



(19) REPUBLIKA HRVATSKA
DRŽAVNI ZAVOD ZA
INTELEKTUALNO VLASNIŠTVO



(10) Identifikator
dokumenta:

HR P20161276 T1

HR P20161276 T1

(12) **PRIJEVOD PATENTNIH ZAHTJEVA
EUROPSKOG PATENTA**

(51) MKP:

B21F 27/10 (2006.01)
B21F 27/20 (2006.01)
B23K 11/00 (2006.01)
E04H 17/16 (2006.01)

(46) Datum objave prijevoda patentnih zahtjeva: 04.11.2016.

(21) Broj predmeta: P20161276T

(22) Datum podnošenja zahtjeva: 04.10.2016.

(96) Broj europske prijave patenta: EP 15152888.2
Datum podnošenja europske prijave patenta: 28.01.2015.

(97) Broj objave europske prijave patenta: EP 2913119 A1
Datum objave europske prijave patenta: 02.09.2015.

(97) Broj objave europskog patenta: EP 2913119 B1
Datum objave europskog patenta: 13.07.2016.

(31) Broj prve prijave: 1392014

(32) Datum podnošenja prve prijave: 28.02.2014.

(33) Država ili organizacija podnošenja prve prijave: AT

(73)(72) Nositelj patenta i izumitelj:
(74) Zastupnik:

Christian Patterer, Tirolerbachgasse 32, 2604 Theresienfeld, AT
CPZ - CENTAR ZA PATENTE d.o.o., 10000 Zagreb, HR

(54) Naziv izuma:

POSTUPAK I UREĐAJ ZA PROIZVODNJU PODMETAČA S DVOSTRUKIM ŠIPKAMA

HR P20161276 T1

PATENTNI ZAHTJEVI

- 5 1. Postupak proizvodnje podmetača s dvostrukim šipkama (20), oblikovanog na uzdužnim šipkama (22) koje su međusobno odvojene i na parovima prvih i drugih poprečnih šipki (21, 23) koje se protežu poprečno na uzdužne šipke s obje strane,
naznačen time, da su šipke (21, 22, 23) načinjene od aluminijske legure s aluminijem kao glavnom komponentom, te time, da postupak obuhvaća sljedeće korake:
- 10 raspoređivanje prvih poprečnih šipki (21) na stolu (2) u vodilicama prvih poprečnih šipki (3), koje su poželjno oblikovane kao udubine ili praznine između uzvišenja na stolu (2),
 raspoređivanje uzdužnih šipki (22) na prvim poprečnim šipkama (21) u vodilicama uzdužnih šipki (4), koje su poželjno oblikovane kao udubine ili praznine između uzvišenja na stolu (2),
 15 raspoređivanje drugih poprečnih šipki (23) na uzdužnim šipkama (22), posebno u vodilicama drugih poprečnih šipki (5), koje su poželjno oblikovane kao udubine ili praznine između uzvišenja na stolu (2),
 privremeno učvršćivanje barem uzdužnih šipki (22), poželjno također i poprečnih šipki (21, 23) na točkama križanja (25, 26) pomoću mehaničke centrirajuće sprave (15, 16, 15', 16') koja poravnava uzdužne šipke (22), poželjno također i poprečne šipke (21, 23), na temelju njihovog promjera odnosno širine, u definirani položaj u odnosu na centrirajuću spravu (15, 16, 15', 16'),
 20 kohezivno spajanje poprečnih šipki (21, 23) s uzdužnim šipkama (22) na točkama križanja (25, 26) pomoću barem jednog uređaja (12, 13) za kohezivno spajanje, koji se može transportirati uzduž uzdužnog protezanja poprečnih šipki (21, 23) (x-os), pri čemu se šipke pridržavaju u definiranom položaju pomoću centrirajuće sprave (15, 16, 15', 16'), dok se uređaj (12, 13) za kohezivno spajanje može pomicati između spojenog položaja koji je orijentiran prema položaju centrirajuće sprave (15, 16, 15', 16') i promjeru odnosno širini šipki (21, 22, 23) koje se pridržavaju pomoću centrirajuće sprave, i
 25 transportnog položaja u kojem se one transportiraju do sljedeće točke križanja (25, 26) kako bi se kohezivno spojile, dok uređaj (12, 13) za kohezivno spajanje, pritom spaja na kohezivan način poprečne šipke (21, 23) i uzdužne šipke (22) u spojeni položaj na njihovim točkama križanja (25, 26).
2. Postupak prema zahtjevu 1, **naznačen time**, da stol (2) i/ili barem jedan uređaj (12, 13) za kohezivno spajanje, u međusobnom razmjeru (y-os), mogu biti transportirani uzduž uzdužnog protezanja uzdužnih šipki (22).
3. Postupak prema zahtjevu 1 ili 2, **naznačen time**, da pomicanje uređaja (12, 13) za kohezivno spajanje je udarno pomicanje (z-os) ili je to okretno pomicanje između spojenog položaja i transportnog položaja.
4. Postupak prema bilo kojem od prethodnih zahtjeva, **naznačen time**, da se uređaj (12, 13) za kohezivno spajanje i centrirajuća sprava (15, 16, 15', 16') transportiraju međusobno spojeni.
- 35 5. Postupak prema bilo kojem od prethodnih zahtjeva, **naznačen time**, da je kohezivno spajanje postupak zavarivanja, odabran od sljedećih načina zavarivanja: MIG, MAG, GTAW, CMT, laserski ili elektrodno, koji se opcijski provodi putem opskrbe zavarivačkih aditiva, te time, da uređaj (12, 13) za kohezivno spajanje je zavarivačka lampa.
6. Postupak prema bilo kojem od zahtjeva 1 do 4, **naznačen time**, da je kohezivno spajanje postupak vezanja, pri čemu se vezivni materijal koji opcijski sadrži nekoliko ljepljivih komponenata, nanosi na točku križanja (25, 26), te time, da uređaj (12, 13) za kohezivno spajanje je pero za ljepljenje ili pištolj za ljepljenje, koje/koji ispušta ljepljenje na točku križanja.
- 40 7. Postupak prema bilo kojem od prethodnih zahtjeva, **naznačen time**, da se slijedom rasporeda uzdužnih šipki (22) na prvim poprečnim šipkama (21), provodi kohezivno spajanje točaka križanja (25) uzdužnih šipki (22) s prvim poprečnim šipkama (21), nakon čega se raspoređuju druge poprečne šipke (23) na uzdužnim šipkama (22) i točke križanja (26) uzdužnih šipki (22) se kohezivno spajaju s drugim poprečnim šipkama (23).
- 45 8. Postupak prema bilo kojem od zahtjeva 1 do 6, **naznačen time**, da slijedom rasporeda prvih poprečnih šipki (21), uzdužnih šipki (22) i drugih poprečnih šipki (23), točke križanja (25) uzdužnih šipki (22) s prvim poprečnim šipkama (21) i točke križanja (26) uzdužnih šipki (22) s drugim poprečnim šipkama (23), kohezivno se spajaju pomoću odvojenih uređaja (12, 13) za kohezivno spajanje površina koje su međusobno nasuprotne.
- 50 9. Uređaj (1) za proizvodnju podmetača s dvostrukim šipkama (20), oblikovanog na uzdužnim šipkama (22) međusobno odvojenima, te na parovima prvih i drugih poprečnih šipki (21, 23) koje se protežu poprečno na uzdužnim šipkama s obje strane,
naznačen time, da su šipke (21, 22, 23) načinjene od aluminijske legure s aluminijem kao glavnom komponentom, te time, da ima sljedeće:
- 55 stol (2) s:
- vodilicama prvih poprečnih šipki (3), koje su poželjno oblikovane kao udubine ili praznine između uzvišenja na stolu (2), u svrhu raspoređivanja prvih poprečnih šipki na stolu,
 - vodilicama uzdužnih šipki (4), koje su poželjno oblikovane kao udubine ili praznine između uzvišenja na stolu (2), u svrhu raspoređivanja uzdužnih šipki na prvim poprečnim šipkama,
 - poželjno vodilicama drugih poprečnih šipki (5), koje su poželjno oblikovane kao udubine ili praznine
- 60

- između uzvišenja na stolu (2), u svrhu raspoređivanja drugih poprečnih šipki na uzdužnim šipkama, mehanička centrirajuća sprava (15, 16, 15', 16') za privremeno učvršćivanje barem uzdužnih šipki (22), poželjno također poprečnih šipki (21, 23), na njihovim točkama križanja (25, 26), pri čemu mehanička centrirajuća sprava (15, 16, 15', 16') poravnava šipke (21, 22, 23) temeljem njihovog promjera odnosno širine, u definirani položaj u odnosu na centrirajuću spravu,
- 5 najmanje jedan uređaj (12, 13) za kohezivno spajanje, koji se može transportirati uzduž uzdužnog protezanja poprečnih šipki (21, 23) (x-os), pri čemu se uređaj (12, 13) za kohezivno spajanje može pomicati između spojenog položaja koji je orijentiran prema položaju centrirajuće sprave (15, 16, 15', 16') i promjeru odnosno širini od šipki (21, 22, 23) koje se pridržavaju pomoću centrirajuće sprave, i transportnog položaja u kojem se one transportiraju do sljedeće točke križanja (25, 26) kako bi se spojile, dok uređaj (12, 13) za kohezivno spajanje, spaja na kohezivan način poprečne šipke (21, 23) i uzdužne šipke (22) u spojeni položaj na njihovim točkama križanja (25, 26), gdje se šipke (21, 22, 23) pridržavaju u definiranom položaju pomoću centrirajuće sprave (15, 16, 15', 16').
- 10 10. Uređaj prema zahtjevu 9, **naznačen time**, da stol (2) i/ili barem jedan uređaj (12, 13) za kohezivno spajanje, u međusobnom razmjeru (y-os) mogu biti transportirani uzduž uzdužnog protezanja uzdužnih šipki (22).
- 15 11. Uređaj prema zahtjevu 9 ili 10, **naznačen time**, da pomicanje uređaja (12, 13) za kohezivno spajanje je udarno pomicanje (z-os) ili je to okretno pomicanje između spojenog položaja i transportnog položaja.
- 20 12. Uređaj prema bilo kojem od zahtjeva 9 do 11, **naznačen time**, da se mehanička centrirajuća sprava (15, 16, 15', 16') može transportirati uzduž uzdužnog protezanja poprečnih šipki (x-os), pri čemu se uređaj (12, 13) za kohezivno spajanje i centrirajuća sprava (15, 16, 15', 16') transportiraju poželjno tako da su međusobno spojeni.
- 25 13. Uređaj prema bilo kojem od zahtjeva 9 do 12, **naznačen time**, da uređaj (12, 13) za kohezivno spajanje je zavarivačka lampa, odabrana od sljedećih zavarivačkih lampi: MIG, MAG, GTAW, CMT, laserska ili elektrodna, koja opcijски ima opskrбni uređaj (14) za punjenje zavarivačkih aditiva.
- 30 14. Uređaj prema bilo kojem od zahtjeva 9 do 12, **naznačen time**, da uređaj (12, 13) za kohezivno spajanje je pero za ljepilo ili pištolj za ljepilo, koje/koji ispušta ljepilo na točki križanja (25, 26), te koje/koji sadrži nekoliko ljepljivih komponenti.
15. Uređaj prema bilo kojem od zahtjeva 9 do 14, **naznačen time**, da su uređaji (12, 13) za kohezivno spajanje raspoređeni na gornjoj površini i na donjoj površini stola.
16. Uređaj prema bilo kojem od zahtjeva 9 do 14, **naznačen time**, da se centrirajuća sprava (15, 16, 15', 16') može podizati i spuštati između učvršćenog položaja i oslobođenog položaja, te ima barem jedno udubljenje (17, 18), poželjno udubljenja (17, 18) raspoređena međusobno poprečno u svrhu privremenog pridržavanja i učvršćivanja šipki (21, 22, 23), ako je centrirajuća sprava (15, 16, 15', 16') u učvršćenom položaju, pri čemu se udubljenja (17, 18) poželjno oblikuju na sužavajući način počevši od otvorenog vanjskog kraja.