

RZECZPOSPOLITA
POLSKA



Urząd Patentowy
Rzeczypospolitej Polskiej

(12)

OPIS OCHRONNY WZORU PRZEMYSŁOWEGO

(19) **PL** (11) **21748**

(21) Numer zgłoszenia: **23067**

(51) Klasyfikacja:
15-04

(22) Data zgłoszenia: **17.01.2015**

(54)

Konsola metalowa do montażu okładzin ściennych, sufitowych i dachowych

(45) O udzieleniu prawa z rejestracji ogłoszono:
30.10.2015 WUP 10/2015

(73) Uprawniony z rejestracji wzoru przemysłowego:

**AGS SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Warszawa, (PL)**

(72) Twórca(y) wzoru przemysłowego:

ŻBIKOWSKI PIOTR, Warszawa, (PL)

PL 21748

Opis wzoru przemysłowego

Przedmiotem wzoru przemysłowego jest konsola metalowa do montażu okładzin ściennych, sufitowych i dachowych, kształtowana w procesie gięcia i wytłaczania na zimno, przeznaczona do montażu elementów okładzin wykończeniowych budynku.

Znane są konsole metalowe do montażu elementów okładzin, posiadające kształt kątownika z podstawą i wygiętą pod kątem prostym półką montażową. Podstawa ma co najmniej jeden podłużny otwór mocujący usytuowany prostopadle do krawędzi wygięcia półki montażowej. W półce montażowej są wykonane podłużne i okrągłe otwory montażowe usytuowane równolegle do krawędzi wygięcia półki. Podłużne otwory w podstawie i półce umożliwiają względną regulację położenia konsoli i montowanych elementów. Podłużne otwory mogą mieć kształt prostokątny lub fasolkowy. Ponadto konsola może mieć uformowane występy montażowe, zaczepy ułatwiające montaż, oraz dodatkowe otwory okrągłe lub kształtowe, ustalające położenie montowanych do konsoli elementów.

Istotę wzoru przemysłowego stanowi nowa postać konsoli przejawiająca się w kształcie, układzie linii i konturach, nadających wytworowi indywidualny charakter.

Przedmiot wzoru przemysłowego jest uwidoczniony na załączonym rysunku, na którym fig. 1a przedstawia pierwszą odmianę konsoli w widoku czołowym, fig. 1b – w widoku z boku, a fig. 1c – w widoku z góry; fig. 2a przedstawia drugą odmianę konsoli w widoku czołowym, fig. 2b – w widoku z boku, a fig. 2c – w widoku z góry; fig. 3a przedstawia trzecią odmianę konsoli w widoku czołowym, fig. 3b – w widoku z boku, a fig. 3c – w widoku z góry; fig. 4a przedstawia czwartą odmianę konsoli w widoku czołowym; fig. 4b – w widoku z boku, a fig. 4c – widoku z góry.

Konsola metalowa do montażu okładzin ściennych, sufitowych i dachowych, posiada prostokątną podstawę 6 i wygiętą pod kątem normalnym do podstawy prostokątną półkę montażową 3. W podstawie 6 jest wykonany co najmniej jeden otwór mocujący usytuowany prostopadle do krawędzi wygięcia półki. W półce są wykonane otwory montażowe 1 usytuowane szeregowo w jednakowej odległości od krawędzi wygięcia półki, oraz co najmniej jeden zaczep montażowy 2. Konsola jest wykonana w czterech odmianach.

Pierwsza odmiana konsoli według wzoru przemysłowego ma w podstawie 6 dwa równoległe przetłoczenia korytkowe 5 przechodzące w przetłoczenia owalne 4 w półce montażowej 3, a w środkowej części półki pomiędzy przetłoczeniami owalnymi 4 a otworami montażowymi 1 jest przetłoczony pojedynczy zaczep montażowy 2. Zaczep montażowy 2 ma kształt trapezu od strony podstawy 6, przechodzącego w prostokątny wolny koniec od strony otworów montażowych 1. Ukształtowanie pierwszej odmiany konsoli pokazane jest na fig. 1a, 1b, 1c w widoku czołowym, z boku i z góry. W tej odmianie konsoli powyżej zaczepu montażowego 2 znajdują się dwa otwory montażowe 1, fasolkowy i okrągły, a w podstawie 6 jest wykonany jeden otwór mocujący usytuowany pomiędzy przetłoczeniami korytkowymi 5.

Druga odmiana konsoli według wzoru przemysłowego różni się od pierwszej odmiany tym, że półka montażowa 3, na odcinku pomiędzy zaczepem montażowym 2 a krawędzią wygięcia półki, ma dodatkowe otworowanie wykonane w postaci szeregu wąskich otworów fasolkowych 7 usytuowanych w układzie mijanym w rzędach równoległych do krawędzi wygięcia półki. Pozostałe cechy, widoczne na widokach z fig. 2a, 2b, 2c, są takie same.

Trzecia odmiana konsoli według wzoru przemysłowego ma w podstawie 6 dwa równoległe przetłoczenia korytkowe 5 przechodzące w przetłoczenia owalne 4 w półce montażowej 3, a w środkowej części półki pomiędzy przetłoczeniami owalnymi 4 a otworami montażowymi 1 są przetłoczone dwa usytuowane równoległe zaczepy montażowe 2. Każdy zaczep montażowy 2 ma kształt trapezu od strony podstawy 6, przechodzącego w prostokątny wolny koniec od strony otworów montażowych 1. Ukształtowanie trzeciej odmiany konsoli pokazane jest na fig. 3a, 3b, 3c w widoku czołowym, z boku i z góry. W tej odmianie konsoli powyżej obu zaczepów montażowych 2 znajdują się cztery otwory montażowe 1, dwa fasolkowe i dwa okrągłe, a w podstawie 6 są wykonane dwa otwory mocujące usytuowane obok siebie pomiędzy przetłoczeniami korytkowymi 5.

Czwarta odmiana konsoli według wzoru przemysłowego różni się od trzeciej odmiany tym, że półka montażowa 3, na odcinku pomiędzy zaczepami montażowymi 2 a krawędzią wygięcia półki, ma dodatkowe otworowanie wykonane w postaci szeregu wąskich otworów fasolkowych 7 usytuowanych w układzie mijanym w rzędach równoległych do krawędzi wygięcia półki. Pozostałe cechy, widoczne na widokach z fig. 4a, 4b, 4c, są takie same.

W każdej odmianie wzoru występują charakterystyczne wzmocnienia w postaci przetłoczeń korytkowych 5 i przetłoczeń owalnych 4, łączących się ze sobą na krawędzi wygięcia pomiędzy podstawą 6 a półką montażową 3. Otwory montażowe 1 o kształcie okrągłym i fasolkowym zapewniają w zależności od potrzeby połączenie stałe lub przesuwne z montowanym elementem. Podłużny otwór mocujący w podstawie 6, usytuowany dłuższą osią prostopadle do krawędzi wygięcia, służy do ustalenia położenia konsoli i jej nieruchomego przytwierdzenia do podłoża montażu. Cechy te występują w każdej odmianie wzoru i charakteryzują system konsol przeznaczony do mocowania okładzin ściennych, sufitowych i dachowych oraz elewacji wentylowanych budynków.

Konstrukcja konsol według wzoru przemysłowego zapewnia przenoszenia obciążeń wiatrowych z uwzględnieniem niwelacji przesuwu od rozszerzeń termicznych mocowanych elementów. Trzecia i czwarta odmiana wzoru ma większą szerokość, co pozwala na zastosowanie podwójnego układu zaczepów montażowych i otworów mocujących. Zastosowanie szerszych odmian pozwala na przeniesienie większych obciążeń, w tym obciążeń przyłożonych na stałe do półki montażowej. Dodatkowe wielorzędowe otworowanie wykonane w postaci szeregu wąskich otworów fasolkowych obniża przewodność cieplną konsoli i wraz z pozostałymi przetłoczeniami nadaje konsoli charakterystyczny wygląd. Konsola może być wykonana ze stali nierdzewnej, stali czarnej, aluminium lub innych metali kolorowych.

Cechy istotne wzoru przemysłowego:

Konsola metalowa do montażu okładzin ściennych, sufitowych i dachowych, posiadająca prostokątną podstawę (6) i wygiętą pod kątem normalnym do podstawy prostokątną półkę montażową (3), podłużny otwór mocujący wykonany w podstawie (6) prostopadle do krawędzi wygięcia półki, a w półce otwory montażowe (1) usytuowane szeregowo w jednakowej odległości od krawędzi wygięcia półki i zaczep montażowy (2), jest przedstawiona na rysunku w czterech odmianach.

Pierwsza odmiana konsoli według wzoru przemysłowego wyróżnia się tym, że podstawa (6) ma dwa równoległe przetłoczenia korytkowe (5) przechodzące w przetłoczenia owalne (4) w półce montażowej (3), a w środkowej części półki pomiędzy przetłoczeniami owalnymi (4) a otworami montażowymi (1) jest przetłoczony pojedynczy zaczep montażowy (2), przy czym zaczep montażowy (2) ma kształt trapezu od strony podstawy (6), przechodzącego w prostokątny wolny koniec od strony otworów montażowych (1), jak pokazano na fig. 1a, 1b, 1c.

Druga odmiana konsoli według wzoru przemysłowego wyróżnia się tym, że podstawa (6) ma dwa równoległe przetłoczenia korytkowe (5) przechodzące w przetłoczenia owalne (4) w półce montażowej (3), a w środkowej części półki pomiędzy przetłoczeniami owalnymi (4) a otworami montażowymi (1) jest przetłoczony pojedynczy zaczep montażowy (2), przy czym zaczep montażowy (2) ma kształt trapezu od strony podstawy (6), przechodzącego w prostokątny wolny koniec od strony otworów montażowych (1), a ponadto półka montażowa (3), na odcinku pomiędzy zaczepem montażowym (2) a krawędzią wygięcia półki, ma dodatkowe otworowanie wykonane w postaci szeregu wąskich otworów fasolkowych (7) usytuowanych w układzie mijanym w rzędach równoległych do krawędzi wygięcia półki, jak pokazano na fig. 2a, 2b, 2c.

Trzecia odmiana konsoli według wzoru przemysłowego wyróżnia się tym, że podstawa (6) ma dwa równoległe przetłoczenia korytkowe (5) przechodzące w przetłoczenia owalne (4) w półce montażowej (3), a w środkowej części półki pomiędzy przetłoczeniami owalnymi (4) a otworami montażowymi (1) są przetłoczone dwa usytuowane równoległe zaczepy montażowe (2), przy czym każdy zaczep montażowy (2) ma kształt trapezu od strony podstawy (6), przechodzącego w prostokątny wolny koniec strony otworów montażowych (1), jak pokazano na fig. 3a, 3b, 3c.

Czwarta odmiana konsoli według wzoru przemysłowego wyróżnia się tym, że podstawa (6) ma dwa równoległe przetłoczenia korytkowe (5) przechodzące w przetłoczenia owalne (4) w półce montażowej (3), a w środkowej części półki pomiędzy przetłoczeniami owalnymi (4) a otworami montażowymi (1) są przetłoczone dwa usytuowane równoległe zaczepy montażowe (2), przy czym każdy zaczep montażowy (1) ma kształt trapezu od strony podstawy (6), przechodzącego w prostokątny wolny koniec od strony otworów montażowych (1), a ponadto półka montażowa (3), na odcinku pomiędzy zaczepami montażowymi (2) a krawędzią wygięcia półki, ma dodatkowe otworowanie wykonane w postaci szeregu wąskich otworów fasolkowych (7) usytuowanych w układzie mijanym w rzędach równoległych do krawędzi wygięcia półki, jak pokazano na fig. 4a, 4b, 4c.

Ilustracja wzoru

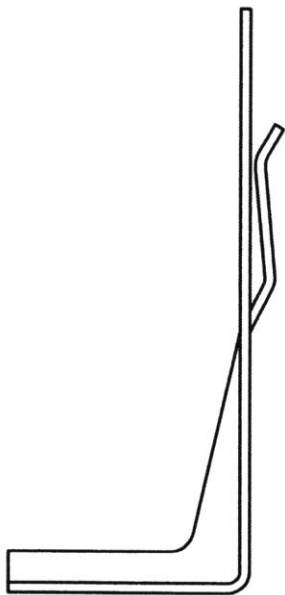


FIG. 1b

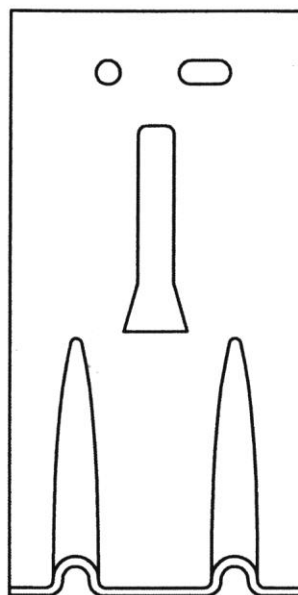


FIG. 1a

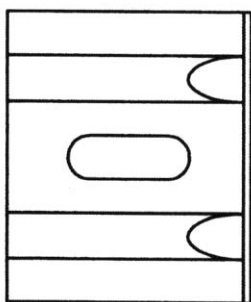


FIG. 1c

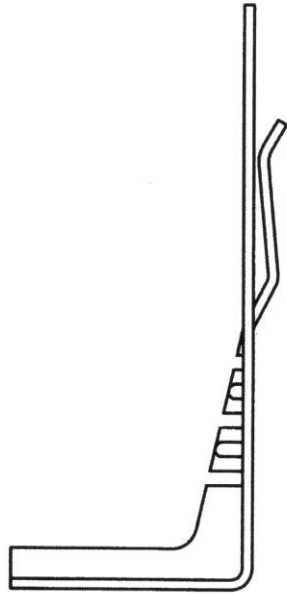


FIG. 2b

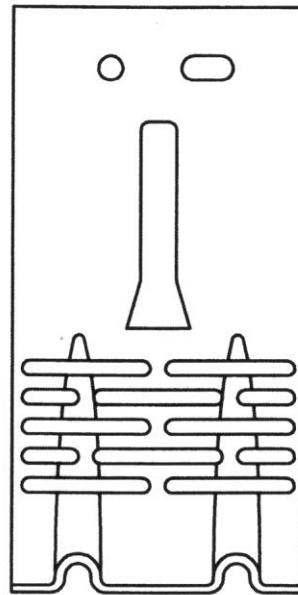


FIG. 2a

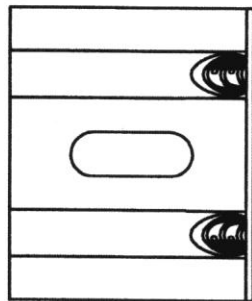
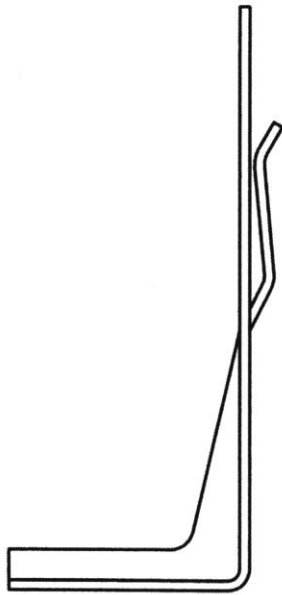
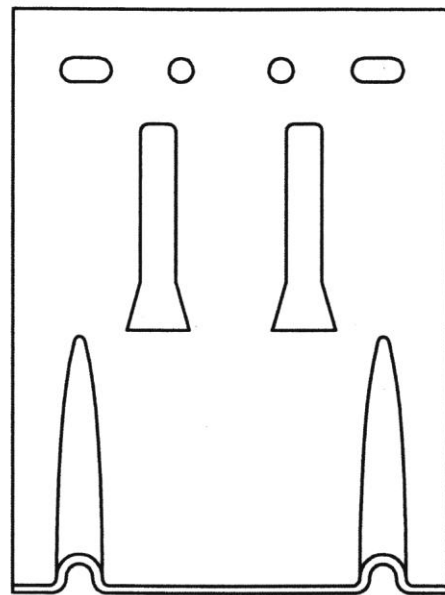
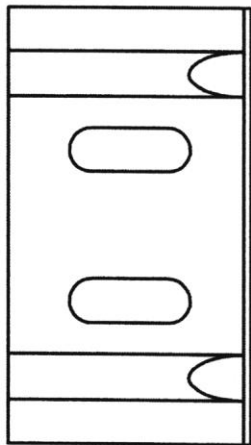


FIG. 2c

**FIG. 3b****FIG. 3a****FIG. 3c**

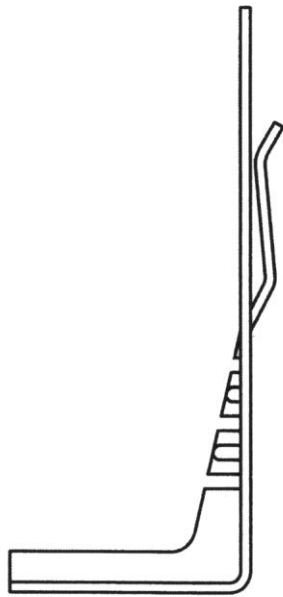


FIG. 4b

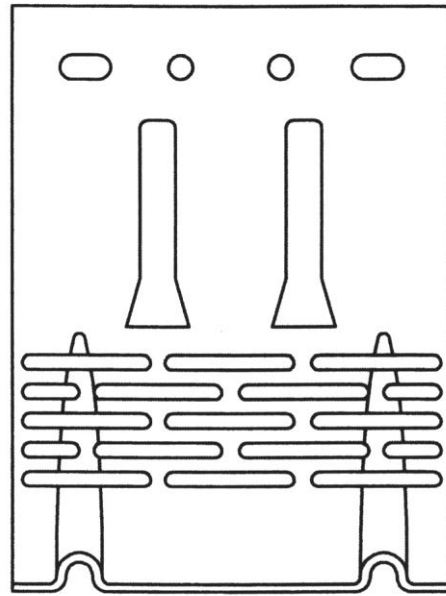


FIG. 4a

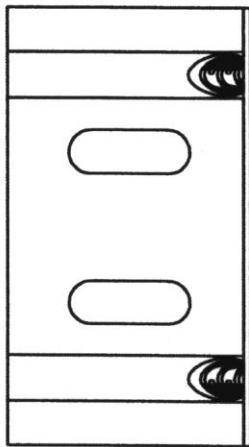


FIG. 4c

