5 и 6) в топлинно обработени (10, 20, 30, 40, 50 и 60) профилни греди. В всяка профилна греда съдържа един елемент от вътрешна метална профилна греда (7) и един елемент от външна метална профилна греда (8), взаимно свързани посредством съединителни стени (9), съдържащи деформируеми зъби (11) и отстраняеми ленти (12). Елементите от вътрешната и външната профилна греда (7 и 8) са снабдени с надлъжни вдлъбнатини (28), подходящи да бъдат монтирани в тях изолационни профилни елементи (29). Елементът от външната профилна греда (8) съдържа поне едно опорно ребро (21) , свързано към съединителна опашна част (23), изтеглена откъм външната страна така, че е оформена камера (9) за аериране и събиране на вода и кондензат.

8 претенции, 19 фигури

BG 99176A

НАБОР ОТ ТЕРМИЧНО НЕИЗОЛИРАНИ ПРОФИЛНИ ГРЕДИ,
КОИТО МОГАТ ДА БЪДАТ ПРЕВЪРНАТИ В ТЕРМИЧНО
ИЗОЛИРАНИ ПРОФИЛНИ ГРЕДИ

Предмет на настоящето изобретение е набор от термично неизолирани профилни греди, които могат да бъдат преобразувани в набор от термично изолирани профилни греди, подходящи за термично неизолирани отвори на врати и прозорци, които и за термично изолирани отвори на врати и прозорци.

В настоящето описание и в патентните претенции се използва изразът "студено обработени профилни греди" за означаване на профилни греди, които не са термично изолирани, докато изразът "термично обработени профилни греди" се отнася за означаване на термично изолирани профилни греди.

Настоящият изобретение се отличава с различни разновидности на профилни греди:

а/ тези наречените студени цели или счупени профилни греди, съставени от отделни профилни греди, изработени изцяло от метал без термоизолационни покрития;

б/ тези наречените цели или събрани профилни греди с термоизолационен екран, съставени от профилни греди изработени изцяло от метал, към които са приложени термоизолационни покрития, обикновено пластмасови материали по външната повърхност на рамките, които, че да се оформи съвършен скринг на вентилатора;

в/ термично обработени или изолирани профилни греди, съставляващи изолационни елементи, вложени в рамка елемент от едно външно

и едно външно профилна греда.

От своя страна технически обработените профилни греди също могат да бъдат от различни тип.

Един от тези типове технически обработени профилни греди е получен от две метални профилни греди, от които едното е външно, а другото е външно, по отделни източници, които са взаимно свързани с помощта на допълнителни профилни елементи, изработени от изолационен материал, вложени в специално предвидени гнезда и после портите по протежение на медизацията.

Така оформените технически обработени секционни греди понижават някоякъ съществени недостатъци.

Доста трудно се постига успоредност и свързване на изискваните толеранси между външните и вътрешните елементи, като се затрудняват в значителна степен и проверките на тези две гореспоменати изисквания, тъй като гредите се излагат отделно и по този начин несъвършенствата се проявяват при съединяването на двата елемента заедно, т.е. в една греда.

Често повече, възможно е външните и вътрешните елементи да повтарят различно степен на деформация и тяхната скорост на степенно да бъде също несъвършенство.

Този тип технически обработени профилни греди се получават от една и съща метална профилна греда снабдена с тръбовидно оформен корпус, който свързва елементите от външната и вътрешна метални профилни греди, изтегляни от едно единствено плоче. По време на производствения процес с профилни греди, се извършва паралелно с една с тръбовидния корпус, в металните страни на тръбовидния корпус, свързващи елементите от външните и вътрешни метални профилни греди след това се стискат с помощта на изразход с обвивка така, че двата елемента - външен и вътрешен остават взаимно свързани само посредством външните паралелно с една.

Тази термично обработена профилна греда не притежава недостатъците на профилните греди с студени външни и вътрешни елементи, обаче тя изисква труден и скъп производствен процес, което не може да бъде реализирано от един монтажист на рамки за врати и прозорци, поради сложността на връзките по вертикалното направление в тръбовидния корпус и от последващото свързване на стени-то, свързани елементите от външните и вътрешните метални профилни греди.

Предварително са били обити за преобразуване на студено обработена профилна греда и термично обработена профилна греда, обаче получените резултати са далече от удовлетворителни.

Предмет на настоящето изобретение е набор от еластични профилни греди, изработени от изцяло метални профилни греди, изтеглени в един единствен дегайл, които могат да бъдат използвани като студено обработени профилни греди и могат да бъдат преобразувани в термично обработени секционни греди с явни свойства, и които могат също да бъдат реализирани извън технологичните линии за производство на профилни греди, съответно те могат да бъдат използвани от един монтажист на рамки за врати и прозорци в случаите, когато се налага вместо студено обработени профилни греди да се използват топлинно обработени профилни греди.

Друг предмет на настоящето изобретение е набор от профилни греди, които притежават оптимална структура едновременно както за студено обработените профилни греди, така и за топлинно обработените профилни греди, постигнати посредством преобразуване на студено обработените в топлинно обработени профилни греди.

Съгласно изобретението гореспоменатите обекти се реализират чрез набор от студено обработени профилни греди, които могат да бъдат преобразувани в термообработени профилни греди, по-конкретно за рамки за врати и прозорци, като всеки набор притежава един

елемент от вътрешно метално профилно греда и един елемент от външно метално профилно греда, свързани помежду си с помощта на съединителни стени, концентриращи се с това, че:

- козените съединителни стени са изработени от метал и съдържат зъби свързани към гореспоменутите елементи на вътрешно и външно профилни греди посредством отслабени звена с възможност да бъдат деформирувани, и денти, свързани към козените деформирувани зъби, посредством следващи отслабени звена, с възможност да бъдат отстранени, като дентите са на дентите в ос-ходна от дебелините на зъбите;

- козените елементи от вътрешно и външно профилно греда са обезпечени с надлъжни вдлъбнатини, ^{кото} всяко от тях е образувано от един от козените деформирувани зъби чрез поне по едно корово издътиче, по същество паралелно на козените зъби, и чрез едно задно стъкло, свързващо един зъб с едно издътиче, и

- козеният елемент от външната профилна греда съдържа поне едно сперино ребро, свързано към поне едно от козените задни стени посредством свързано звено, проектиращо се навън така, че да се образува едно кочеро за сбиране и за събиране на вода в близост до козеното ребро и да почва да прихваща предвечното на деформациите от зъбите към козеното ребро.

Съгласно предпочитания вариант на реализация, козеният елемент от вътрешната профилна греда е обезпечен с поне две надлъжни вдлъбнатини, разположени на едно разстояние по-голямо от разстоянието, което се осъществява между две съответни надлъжни вдлъбнатини на елементите от външната профилна греда, като гореспоменутите ^{отстраняеми} денти са наклонени по отношение на гореспоменутото задно стъкло, концентриращо към козения елемент от външната профилна греда така, че да се насочва всякоква вода и кондензат към гореспоменутите събирателно кочеро.

Съгласно друг предварителен вариант, гореспоменатото оловно ребро има по същество същата форма, че деформациите на зъбите редицатават също значителни измещения в извиването на реброто.

Гореспоменатите обекти могат да се наблюдават и посредством ниско от точно обработената профилна греда, не-свързано за всички на върха и презерви, като всеки от тях съдържа един елемент от вътрешното в външната профилна греда, свързана директно посредством изолационни профилни елементи, които са в точна изработени не-далечни едновременно в един елемент от вътрешното профилна греда и един елемент от външната профилна греда и се характеризират с това че:

- всеки от гореспоменатите надлъжни дължини е оформен от един деформирания зъб, от което едно корено издвигане, по същество успоредно на гореспоменатия зъб и от един друго стена, свързано един зъб с едно издвигане, като всеки с свързан към съответния елемент от вътрешното и външното издвигане профилна греда, посредством отслабени зъбна, подходяща за издвигането му погребено върху краищата на издвигане издвигане елемент по тъмни точки, че да ги стегне в издвигане дължини, отслабени издвигане пространство между тях, и

- гореспоменатият елемент от външната профилна греда съдържа поне едно оловно ребро, свързано към едно друго от гореспоменатите водни стена посредством свързано оловно част, простираща се навън така, че да се свързва ниско за свързано и се свързано на вода в близост до гореспоменатите ребро и до външната издвигането на деформации от издвигане зъб към реброто ребро.

Та издвигането в издвигането издвигане елементи да се характеризират издвигане по издвигане на гореспоменатите издвигане стена издвигането към гореспоменатият елемент от външната профилна греда да така, че да се издвигане свързано вода и кондензат към гореспоменатите свързано издвигане.

С помощта на разглеждания набор от профилни греди се постига значително предимство, изразяващо се във възможност за производство на унифицирани профилни греди, конструкторски оптимално оформени по отношение на тегло, механична якост и удобство при експлоатация. Едновременно когато те се използват като студено обработени профилни греди и когато се използват като топло обработени профилни греди след лесно и просто превръщане.

Всъщност, съответственото напречно сечение на студено обработените профилни греди е така съобразено, че едно радиусово съответствено напречно сечение на отстраняваните дъбти, дължило на една по-малка дебелина от това на зъбите, е по същество еквивалентно от това на горните издатини. Теглото на материала, който е отстраняван и е изхвърлен в случаите на превръщане в топло обработени профилни греди до тази величина е намалено до минимум.

При топло обработените профилни греди горните издатини, заедно със зъбите държат надалъжните надлъжни ребра в контакт с тях на изолационни профилни елементи, контрирайки ги на известни отстояния един от друг, така, че те да бъдат раздалени от външно пространство, във което се постига едно вълнообразно тапициране.

Това топло обработване може да се извърши извън всяко_зидовата конструкция, в която се работят профилните греди от един континент на други по време на изграждане, когато се яви необходимост от изцяло нове на някои от зъбите и раздалени от топлинно обработени профилни греди. Процесът на превръщане изключва доста разпространени източници, състоящи се във външните на изолационните профилни елементи - топло обработените надлъжни вълнообразни, във елементите на зъбите и външните профилни греди с отстраняването на дъбти, контрирайки ги в частите на техните отдалечени зъби и в раздалеността на зъбите спрямо съответните отдалечени зъби така, че да се постигне стабилно закрепване на горните на изолационните профилни елементи в съответните надлъжни вълнообразни

но на първата, втората, третата, четвъртата, петата и шестата студено обработени профилни греди, съгласно предмете на настоящето изобретение.

На фиг. 2, 4, 6, 8, 10 и 12 са показани разрезни съответно на първата, втората, третата, четвъртата, петата и шестата топлинно обработени профилни греди съгласно изобретението, получени съответно от студено обработените профилни греди, съгласно фиг. 1, 2, 3, 5, 7, 9 и 11.

На фиг. 12 са показани в увеличен мащаб лентата, зъбите и изолационните елементи на профилните греди, изготвени съответно на фиг. 1 и 12.

На фиг. 14 и 15 са показани частични изгледи в напречно сечение на рамки на врати и прозорци с подвижни плотове, изработени от студено обработени греди от фиг. 1 и 3 и с топлинно обработени профилни греди от фиг. 2 и 4.

На фиг. 16 и 17 са показани частични изгледи в напречно сечение на рамки на врати и прозорци с няколко подвижни плота, изработени от студено обработени профилни греди от фиг. 3 и 7 и от топлинно обработени профилни греди от фиг. 4 и 2.

На фиг. 18 е показан частичен поглед в напречно сечение на осии на врати и прозорци от студено обработени профилни греди от фиг. 3 и снабдени с напречен носач от студено обработени профилни греди на фиг. 11.

На фиг. 19 е показан разрез в увеличен мащаб на едно гнездо и едно стабло на винт на покривен носач от фиг. 19.

На фиг. 1 с 1 е означен като цяло студено обработена профилна греда, притожиловото напречно сечение се състои със /-образна форма, получена чрез изтегляне, за преработване от алуминиево сплав. Профилната греда 1 съдържа един елемент от вътрешно профилна греда /7/ и елемент от външна профилна греда /8/, свързани

посредством съединителни стени 9. Съединителните стени 9 са оформени с помощи на подлъжни деформирани зъби 11 и от подлъжни отстоявящи ленти 12, които дебелина по-малко от дебелината на зъбите 11. Лентите 12 са свързани към зъбите 11 с помощи на отслабени звена 13, за да се улесни тяхното изваждане; зъбите 11 са свързани към заземителите от външно проълчено греда 7 и към външната проълчена греда 8 посредством отслабени звена 14 с оглед по-лесното им съгъване, както е показано на фиг. 13.

Елементите от външната проълчена греда 7 и от външната проълчена греда 8 са обозначени с номери 15 по същество паралелни на зъбите 11, които със заземителните стени 10 и със зъбите 11 образуват подлъжни електрически 16. Електрическите 16 принадлежат към елементите от външната проълчена греда 7, са подредени на едно ниво, по-високо от това, на което са подредени електрическите 16, принадлежащи към съответния заземител от външната външна проълчена греда 8, така че лентите 12 са наклонени спрямо заземителните стени 10 и сходни към елементите от външната проълчена греда 8, при което се възвръща вода и кондензат към едно ниво 19 за безопасно и събирателно на вода и кондензат.

Елементите от външната проълчена греда 8 образуват едно опорно ребро 21, оформено по същество като извъншната стена, така че възможните деформации на зъбите 11 да причиняват само временно в изолационната работата. Реброто 21 е свързано с 9-образно гнездо 22, предназначено за съставяне на удебеления и едно извъншното стъкло, не показани на чертежа. Реброто 21 е свързано към заземителните стени 10 посредством съвместно опорно 23, простиращо се навън, с които то образува гравитационната събирателна камера за кондензат 19 при което се свежда до минимум вредното на деформациите от зъбите 11 към реброто 21. С реброто 21 е свързано едно опорно опорно ребро 24.

Елементът от вътрешната част има форма, подобна на фиг. 24, притежаваща по същество изпозвяващо излъчване, с което е свързано едно гнездо 25, съставляващо уплътняващо U-образно гнездо 26. Твърдия корпус 24 е продължението U-образно гнездо 27, подходящо за вливане на един или повече елементи или за извършване на операцията по излизане, като U-образно гнездо 26, подходящо за вливане в него на уплътнение или свързване с винт, което е показано на фиг. 15.

От външната греда 1 е възможно да се получи едно технически обработено външно греда, подобно на това, показано на фиг. 2 като цяло с външна 10, към която частите подобни на тези от външната греда 1 се присъединяват със същите механизми.

С цел да се получи технически обработеното външно греда 10, един или няколко изолационни външни елементи 28 се вкарват в карбидованите външности 10 на външната греда 7 и 8, които е показано на фиг. 13, а в последствие се изрязват дентите 12 от зъбите 11 с цел елементите от външната греда 7 да се отделят от елементите от външната греда 8. Освен това деформационните зъби 11 биват огънати спрямо отсечените зъби 14, така че да притиснат външните на изолационните външни 28 към външностите 10, които е показано на фиг. 2, осигурявайки едно свободно пространство 17, между външните 28. Външните елементи 28 се изкарват подобно на дентите 12, извършвайки спрямо съответния елемент от външната греда 8, с техните крайни участъци 29 покритието изпозвяващо лице, към което се присъединяват зъбите 11. За повишаване на горелопропускателните изолационни външни елементи 28 да бъдат изработени от полимери, смесени с изолационни вещества.

Външните греда 1 и 10 имат оптимално обемно-тежестово съотношение за студено обработени външни греда и за технически обработени външни греда по отношение на тегло, якост и издръжливост.

Възможност напрежението сечение на студено обработените профили при
град 7 осигуряващи устойчивост на плоча на експлоатационния период
е получено чрез намаляване на устойчивостта напрежението сечение на от-
стояните денти, тъй като тяхното дебелина е по-малка от дебе-
лината на зъбите и не съответстват на компенсиране от устойчивостта на
корените зъбове 14. В този случай в значителна степен се намалява
тежестта на източника, който трябва да се отстоява и бронува при
напрежението на студено обработените профили при в термич-
но обработени. Пои те
на обработени. При 11 зъбо изолационни профили сле-
зенти 28, отдалени чрез въздушното пространство 12, позволяват да
се постигне съответно такова изолация.

Често е необходимо да се контурят топлинно обработени
профилни горди, с един контурния на ръчки за връзки и изобразни може
да преработува ступено обработените профилни горди 1 в топлинно
обработени профилни горди 12 в момента на няколко пъти опера-
ции, при това извършва се обработката дълга за профилни горди.

Често се срещат по-горе, унифицираните на профилните греди позволяват да се използват за изчисления всички изходи за изтегляне и складовите разходи. Често двете предприятия могат да се посрещат дясното достигане и контрол на товарите и действителността между двата звена на вътрешното и външното профилни греди 7 и 8, на топлинно състояние на профилни греди, съвместното да външния начин на изчисления от начален външен съединяване на двата вътрешни и външни звена, единността на окончателните обекти и единствата степен на стареене.

[illegible]

С-образно легло 33, подходящо за свързване с неговия окончен /завършен/ елемент или за свързване с друго профилно гребче и една опорна опанка 34.

На фиг. 4 е показано термично обработено профилно гребче 36, получено от профилното гребче 3 със същите отклонения, свързани преди или възможен с проверянето на студено обработеното профилно гребче 1 и термично обработено профилно гребче 15. Частите, подобни на тези от профилните гребета 3 и 15 са означени съответно със същите позиционни номера.

На фиг. 5 и 6 са посочени едно студено обработено профилно гребче 3 и едно термично обработено профилно гребче 37, получено от профилното гребче 3, които по същество Z-образно напречно сечение. В профилните гребета 3 и 37 частите, еднакви или несъответстващи на тези от профилните гребета 3 и 37, са обозначени с един и същи номер. Елементът на външното профилно гребче 3 има един гъббен корпус 38, към който са свързани елементите 39 и два корави издатина 40, които свързва със зъбната стена 41 и дълбоководите зъби 42 съобразят дълбочините 43.

На фиг. 7 и 8 са показани студено обработено профилно гребче 4 и термично обработено профилно гребче 44, получено от студено обработеното профилно гребче 4, притежаващо един по същество Г-образно напречно сечение. Едните или несъответстващи части на тези от профилните гребета 4, 44 и 47 са означени с ^{с еднакви номера} еднакви номера. С гъббия корпус 34, са свързани с опорна ^{та} част 35, подходяща за свързване с друго профилно гребче и едно гнездо с дъбна Г-образна форма, за окончен елемент, като задържащ част на подложна част, и за дълбоководно напречно закрепване. В твърдия корпус 35 има открито гнездо 36, към което може да се монтира още едно профилно гребче.

На фиг. 9 и 10 са показани едно студено обработено профилно гребче 5 и едно термично обработено профилно гребче 50, получено

от студено обработената профилна греда 5 имаща по същество Г-образно напречно сечение. Частите, еднакви или кореспондиращи на тези от профилните греди 7 и 8, се отбелязват с еднакви позиционни номера. Към тълъкия корпус 35 е предвидена една съобща опашка 39

На фиг. 11 и 12 са показани две студено обработени профилни греди 6 и една термично обработена профилна греда 60, получена от студено обработената профилна греда 6, имаща по същество Т-образно напречно сечение. Еднаквите и кореспондиращи си елементи с тези от профилни греди 1 и 10, се отбелязват с еднакви позиционни номера.

На фиг. 14 е показана схематична рамка за врати и прозорци от студено обработени профилни греди със странично окачен плот, съдържаща една неподвижна рамка 41, направена от профилни греди 1 и една подвижна рамка 42, изработена от профилни греди 2. С позицията 43 е обозначено уплътняващо мобилно контрило в гнездото 28, която притиска опашката 34 на профилната греда 2.

На фиг. 15 е показана схематична рамка за врати и прозорци от термо обработени профилни греди със странично окачена плоскост съдържаща една неподвижна рамка 44, изработена от профилни греди 10 и една подвижна рамка 45, изработена от профилни греди 20.

На фиг. 16 е показана схематична рамка за врати и прозорци от студено обработени профилни греди с няколко подвижни плоскости съдържащи една подвижна рамка 46, изработена от профилни греди 2 и подвижни рамки 47 и 48, изработени от профилни греди 2 и 4 съответно.

На фиг. 17 е показана схематична рамка за врати и прозорци от термо обработена профилна греда с няколко подвижни плоскости съдържащи една неподвижна рамка 49, изработена с профилна греда 20 и подвижни рамки 51 и 52, изработени с профилни греди 40 и 20 съответно.

На фиг. 13 е показана схематично връзка от профилна гредка 2, към която е подаден вънрешен, охладен от профил 4, свързан към вертикалното профилна гредка 3 посредством осигуряващи се винтове 53. Винтовете 53 проникват през отвора 54 в едно профилна гредка 2 и се завинтват в U-образните гредки 22 на профилната гредка 6, която е показано на фиг. 11.

ПАТЕНТНО ПРЕТЕНЦИЯ

1. Набор от студено обработени профилни греди /1, 2, 3, 4, 5, 6/, които могат да бъдат преобразувани в термично обработени профилни греди /10, 20, 30, 40, 50, 60/, предназначени по-специално за рамки на врати и прозорци, като всяка от гореспоменатите рамки съдържа един елемент от вътрешна профилна греда /7/ и един елемент от външна метална профилна греда /8/, взаимно свързани посредством съединителни стени /9/, характеризирани се с това, че

- гореспоменатите съединителни стени /9/ са изработени от метал и съдържат зъби /11/, свързани към гореспоменатите елементи от вътрешна и външна профилни греди /7, 8/, посредством отслабени звена /14/, подходящи да бъдат деформируеми и ленти /12/, свързани към гореспоменатите деформируеми зъби /11/ с помощта на следващи отслабени звена /13/ пригодени да бъдат отстранявани, като дебелината на гореспоменатите ленти /12/ е по-малка от дебелината на гореспоменатите зъби /11/;

- гореспоменатите елементи от вътрешната и външната профилни греди /7, 8/ са снабдени с надлъжни вдлъбнатини /18/, като всяка от тези вдлъбнатини е оформена от един от гореспоменатите деформируеми зъби /11/ от поне една корова издатина /15/, по същество паралелна на гореспоменатите зъби /11/ и от една задна стена /16/, свързваща един зъб /11/ и една корова издатина /15/, и

- гореспоменатият елемент от външна профилна греда /8/ съдържа поне едно опорно ребро /21/, свързано към поне една от гореспоменатите задни стени /16/ посредством съединителна опорна част /23/, изтеглена откъм външната страна така, че е оформена една камера /19/ за сепиране и за събиране на вода в близост до издатината опорно ребро /21/, при което се свежда до минимум предаването на деформациите от гореспоменатите зъби /11/ към гореспоменатото

опорно ребро /21/.

2. Набор от профилни греди съгласно патентна претенция 1, характеризиращ се с това, че гореспоменатият елемент от вътрешната профилна греда /7/ е снабден с поне две надлъжни вдлъбнатини /18/, подредени на разстояние по-голямо от това, при което са подредени съответните надлъжни вдлъбнатини /18/ от елемент от външната профилна греда /8/ и че казаните отстраняеми ленти /12/ са наклонени по отношение на гореспоменатата задна стена /16/, огънати към гореспоменатия елемент от външната профилна греда /8/ по начин, осигуряващ подаване на вода и кондензат към гореспоменатата събирателна камера /19/.

3. Набор от профилни греди съгласно патентна претенция 1, характеризиращ се с това, че гореспоменатата опорно ребро /21/ притежава по същество така огъната стена, че деформациите на гореспоменатите зъби /11/ са причинявани само от вариациите в кривината на спорното ребро /21/.

4. Набор от профилни греди, съгласно претенция 1, характеризиращ се с това, че към гореспоменатия елемент от вътрешните профилни греди /7/ е предвидено поне едно -образно гнездо /28/, подходящо за монтиране в него на уплътнение /43/ или на самонавиван се винт /53/.

5. Набор от топлинно, т.е. термично обработени профилни греди /10, 20, 30, 40, 50, 60/, предназначени по-конкретно за рамки на врати и прозорци, всяка от тях съдържаща един елемент от вътрешната метална профилна греда /2/ и един елемент от външната метална профилна греда /8/, взаимно свързани посредством изолационни профилни елементи /29/, монтирани в напасващи надлъжни вдлъбнатини /18/ в един елемент от вътрешната профилна греда /7/ и в един елемент от външната профилна греда /8/, характеризиращ се с това, че:

- всяка от гореспоменатите надлъжни вдлъбнатини /18/ е оформена от един деформируем зъб /11/, от поне една копова издотина /15/, по същество паралелна на гореспоменатия зъб /11/ и от една задна стена /16/, свързваща един зъб /11/ с една издотина /15/, като зъбът /11/ е свързан към съответния елемент от вътрешната и външна метални профилни греди /7, 8/ с помощта на едно отслабено звено /14/, осигуряващо по-лесното му огъване към накрайниците /29а/ на гореспоменатите изолационни профилни елементи /29/ по начин, осигуряващ притискането им в гореспоменатите надлъжни вдлъбнатини /18/, оставяйки въздушно пространство /17/ между тях, и

- гореспоменатият елемент от външната профилна греда /8/ съдържа поне едно опорно ребро /21/, свързано поне към една от гореспоменатите задни стени /16/ посредством съединителна опашка част /23/, изтеглена откъм външната страна, оформяща една камера /19/ за вериране и за събиране на вода в близост до опорното ребро /21/ и за минимизиране предаването на деформациите от гореспоменатия зъб /11/ към гореспоменатото опорно ребро /21/.

С. Набор от профилни елементи съгласно претенция 5, характеризира се с това, че гореспоменатите изолационни профилни елементи /29/ са наклонено подредени спрямо гореспоменатата задна стена /16/, конвергиращи към гореспоменатия елемент от външната профилна греда /8/ така, че да пренася всякаква вода и кондензат към гореспоменатата събирателна камера /19/.

7. Набор от профилни греди съгласно претенция 5, характеризира се с това, че гореспоменатото опорно ребро /21/, притежава по същество огъната стена така, че деформациите на гореспоменатия зъб /11/ са причинявани само от вълнаците в кривината на опорното ребро /21/.

рез. № 99176

Р

- 1 -

1. Набор от профана през съдебно престъпна Б, характери-
зиран от с това, че нямат последователния елемент от вътрешната про-
дана през /7/ в съдебно зона дано U-образна през /20/,
съдържа се мониторинг на изпитуване /42/ или съответно от
суд /52/.

per. N^o 99186
De

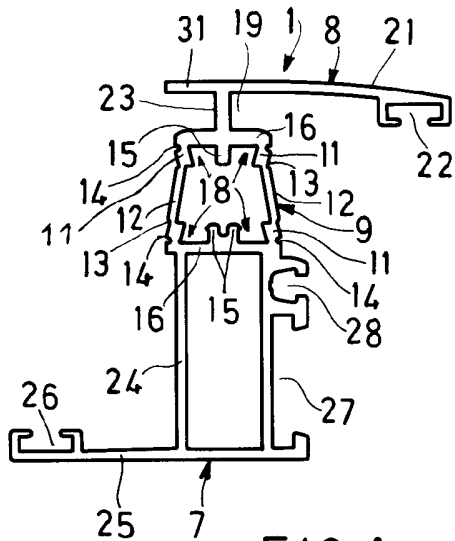


FIG. 1

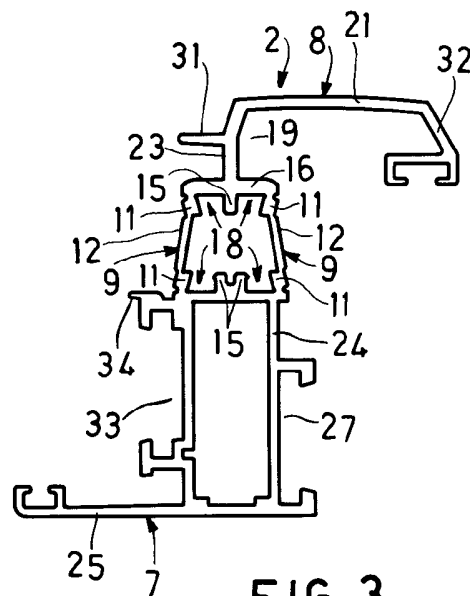


FIG. 3

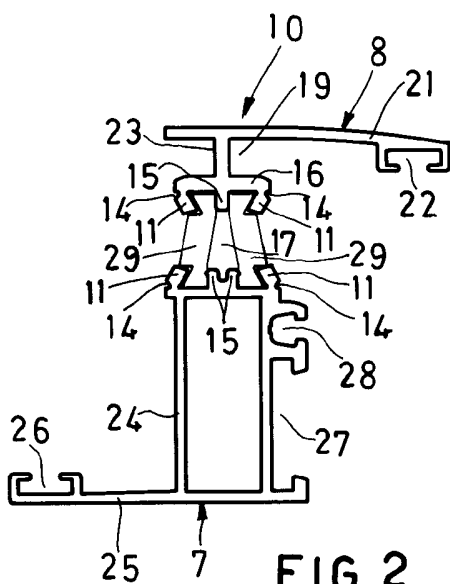


FIG. 2

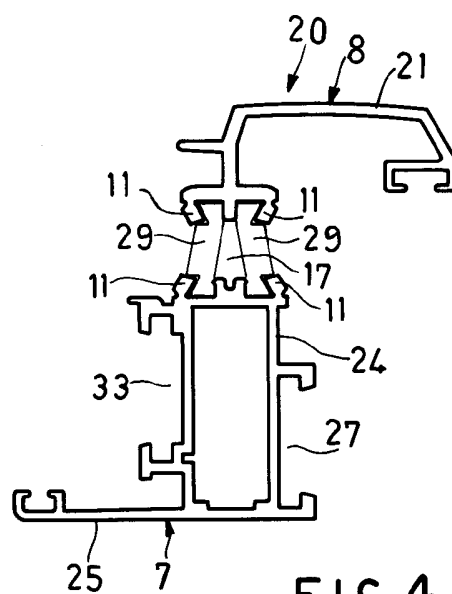


FIG. 4

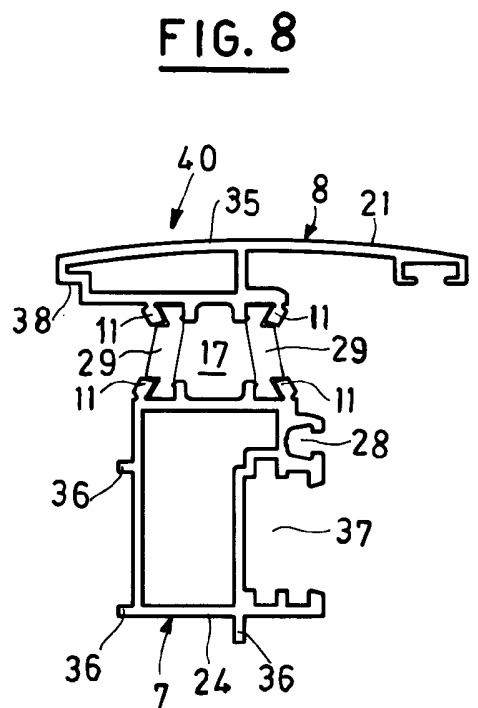
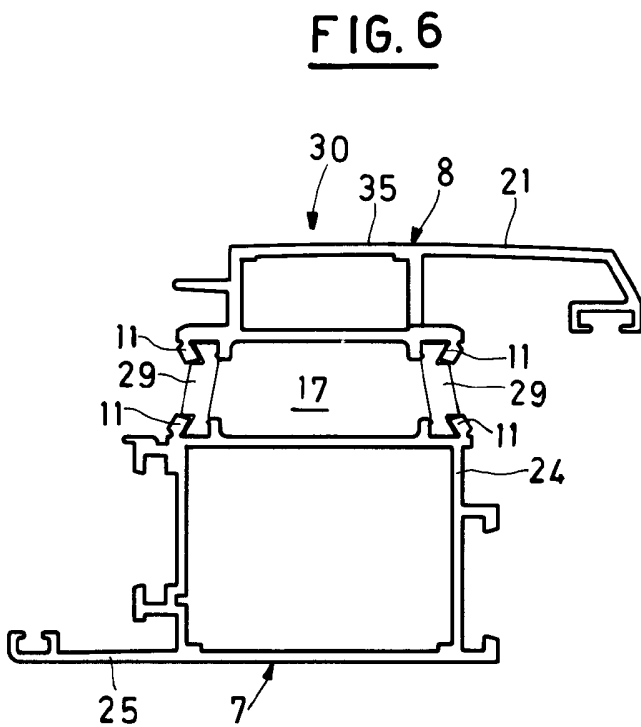
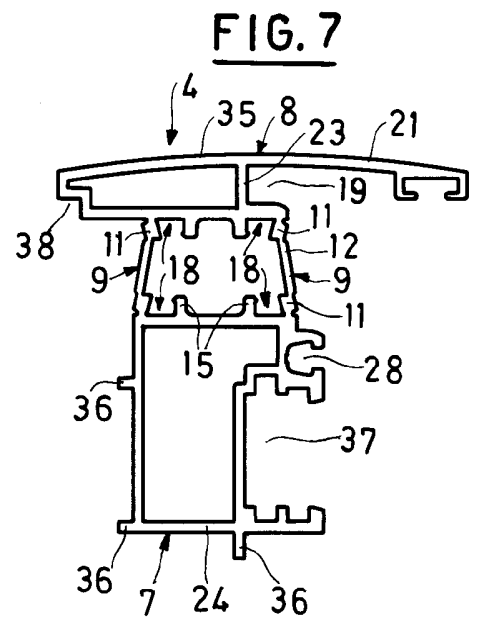
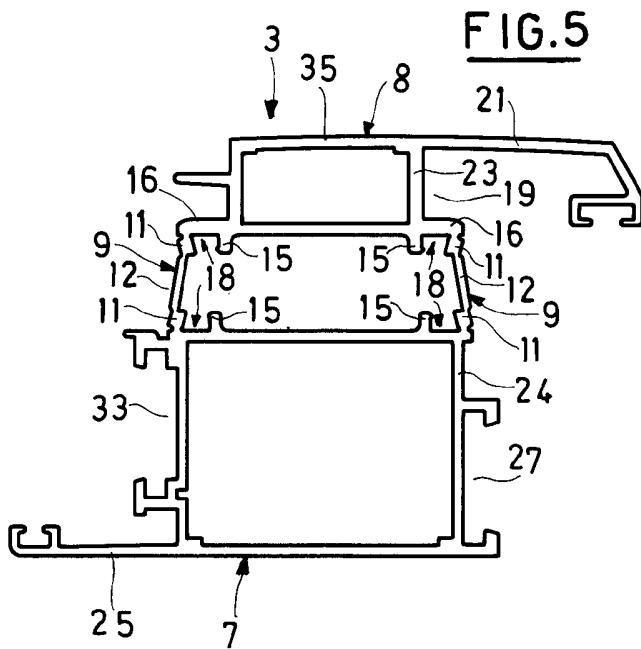


FIG. 9

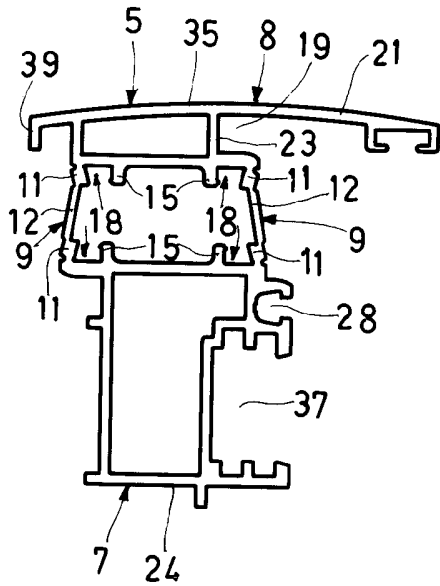


FIG. 11

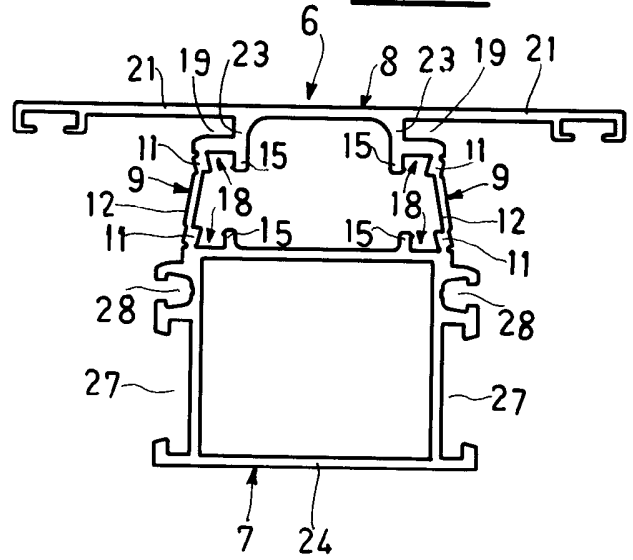


FIG. 10

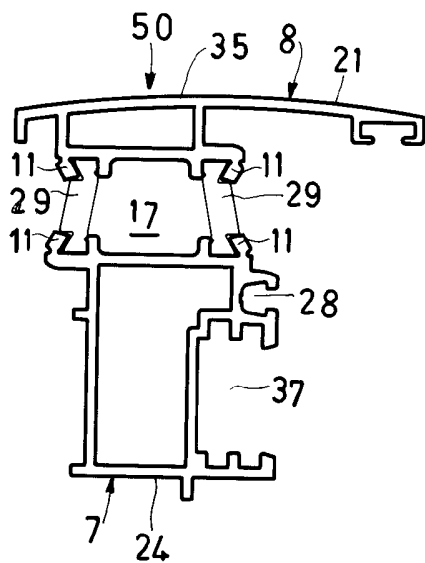
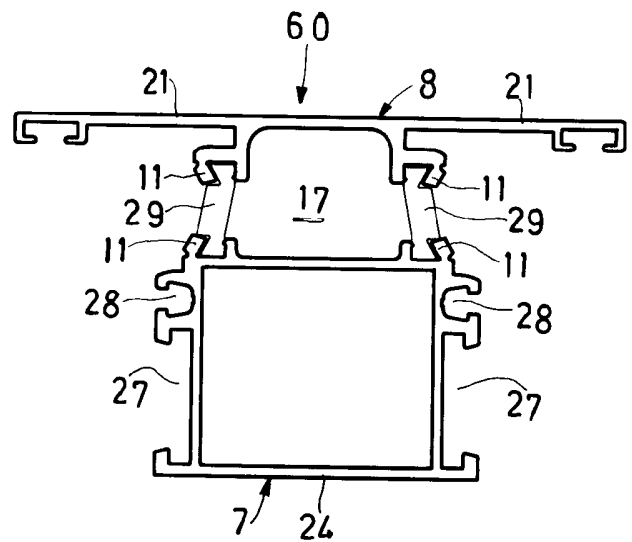


FIG. 12



per. № 99176
CP

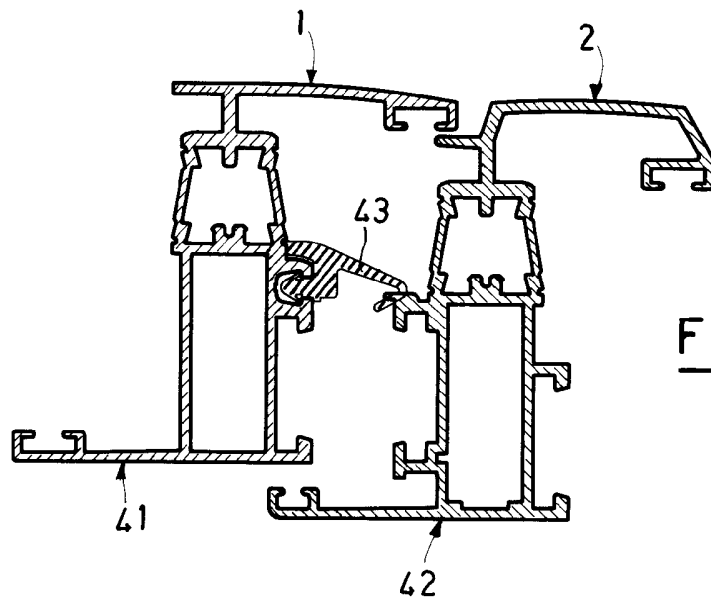


FIG. 14

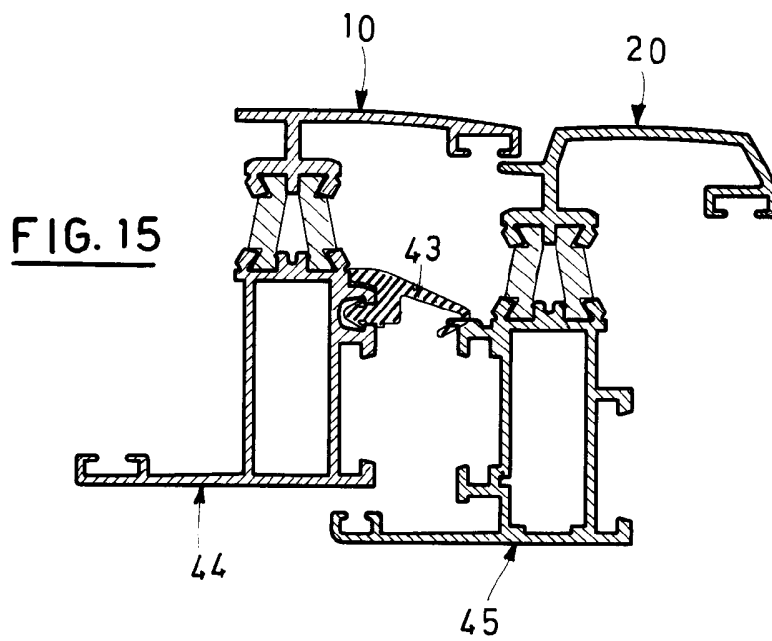


FIG. 15

FIG. 16

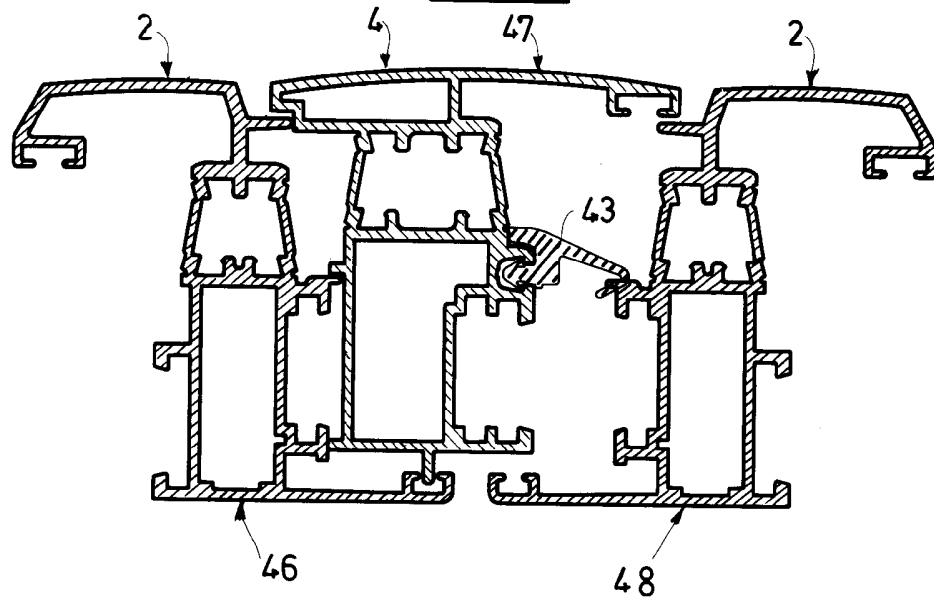


FIG. 17

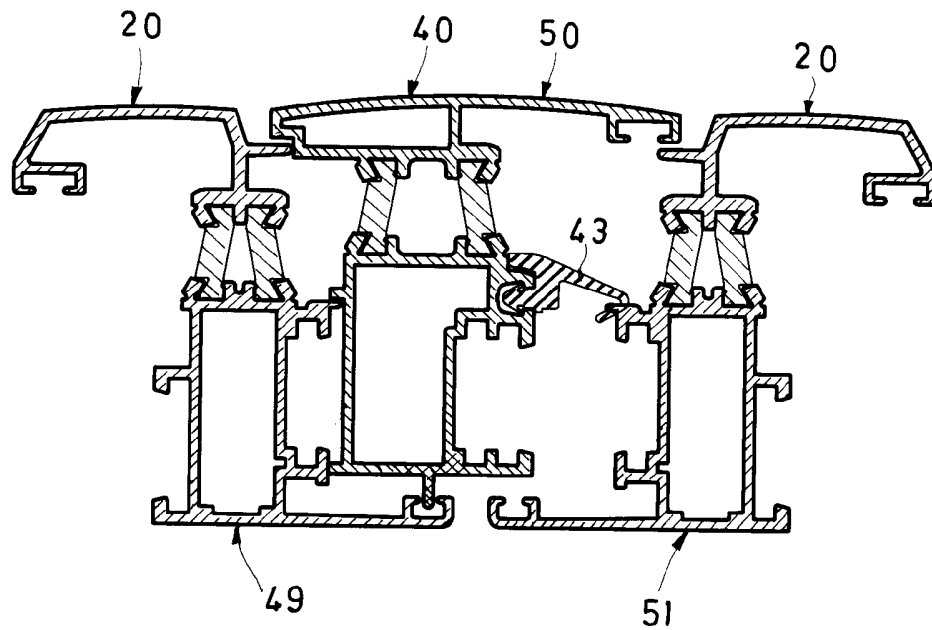


FIG. 19

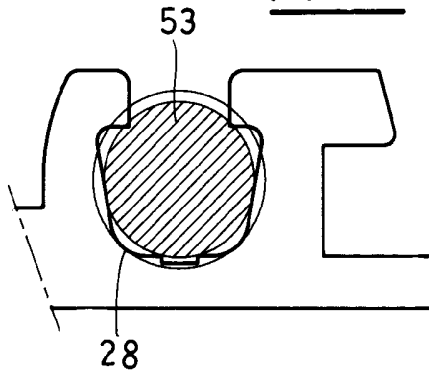


FIG. 13

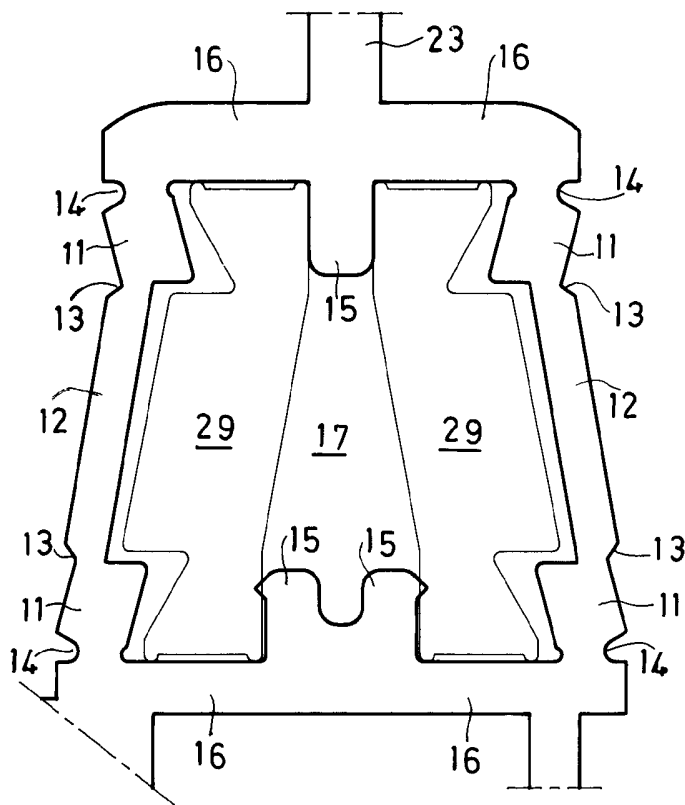


FIG. 18

