ÖZET

BİR ASANSÖR KAPISI İÇİN BİR EŞİĞİN ÜRETİMİNE YÖNELİK YÖNTEM VE EŞİK

Bir asansör kapısı için bir eşiğin (1, 1') üretimine yönelik yöntem en az bir destek elemanının (2) ve bir asansör kapısını kayabilen şekilde almak için bir birinci boylamasına oluğun (8) en az bir sınır yüzeyini (6) sınırlayan bir üst profilin (4) sağlanması, destek elemanının (2) ve üst profilin (4) birleştirilmesi, bir birinci sınırlama profilinin (10, 10') üst profil (4) boyunca yerleştirilmesi, böylece birinci sınırlama profilinin bir sınır yüzeyini (12) birinci boylamasına oluğun (8) bölümünü sınırlandırır, birinci boylamasına oluğun (8) bir enine kayma kesitinin sınır yüzeylerine (6, 12) yaklaşarak ve/veya onlardan uzaklaşarak ayarlanması ve bir istenen enine kayma kesiti elde edildikten sonra, birinci sınırlama profilinin (10, 10') ve üst profilin (4) karşılıklı konumunun kısıtlanması adımlarını içerir. Bu buluş ayrıca bir eşiği kapsar.

İSTEMLER

1. Bir asansör kapısı için bir eşiğin (1, 1') üretimine yönelik yöntem olup,

- en az bir destek elemanının (2) ve bir ana uzanma yönü (X) boyunca uzanan ve bir asansör kapısının kayabilen muhafazası için bir birinci boylamasına oluğun (8) en az bir sınır yüzeyini (6) sınırlayan bir üst profilin (4) sağlanması;
- destek elemanının (2) ve üst profilin (4) birleştirilmesi;
- bir birinci sınırlama profilinin (10, 10') üst profil (4) boyunca yerleştirilmesi, böylece sözü edilen birinci sınırlama profilinin bir sınır yüzeyi (12) birinci boylamasına oluğun (8) bölümünü sınırlandırır;
- birinci boylamasına oluğun (8) bir enine kayma kesitinin sözü edilen sınır yüzeylerine (6, 12) yaklaşarak ve/veya onlardan uzaklaşarak ayarlanması;
- bir istenen enine kayma kesiti elde edildikten sonra, birinci sınırlama profilinin (10, 10') ve üst profilin (4) göreceli konumunun kısıtlanması adımlarını içerir,

sözü edilen yöntemin **ayırt edici özelliği**, üst profilin (4), bir serbest kenarı (14) içermesidir, burada birinci sınırlama profili (10, 10'), serbest kenarın (14) en azından kısmen içinde barındırıldığı bir girintiyi (16) sınırlandırmakta olup, serbest kenar (14) ve girinti (16), kısıtlama adımından önce, söz edilen kenarın söz edilen girinti içinde bir kleransa sahip olacağı şekilde karşılıklı oluşturulur, ve **özelliği** söz edilen girintinin (16) ağzının serbest kenara (14) göre yöneltilmesidir, böylece kısıtlama adımından önce, birinci sınırlama profili (10, 10') destek elemanına (2) kancalanır, fakat istenen enine kayma kesitini ayarlamak için enine hareket ettirilebilir.

2. İstem 1'e göre yöntem olup,

- birinci sınırlama profili (10, 10') ve üst profil (4) birbirlerine şekilsel olarak bağlanır; ve/veya
- söz edilen kenar ana uzanma yönüne (X) göre bir enine yönde söz edilen girinti içinde bir kleransa sahiptir.

3. Önceki istemlerden herhangi birine göre yöntem olup, birinci sınırlama profili (10') bir ikinci asansör kapısını kayabilen şekilde almak için bir ikinci boylamasına oluğun (18) bir kenarını (20) sınırlandırır, burada sözü edilen yöntem,

- ikinci sınırlama profilinin (22) bir kenarının (24) ikinci boylamasına oluğun (18) bölümünü sınırlandıracağı şekilde bir ikinci sınırlama profilinin (22) birinci sınırlama profili (10') boyunca yerleştirilmesi;
- söz edilen kenarların (20, 24) yaklaştırılması/uzaklaştırılması aracılığıyla ikinci boylamasına oluğun (18) bir enine kayma kesitinin ayarlanması;
- bir istenen enine kayma kesiti elde edildikten sonra sınırlama profillerinin (10', 22) göreceli konumunun kısıtlanması adımlarını içerir.

4. Önceki isteme göre yöntem olup, birinci (8) ve ikinci (18) boylamasına oluğun enine kayma kesitleri birbirlerinden bağımsız olarak ayarlanabilir.

5. İstemler 1-3'ten birine göre yöntem olup, üst profil (4) ve birinci (10, 10') veya ikinci (22) sınırlama profili, söz edilen eşiğin (1, 1') yürünebilen yüzeylerini (26, 26', 26'') sınırlandırır.

6. Önceki istemlerden herhangi birine göre yöntem olup, isteğe bağlı olarak İstem 3'e bağlı olduğunda, kısıtlama adımı sınırlama profilinin (10, 10', 22) destek elemanına (2) birleştirilmesi adımını içerir, burada kısıtlama adımı isteğe bağlı olarak sınırlama profilinin (10, 10', 22) destek elemanına (2) kaynaklanması adımını içerir.

7. Önceki istemlerden herhangi birine göre yöntem olup, isteğe bağlı olarak İstem 3'e bağlı olduğunda, sınır yüzeyleri (6, 12) ve/veya kenarlar (20, 24) birinci (8) ve/veya ikinci boylamasına oluğun (18) bir taban yüzeyine (28, 30) gelen şekilde veya dik şekilde uzanır.

8. Asansör kapıları için eşik (1, 1') olup, aşağıdakileri içerir:

- bir ana uzanma yönü (X) boyunca uzanan ve bir asansör kapısının kayabilen muhafazası için bir birinci boylamasına oluğun (8) en az bir sınır yüzeyini (6) sınırlandıran bir üst profil;
- üst profile (4) birleştirilmiş en az bir destek elemanı (2);
- üst profil (4) boyunca bir birinci sınırlama profili (10, 10'), böylece sözü edilen sınırlama profilinin bir sınır yüzeyi (12) birinci boylamasına oluğun (8) bölümünü sınırlandırır;

burada birinci boylamasına oluğun (8) enine kayma kesiti birinci sınırlama profilinin (10, 10') ve üst profilin (4) göreceli konumunu kısıtlayarak istenen bir şekilde ayarlanmakta olup;

sözü edilen eşiğin (1, 1') ayırt edici özelliği, üst profilin (4), bir serbest kenarı (14) içermesidir, burada birinci sınırlama profili (10, 10'), serbest kenarın (14) en azından kısmen içinde barındırıldığı bir girintiyi (16) sınırlandırmakta olup, serbest kenar (14) ve girinti (16), söz edilen kenarın söz edilen girinti içinde bir kleransa sahip olacağı şekilde karşılıklı oluşturulur, ve özelliği söz edilen girintinin (16) ağzının serbest kenara (14) göre yöneltilmesidir, böylece birinci sınırlama profili (10, 10') destek elemanına (2) kancalanır, fakat istenen enine kayma kesitini ayarlamak için enine hareket ettirilebilir.

9. Önceki isteme göre eşik olup, birinci sınırlama profili (10, 10') ve üst profil (4) birbirlerine şekilsel olarak bağlanır.

10. İstem 8 veya 9'a göre eşik olup, birinci sınırlama profili (10') bir ikinci asansör kapısını kayan şekilde almak için bir ikinci boylamasına oluğun (18) bir kenarını (20) sınırlandırır, burada söz edilen eşik (1') birinci sınırlama profili (10') boyunca bir ikinci sınırlama profilini (22) içerir böylece ikinci sınırlama profilinin (22) bir kenarı (24) ikinci boylamasına oluğun (18) bölümünü sınırlandırmakta olup;

ikinci boylamasına oluğun (18) enine kayma kesiti sınırlama profillerinin (10', 22) göreceli konumunu kısıtlayarak istenen bir şekilde ayarlanır.

11. İstemler 8-10'a göre eşik olup, üst profil (4) ve birinci (10, 10') veya ikinci (22) sınırlama profili, söz edilen eşiğin (1, 1') yürünebilen yüzeylerini (26, 26', 26'') sınırlandırır.

12. İstemler 8-11'den herhangi birine göre eşik olup, isteğe bağlı olarak İstem 10'a bağlı olduğunda, sınır yüzeyleri (6, 12) ve/veya kenarlar (20, 24) birinci (8) ve/veya ikinci boylamasına oluğun (18) bir taban yüzeyine (28, 30) gelen şekilde veya dik şekilde uzanır.

13. Ana uzanma yönü (X) boyunca veya ona paralel uzanan bir profil forumda bir tek destek elemanını (2) içeren, İstemler 8-12'den herhangi birine göre eşik.

14. İstemler 8-13'ten herhangi birine göre eşik olup, destek elemanı (2), eşiğin (1, 1') bir kilitleme somununun (50) bir asansör kuyusuna kayabilen şekilde bağlandığı en az bir geçiş ayarlama yuvasını (46) sınırlandırır, burada sözü edilen somun sözü edilen yuva (46) boyunca hareket edebilen bir kayma elemanına (52) birleştirilir.

TARİFNAME

BİR ASANSÖR KAPISI İÇİN BİR EŞİĞİN ÜRETİMİNE YÖNELİK YÖNTEM VE EŞİK

Bu buluş, bir asansör kapısı için bir eşiğin üretimine yönelik bir prosedür, ve örneğin yukarda söz edilen yönteme göre üretilmiş, bir asansör kapısı için bir eşik ile ilgilidir.

Aynı başvurucunun GB 2387164 belgesi metalden yapılan bir kapı eşiğini ve bir ilgili üretim yöntemini açıklar.

Bu belgede sunulan bilinen sistem esas olarak, kapı için kılavuz olarak çalışan oluğun aynı profilden bir dizi boylamasına büküm ile elde edilmesi, bu şekildeki bükümlerin, eşiğin diğer bileşenleri ile tatmin edici bir geometrik bağlanmanın olacağı şekilde titizlikle gerçekleştirilmek zorunda olması dezavantajına sahiptir.

Her bir büküm kaçınılmaz makineyle işleme hatalarını içerdiği için, farklı parçaların montajı, üretim maliyetlerinin sonuçtaki bir artışı, ayrıca eşik yerine yerleştirildikten sonra kanatların kaymasına ilişkin güçlüklerin olabilmesi nadir değildir. JPH11263565A belgesi, bağımsız İstemler 1 ve 8'in tekniğin bilinen durumunun anlatıldığı kısımlarına göre kaçıklık riskini azaltabilmek için bir asansör kapısı eşiğini ve bir asansör kapısı eşiğini üretmek ve kurma yöntemini açıklar.

Bu buluş bu bağlamda, yukarda söz edilen dezavantajların üstesinden gelebilen bir eşiği ve bir eşiğe yönelik bir üretim yöntemini sağlamayı ve daha fazla özellikle, yüksek duyarlıkta ve çalışma güvenirliğinde asansör kapıları için eşikleri sağlamayı önermeye aittir.

Bu amaç İstem 1'e göre bir üretim yöntemi aracılığıyla ve İstem 10'a göre bir eşik aracılığıyla elde edilir. Bunlara bağlı istemler tercih edilen yapılandırmaların varyantlarını gösterirler.

Bu buluşun amacı şimdi, ekteki şekillerin yardımıyla ayrıntılı tarif edilecektir:

- Şekiller 1, 2 ve 3, sırasıyla bir birinci yapılandırmaya göre bu buluşun kapsadığı asansör kapısı için bir eşiğin bir üstten perspektif görünüşünü, bir büyütülmüş alttan perspektif görünüşünü ve bir enine görünüşünü göstermekte olup, Şekil 2, söylendiği gibi ters perspektifte Şekil 1'in vurgulanmış alanına denk gelir, ve Şekil 3, aynı şekil içinde belirtilen III-III düzlemi boyunca bir bölümdür;
- Şekiller 4, 5 ve 6 bir başka yapılandırmaya göre bu buluşun kapsadığı bir eşiğin öncekine karşılık gelen görünüşleri olup, Şekil 6'nın bölümü Şekil 4'te belirtilen VI-VI düzlemi boyunca yürütülür, burada ters perspektif büyütme aynı şekildeki vurgulanmış alanla ilgilidir.

Yukarda söz edilen amaç, en az bir destek elemanının 2 ve bir ana uzanma yönü X boyunca uzanan ve bir asansör kapısının kayabilen muhafazası için bir birinci boylamasına oluğun 8 en az bir sınır yüzeyini sınırlayan bir üst profilin 4 sağlanması adımını, ve destek elemanının 2 ve üst profilin 4 birleştirilmesi, adımını içeren asansör kapısı için bir eşiğin 1, 1' üretimine yönelik bir prosedür aracılığıyla elde edilir.

Avantajlı bir yapılandırmaya göre, eşik 1, 1' tercihen ana uzanma yönü X boyunca veya ona paralel uzanan bir profil formunda bir tek destek elemanını 2, içerir.

Tercih edilen bir varyanta göre, destek elemanı 2 büyük ölçüde "L" biçimli bir kesiti, bir başka deyişle gelen şekilde, örneğin büyük ölçüde bir dik açıda karşılıklı düzenlenen bir birinci 34 ve bir ikinci 36 elemana sahiptir.

Örneğin, ana uzanma yönüne X dik bir düzlemde, eleman kolları 34, 36 büyük ölçüde aynı uzunlukta olabilir.

İsteğe bağlı olarak, ana uzanma yönüne X dik bir düzlemde, ikinci eleman kolu 36 birinci eleman kolundan 34 daha kısa olabilir.

Bir başka varyanta göre, üst profil 4 en azından kısmen (örneğin tümüyle) destek elemanı 2 üzerinde, ve daha fazla kesinlikle birinci kol 34 üzerinde yatar.

Yine bir başka varyanta göre, üst profil 4, destek elemanına veya birinci kola 34 dayanak şeklinde yatan, büyük ölçüde düzlemsel bir destek bölümünü 42 içerebilir. Örneğin, destek bölümü 42 üst profilin 4 bir katlanmış boylamasına kenarından yapılır.

Bir özellikle avantajlı varyanta göre, üst profil 4, en azından kısmen ana uzanma yönü X boyunca uzanan bir profil oyuğunu 48 sınırlandırır.

Tercihen profil oyuğu 48, üst profil 4 ve destek elemanı 2 tarafından birleştirilmiş şekilde sınırlandırılır, sonuncusu örneğin bir profil formundadır.

Tercih edilen bir yapılandırmaya göre, destek elemanı 2, kendisine eşiğin 1, 1' bir kilitleme somununun 50 bir asansör kuyusuna bir kayabilen şekilde bağlandığı en az bir geçiş ayarlama yuvasını 46 sınırlandırır.

Bir varyanta göre, kilitleme somunu 50 profil oyuğu 48 içine alınır.

Özellikle, kilitleme somunu 50 yukarda söz edilen yuva 46 boyunca hareket edebilen bir kayma elemanına 52 birleştirilir. Bir olası varyanta göre, bu eleman 52 geçme ayarlama yuvasının kenarlarını kancalamak için bir veya daha fazla kolu içerebilir.

Örneğin, kayma elemanı kilitleme somununu 50 en azından kısmen alabilirdi.

Bir yapılandırmaya göre, destek elemanı 2 ana uzanma yönü X boyunca ve/veya ilgili yönün enine aralıklı, örneğin birinci kol 34 ve/veya ikinci kol 36 üzerinde oluşturulan açık delikler 38, 40, 44 tarafından geçilebilir. Bu delikler örneğin, Şekiller 2 ve 5'te açıkça görülebilir.

Gösterilmeyen bir yapılandırmaya göre, destek elemanı 2 ve üst profil 4 cıvatalar, perçinler veya benzer mekanik bağlama araçları ile birleştirilirler.

Bu bakımdan, bir olası varyanta göre, destek elemanının 2 açık delikleri 38, 40 ,44 iç vida dişlidirler.

Destek elemanını 2 ve üst profilin 4 birleştirilmesi adımı avantajlı şekilde özellikle yukarda söz edilen eleman 2 içinde birinci açık delikler 38 içinden kaynaklamayla yapılır.

Yöntem ayrıca bir birinci sınırlama profilinin 10, 10' üst profil 4 boyunca yerleştirilmesi adımını içerir, böylece sözü edilen birinci sınırlama profilinin bir sınır yüzeyi 12 birinci boylamasına oluğun 8 bölümünü sınırlandırır.

Bir başka deyişle, birinci boylamasına oluk 8, üst profilin 4 sınır yüzeyi 6, birinci sınırlama profilinin 10, 10' karşı sınır yüzeyi 12, ve isteğe bağlı olarak bir üçüncü tarafta bir taban yüzey 28 tarafından yanal olarak sınırlandırılır.

Şekillerde gösterilen yapılandırmada, taban yüzey 28 üst profil 4 tarafından sınırlandırılır.

Tercih edilen bir yapılandırmaya göre, sınır yüzeyleri 6, 12 birinci boylamasına oluğun 8 taban yüzeyine 28 gelen şekilde veya dik şekilde geliştirilir.

Prosedürün bir sonraki adımında, birinci boylamasına oluğun 8 bir kayan kesiti yukarda söz edilen sınır yüzeylerine 6, 12 yaklaşarak ve/veya onlardan uzaklaşarak ayarlanır.

Sonuçta, içerilen profillere yaklaşma/uzaklaşma işlemleri yoluyla, birinci boylamasına oluğun istenen bir kesitini veya genişliğini elde etmek mümkündür.

Son olarak, istenen enine kayma kesiti elde edildikten sonra, birinci sınırlama profilinin 10, 10' ve üst profilin 4 göreceli konumu kısıtlanır.

Gösterilmeyen bir yapılandırmaya göre, sınırlama profili 10, 10' ve üst profil 4 cıvatalar, perçinler ve/veya kaynaklama aracılığıyla birleştirilirler.

Yukarda açıklandığı gibi, bir yapılandırmada, yukarda söz edilen cıvatalar ile etkileşen destek elemanının 2 açık delikleri 38, 40, 44 iç vida dişli olabilirler.

Kısıtlama adımı tercihen birinci sınırlama profilinin 10, 10' (isteğe bağlı olarak, aşağıda açıklanan ikinci sınırlama profili 22) destek elemanına 2 avantajlı şekilde kaynaklama yoluyla birleştirilmesi adımını içerir.

Bir birinci varyanta göre, birinci sınırlama profilinin 10 vidalı bağlantısı/kaynaklanması destek elemanının 2, örneğin ikinci eleman kolunun 36 ikinci açık delikleri 40 yoluyla gerçekleşir.

Bir ikinci varyanta göre, birinci sınırlama profilinin 10' vidalı bağlantısı/kaynaklanması destek elemanının 2, örneğin birinci eleman kolu 34 içinde oluşturulan üçüncü açık delikler 44 yoluyla gerçekleşir.

Bir üçüncü varyanta göre, ikinci sınırlama profilinin 22 vidalı bağlantısı/kaynaklanması destek elemanının 2, örneğin ikinci eleman kolu 36 içinde oluşturulan dördüncü açık delikler 54 yoluyla gerçekleşir.

Daha kesin olarak, birinci sınırlama profili 10 destek elemanının 2 ikinci eleman koluna 36 birleştirilebilir.

İsteğe bağlı olarak, birinci sınırlama profili 10' ve/veya ikinci sınırlama profili 22 destek elemanının 2 birinci eleman koluna 34 birleştirilebilir.

Tercihen, ikinci sınırlama profili 22 destek elemanının 2 ikinci eleman koluna 36 birleştirilir.

Özellikle avantajlı bir yapılandırmaya göre, birinci sınırlama profili 10, 10' ve üst profil 4 birbirlerine şekilsel olarak bağlanır.

Daha kesin olarak, bir varyanta göre, birinci sınırlama profili 10, 10' üst profili en azından kısmen alır.

Örneğin, Şekil 3 veya 6'da şematik olarak gösterildiği gibi, üst profil 4, tercihen eşiğin 1 kullanımının bir koşulunda bir düşey yönde yönelimli bir serbest kenarı 14 içerebilmekte olup, birinci sınırlama profili 10, 10', içinde serbest kenarın en azından kısmen alındığı bir girintiyi 16 sınırlandırabilir.

Tercihen, serbest kenar 14 ve girinti 16, kısıtlama adımından önce, kenarın girinti içinde bir kleransa sahip olacağı şekilde karşılıklı oluşturulur.

Esas olarak, bu klerans yan yana iki profilin bir konumlandırılmasını ve bir ayarlanmasını bulmaya olanak sağlar.

Avantajlı şekilde, serbest kenarın 14 ve girintinin 16 boyutları kısıtlama adımından önce, kenarın girinti içinde, örneğin ana uzanma yönüne X göre bir enine yönde, yukarda söz edilen kleransa sahip olacağı şekilde ilişkilendirilir.

Bir başka deyişle, serbest kenar ve girinti boyutsal olarak, kenarın girintiyi 16 sınırlandıran bir yüzey 32, 32' ile temas içinde olabileceği veya bu yüzeyler arasında bir ara konuma yerleştirilebileceği (örneğin, Şekil 6'da gösterildiği gibi) şekilde ilişkilendirilir.

Özellikle avantajlı bir yapılandırmaya göre, sözü edilen girintinin 16 ağzı, kısıtlama adımından önce birinci sınırlama profilinin 10, 10' destek elemanına 2 kancalandırılacağı, fakat istenen enine kayma kesitini ayarlamak için enine hareket edebileceği şekilde serbest kenara 14 göre yöneltilir.

Örneğin, yukarda söz edilen girintinin 16 ağzı düşey olarak aşağı doğru yöneltilir.

Bir başka varyanta göre, birinci sınırlama profilinin 10, 10' girintisi 16 sözü edilen profilin bir bükülmüş boylamasına bölümünden yapılır.

Bir tercih edilen varyanta göre, birinci sınırlama profili 10' bir ikinci asansör kapısını kayabilen şekilde almak için bir ikinci boylamasına oluğun 18 en azından bir kenarını 20 sınırlandırabilir. Bu bakımdan, Şekiller 4-6'ya başvurunuz.

Bu varyanta göre, prosedür tercihen, ikinci sınırlama profilinin 22 bir kenarının 24 ikinci boylamasına oluğun 18 bölümünü sınırlandıracağı şekilde bir ikinci sınırlama profilinin 22 birinci sınırlama profili 10' boyunca yerleştirilmesi, yukarda söz edilen kenarların 20, 24 yaklaştırılması/uzaklaştırılması aracılığıyla ikinci boylamasına oluğun 18 bir enine kayma kesitinin ayarlanması ve bu şekildeki oluk 18 için istenen enine kayma kesitini elde ettikten sonra sınırlama profillerinin 10', 22 daha kesin olarak ikinci sınırlama profilinin birinci sınırlama profiline 10' göre karşılıklı konumunun kısıtlanması adımlarını içerir.

Bir başka deyişle, ikinci boylamasına oluğun 18 kesitinin ayarlanması, farklı profillerin kullanımı yoluyla olmasına karşın, birinci boylamasına oluğa 8 ilişkin açıklananlara karşılık gelen adımlara göre gerçekleşir.

Bu yüzden, tercihen birinci 8 ve ikinci 18 boylamasına oluğun enine kayma kesitleri birbirlerinden bağımsız olarak ayarlanabilirler.

Bir avantajlı varyanta göre, yukarda söz edilen kenarlar 20, 24 birinci boylamasına oluğun 18 taban yüzeyine 30 göre gelen şekilde veya dik şekilde geliştirilebilirler.

Şekillerde gösterilen yapılandırmada, taban yüzeyi 30 üst sınırlama profili 10' tarafından tanımlanır.

Bir tercih edilen varyanta göre, birinci sınırlama profili 10' ve ikinci sınırlama profili 22, yukardaki varyantlara ilişkin tartışıldığı gibi, tercihen kısıtlamadan önce bir karşılıklı klerans ile, şekilsel olarak bağlanır.

Avantajlı şekilde, üst profil 4 ve sınırlama profili, birinci 10, 10' ve/veya ikinci 22, eşiğin 1, 1' yürünebilen yüzeylerini 26, 26', 26" sınırlandırırlar.

Bu buluşun amacı ayrıca, aşağıdakileri özellikleri içeren, asansör kapısı için bir eşik 1, 1' aracılığıyla daha fazla başarılır.

Bu eşiğin bir tercih edilen varyantı yukarıda söz edilen prosedürü kullanarak bir yapılandırmayı sağladığı için, bu açıkça belirtilmediğinde bile, bu eşik yukardaki açıklamadan çıkartılabilen tüm özellikleri içerir. Tabii ki yöntem aşağıdaki eşiğin yapısal özelliklerinde örtük konstrüksiyon adımlarını içerebilir bile.

Bu eşik 1, 1' aşağıdakileri içerir:

- bir ana uzanma yönü X boyunca uzanan ve bir asansör kapısının kayabilen muhafazası için bir birinci boylamasına oluğun 8 en az bir sınır yüzeyini 6 sınırlandıran bir üst profil;
- üst profile 4 birleştirilmiş en az bir destek elemanı 2;
- üst profil 4 boyunca bir birinci sınırlama profili 10, 10', böylece sözü edilen sınırlama profilinin bir sınır yüzeyi 12 birinci boylamasına oluğun 8 bölümünü sınırlandırır;

burada birinci boylamasına oluğun 8 enine kayma kesiti birinci sınırlama profilinin 10, 10' ve üst profilin 4 göreceli konumunu kısıtlayarak istenen bir şekilde ayarlanır.

Avantajlı şekilde, birinci sınırlama profili 10' bir ikinci asansör kapısını kayan şekilde almak için bir ikinci boylamasına oluğun 18 bir kenarını 20 sınırlandırabilir.

Tercihen eşik 1' birinci sınırlama profili 10' boyunca bir ikinci sınırlama profilini 22 içerebilir böylece ikinci sınırlama profilinin bir kenarı 24 ikinci boylamasına oluğun 18 bölümünü sınırlandırır.

Bu durumda, ikinci boylamasına oluğun 18 enine kayma kesiti sınırlama profillerinin 10', 22 göreceli konumunu kısıtlayarak istenen bir şekilde ayarlanabilir.

Yenilikçi şekilde, yukarda söz edilen eşik ve yukarda söz edilen prosedür tekniğin bilinen durumunun dezavantajlarını çözmeye olanak sağlar.

Daha fazla kesinlikle, bu yöntem montaj sırasındaki yanlışlık riskini azaltır, ve ayrıca farklı kalınlıklardaki çok çeşitli asansör kapıları için aynı yöntemi kullanmaya olanak sağlar.

Avantajlı şekilde, yukarda söz edilen eşik ve yukarda söz edilen prosedür aynı performans için tekniğin bilinen durumunun eşikleri ile karşılaştırıldığında daha az sayıda bileşen kullanmaya olanak sağlar.

Avantajlı şekilde, bu buluşun kapsadığı eşiğin bileşenleri bir geçici fakat kararlı şekilde yaklaşılmak üzere ve daha sonra son adımlarda yüksek doğruluk ile sabitlenmek üzere tasarlanır.

Avantajlı şekilde, bu buluşun kapsadığı eşik ve prosedür kolay erişilebilen ve sonuçta düşük maliyetli yarı mamulleri kullanmak üzere tasarlanır.

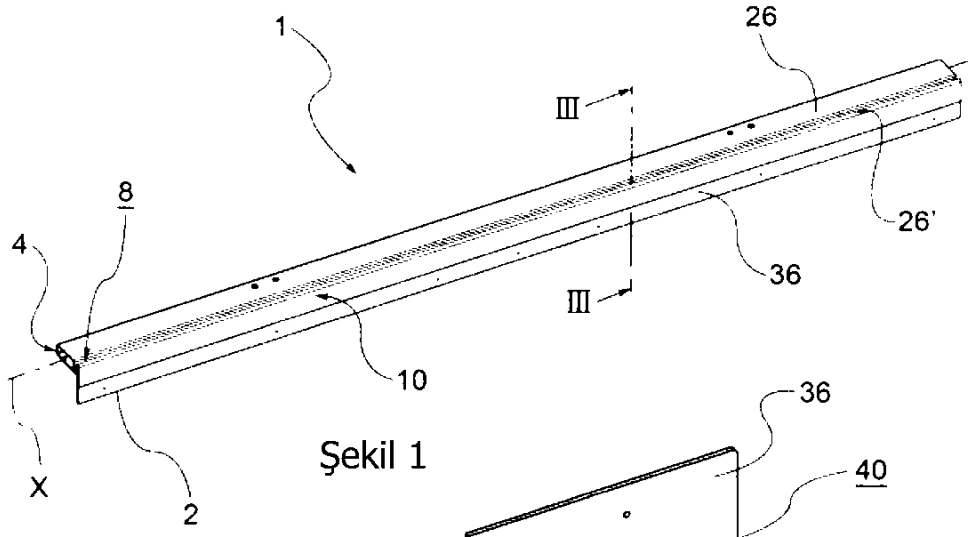
Avantajlı şekilde, bu buluşun kapsadığı eşik ve prosedür, eksiklik riskini azaltma amacıyla, bir azaltılmış sayıda büküm ile profilleri kullanmaya olanak sağlar.

Kusurlu büküm durumunda bile, herhangi bir durumda, bu eşik iyi montaj kapasitesine ve tatminkardan daha fazla bir işlevselliğe olanak sağlar.

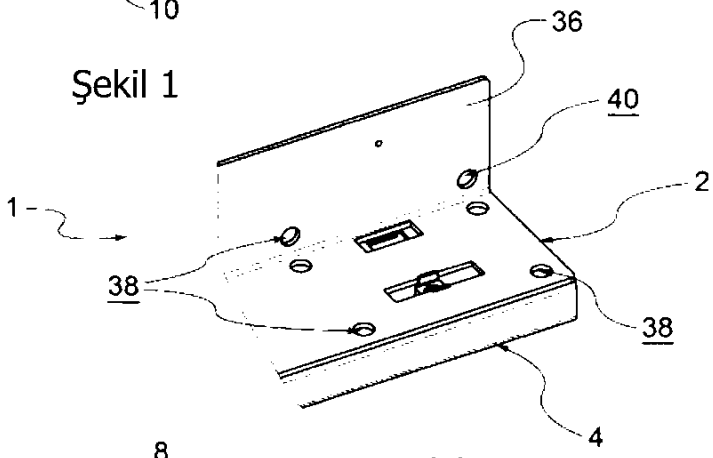
Teknik alanda uzman bir kişi özel ihtiyaçları karşılamak amacıyla, işlevsel eşdeğer diğerleriyle yukarda söz edilen prosedürün ve eşiğin yapılandırmalarına ilişkin olarak elemanların varyantlarını veya ikamelerini yapabilir.

Bu varyantlar, aşağıdaki istemler ile tanımlandığı gibi, koruma kapsamı içinde içerildiklerinde bile.

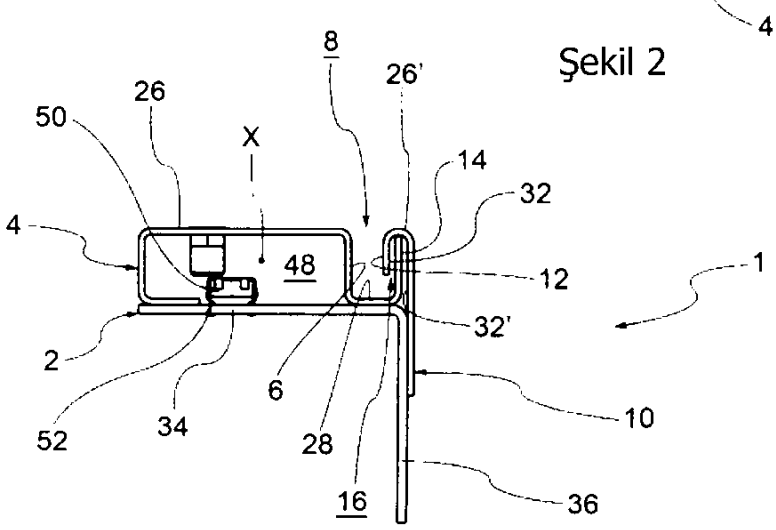
Ayrıca, bir olası yapılandırmaya ait olarak tarif edilen varyantların her biri, tarif edilen diğer varyantlardan bağımsız şekilde gerçekleştirilebilir.



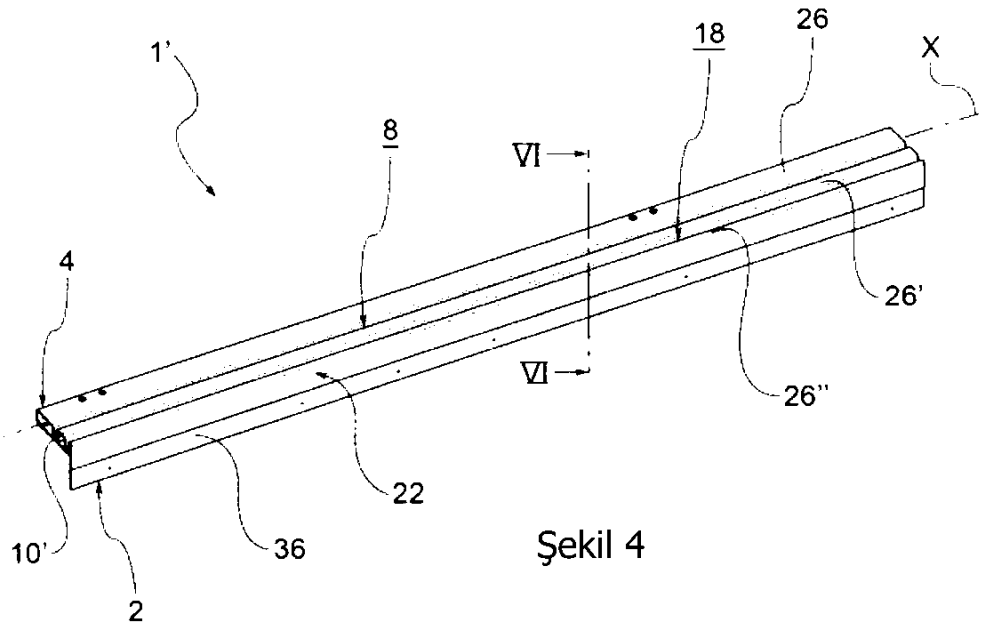
Şekil 1



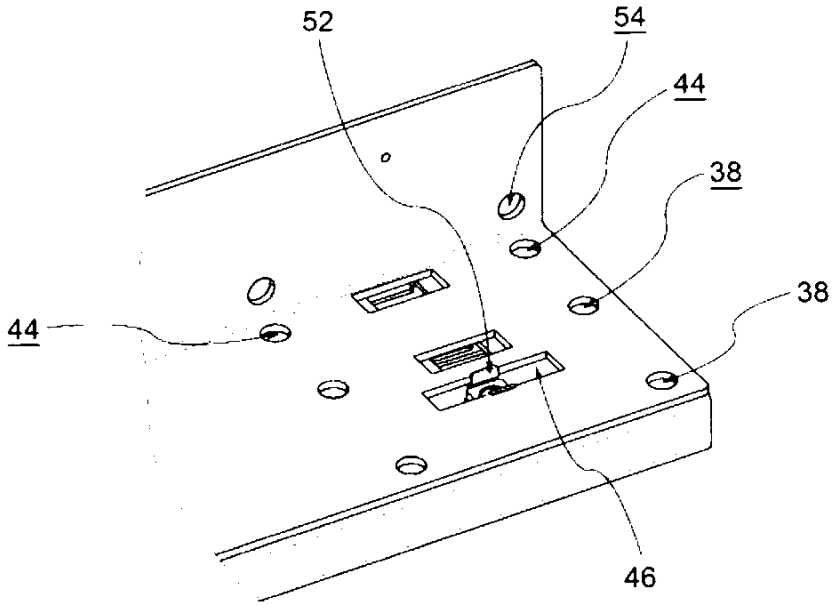
Şekil 2



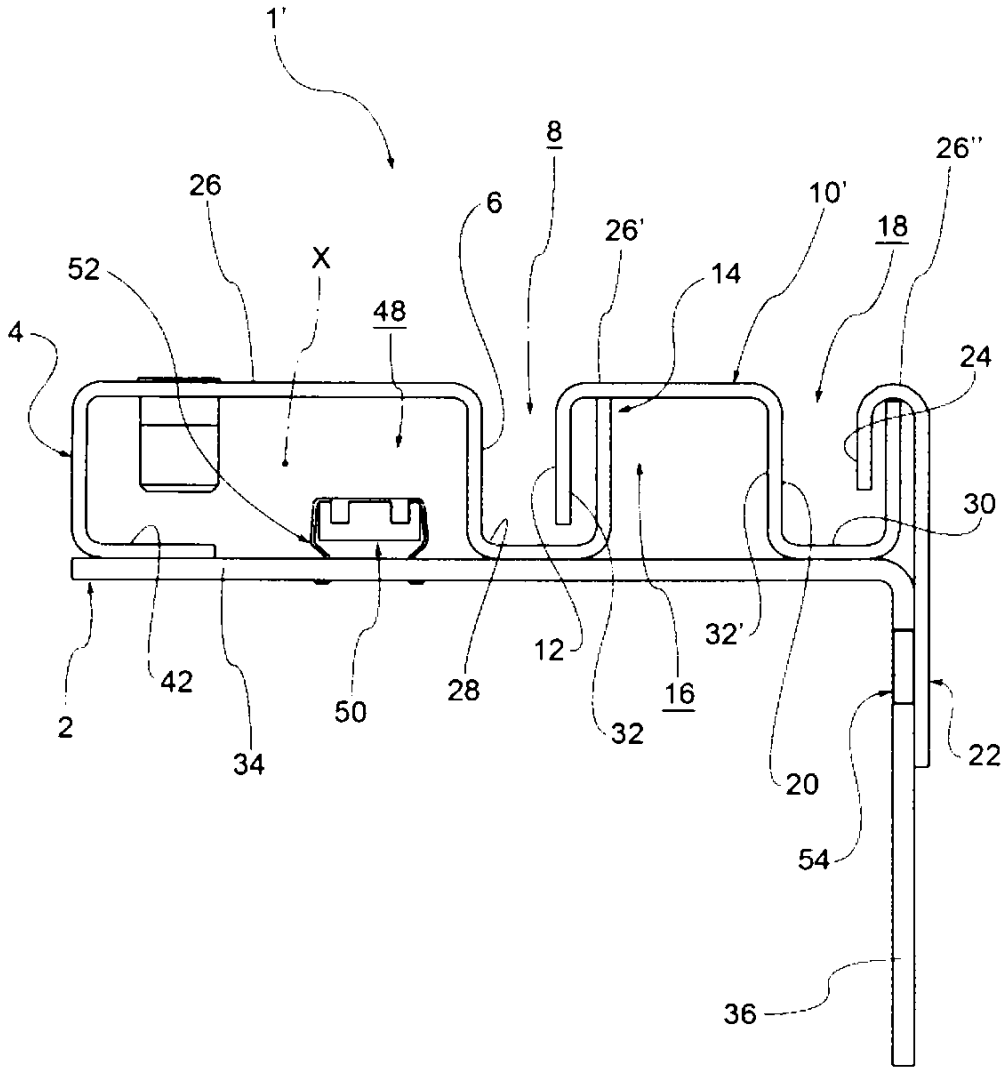
Şekil 3



Şekil 4



Şekil 5


1'
8
26''
26
6
10'
18
52
X
26'
14
48
4
24
30
12
32'
42
28
16
2
50
32
22
34
20
54
36

Şekil 6