РОССИЙСКАЯ ФЕДЕРАЦИЯ

(19) RU (11) 2006 119 439 (13) A

(51) МПК
*E06B 3/48* (2006.01)

ФЕДЕРАЛЬНАЯ СЛУЖБА
ПО ИНТЕЛЛЕКТУАЛЬНОЙ СОБСТВЕННОСТИ,
ПАТЕНТАМ И ТОВАРНЫМ ЗНАКАМ

# (12) ЗАЯВКА НА ИЗОБРЕТЕНИЕ

(21), (22) Заявка: **2006119439/03, 01.11.2004**

(30) Конвенционный приоритет:
**03.11.2003 US 10/699,749**

(43) Дата публикации заявки: **20.12.2007 Бюл. № 35**

(85) Дата перевода заявки PCT на национальную фазу:
**05.06.2006**

(86) Заявка PCT:
**US 2004/036361 (01.11.2004)**

(87) Публикация PCT:
**WO 2005/042899 (12.05.2005)**

Адрес для переписки:
**129010, Москва, ул. Б.Спасская, 25, стр.3,
ООО "Юридическая фирма Городисский и
Партнеры", пат.пов. Г.Б. Егоровой, рег.№ 513**

(71) Заявитель(и):
**АМАРР КОМПАНИ (US)**

(72) Автор(ы):
**МОК Лорен Д. (US)**

## (54) СЕКЦИОННАЯ ПОДЪЕМНАЯ ДВЕРЬ ГАРАЖА, ИМЕЮЩАЯ ВИД, ИМИТИРУЮЩИЙ ДВЕРЬ КАРЕТНОГО САРАЯ

### (57) Формула изобретения

1. Подъемная дверь гаража, содержащая множество прямоугольных секций двери гаража, причем секции шарнирно соединены вместе одна поверх другой, при этом каждая секция двери включает по меньшей мере одну тонкостенную облицовочную панель и один или большее число узоров, отштампованных в облицовочной панели, в которой штампованные узоры в облицовочных панелях выполнены с обеспечением для двери гаража вида, имитирующего по меньшей мере две отдельные, взаимодействующие, подвешенные по вертикали двери, когда дверь гаража находится в закрытом положении.

2. Подъемная дверь гаража по п.1, в которой штампованные узоры выполнены с обеспечением для двери гаража вида, имитирующего по меньшей мере две взаимодействующие, подвешенные по вертикали двери, которые, по существу, изготовлены из множества разделенных промежутками, взаимосоединенных по вертикали и по горизонтали деталей рамы и множества, по существу, плоских вставленных панелей, расположенных между разделенными промежутками деталями рамы.

3. Подъемная дверь гаража по п.2, в которой штампованные узоры выполнены с обеспечением для по меньшей мере части облицовочных панелей двери гаража вида, имитирующего вставленные панели, образованные посредством множества взаимосоединенных в шип планок.

4. Подъемная дверь гаража по п.2, в которой штампованные узоры выполнены с обеспечением для двери гаража вида, имитирующего по меньшей мере две взаимодействующие, вертикально подвешенные двери, которые включают по меньшей



RU 2006119439 A

мере одну диагональную деталь рамы.

5. Подъемная дверь гаража по п.1, в которой тонкостенные облицовочные панели по существу изготовлены из листового металла.

6. Подъемная дверь гаража по п.1, в которой тонкостенные облицовочные панели по существу изготовлены из пластмассы.

7. Подъемная дверь гаража по п.1, в которой каждая секция двери гаража дополнительно содержит по меньшей мере один изолирующий слой.

8. Подъемная дверь гаража, содержащая

(a) по существу, прямоугольную верхнюю секцию, причем верхняя секция включает тонкостенную верхнюю облицовочную панель, имеющую верхнюю переднюю облицовку, верхнюю кромку, нижнюю кромку и боковые кромки, причем верхняя передняя облицовка содержит первый выполненный за одно целое, по существу, вертикальный паз, по существу, простирающийся между верхней и нижней кромками;

(b) по существу, прямоугольную нижнюю секцию, причем нижняя секция включает тонкостенную нижнюю облицовочную панель, имеющую нижнюю переднюю облицовку, верхнюю кромку, нижнюю кромку и боковые кромки, причем нижняя передняя облицовка содержит второй выполненный за одно целое, по существу, вертикальный паз, по существу, простирающийся между верхней и нижней кромками;

(c) по меньшей мере один соединитель, шарнирно соединяющий нижнюю кромку верхней секции с верхней кромкой нижней секции, причем верхняя и нижняя передние облицовки являются, по существу, копланарными, когда дверь гаража находится в закрытом положении;

(d) в которой первый и второй, по существу, вертикальные пазы являются, по существу, коллинеарными, когда дверь гаража находится в закрытом положении, посредством чего по существу имитируют вид вертикального разделения между левой и правой частями верхней и нижней секций.

9. Подъемная дверь гаража по п.8, в которой по меньшей мере одна из верхней и нижней передних облицовок включает один или большее количество штампованных узоров, которые обеспечивают вид, имитирующий часть вставной панели.

10. Подъемная дверь гаража по п.9, в которой каждый штампованный узор является, по существу, прямоугольным и имеет отношение высоты к ширине по меньшей мере примерно 1,2.

11. Подъемная дверь гаража по п.9, в которой каждый штампованный узор содержит, по существу, плоскую часть, включающую множество разделенных промежутками, вертикальных, по существу, параллельных пазов, причем, по существу, плоская часть посредством этого, по существу, имитирует вид вставленной панели, образованной множеством собранных, соединенных в шип планок.

12. Подъемная дверь гаража по п.11, в которой каждый штампованный узор дополнительно содержит выполненную за одно целое, ориентированную по диагонали часть, имитирующую опорную деталь.

13. Подъемная дверь гаража по п.9, в которой каждый штампованный узор дополнительно содержит выполненную за одно целое, ориентированную по диагонали часть, имитирующую опорную деталь.

14. Подъемная дверь гаража по п.8, в которой, по существу, вертикальные первый и второй пазы в верхней и нижней секциях, по существу, горизонтально центрированы между боковыми кромками верхней и нижней секций.

15. Подъемная дверь гаража по п.8, которая дополнительно содержит

(a) первый штампованный узор, выполненный за одно целое, в верхней передней облицовке верхней секции, причем первый штампованный узор содержит выполненную за одно целое часть панели и первую поднятую, выполненную за одно целое, ориентированную по диагонали часть, имитирующую опорную деталь, имеющую первую продольную ось, которая не параллельна любой кромке верхней секции; и

(b) второй штампованный узор, выполненный за одно целое в нижней передней облицовке нижней секции, причем второй штампованный узор содержит выполненную за одно целое часть панели и поднятую, выполненную за одно целое, ориентированную по


RU 2006119439 A

диагонали часть, имитирующую опорную деталь, имеющую вторую центральную продольную ось, которая не параллельна любой из кромок нижней секции;

(c) в которой верхняя и нижняя секции являются по существу копланарными, и первая и вторая центральные продольные оси частей, имитирующих опорные детали, по существу, коллинеарны, когда дверь гаража находится в закрытом положении.

16. Подъемная дверь гаража по п.8, в которой по меньшей мере одна из частей панели в верхней или нижней секциях является, по существу, прямоугольной и имеет отношение высоты к ширине по меньшей мере примерно 1,2:1.

17. Подъемная дверь гаража по п.8, в которой верхняя секция включает штампованный узор, имеющий, по существу, аркообразную верхнюю кромку.

18. Подъемная дверь гаража по п.8, в которой верхняя секция включает по меньшей мере один оконный проем.

19. Подъемная дверь гаража по п.8, в которой верхняя и нижняя секции, по существу, изготовлены из листового металла.

20. Подъемная дверь гаража по п.8, в которой верхняя и нижняя секции, по существу, изготовлены из пластмассы.

21.Подъемная дверь гаража по п.8, в которой верхняя секция содержит по меньшей мере один верхний изолирующий слой, при этом нижняя панель содержит по меньшей мере один нижний изолирующий слой.

22. Подъемная дверь гаража, содержащая штампованный узор в тонкостенной облицовочной панели, причем штампованный узор содержит выполненную за одно целое часть панели, причем часть панели имеет, по существу, плоскую часть, включающую множество разделенных промежутками, вертикальных, параллельных пазов, причем, по существу, плоская часть посредством этого, по существу, имитирует вид неметаллической панели, выполненной из множества собранных, соединенных в шип планок.

23. Подъемная дверь гаража по п.22, в которой штампованный узор дополнительно содержит, по существу, прямоугольную поднятую часть рамы, окружающую часть панели.

24. Подъемная дверь гаража по п.22, в которой часть панели является, по существу, прямоугольной по форме и включает высоту и ширину, причем отношение высоты к ширине составляет по меньшей мере примерно 1,2:1.

25. Подъемная дверь гаража по п.22, в которой тонкостенная облицовочная панель, по существу, изготовлена из листового металла.

26. Подъемная дверь гаража по п.22, в которой тонкостенная облицовочная панель, по существу, изготовлена из пластмассы.

27. Подъемная дверь гаража, имеющая выполненный за одно целое штампованный узор в тонкостенной облицовке, причем штампованный узор содержит

(a) выполненную за одно целое часть панели, имеющую часть прямоугольной рамы, окаймляющую верхнюю, нижнюю и боковые границы поднятой панели;

(b) углубленную, по существу, плоскую часть панели, расположенную внутри части прямоугольной рамы; и

(c) по меньшей мере одну выполненную за одно целое, ориентированную по диагонали часть, имитирующую опорную деталь, расположенную внутри части рамы панели.

28. Подъемная дверь гаража, имеющая штампованный узор по п.27, в которой часть панели имеет высоту и ширину, и в которой отношение высоты к ширине составляет по меньшей мере примерно 1,2:1.

29. Подъемная дверь гаража, имеющая штампованный узор по п.27, в которой, по существу, плоская часть панели включает множество разделенных промежутками, ориентированных по вертикали, параллельных пазов, причем, по существу, плоская часть посредством этого по существу имитирует вид неметаллической панели, образованной множеством собранных, соединенных в шип планок.

30. Способ изготовления подъемной двери гаража, включающий в себя стадии, на которых

(a) обеспечивают набор штампов для образования множества штампованных узоров в секции двери гаража из листового металла, причем набор штампов содержит

(i) первый штамп, имеющий такую конфигурацию, чтобы образовать первый


RU 2006119439 A

штампованный узор, содержащий выполненную за одно целое, ориентированную по диагонали, наклоненную вверх часть, имитирующую опорную деталь;

(ii) второй штамп, имеющий такую конфигурацию, чтобы образовать второй штампованный узор, содержащий поднятую, выполненную за одно целое, ориентированную по диагонали, наклоненную вниз часть, имитирующую опорную деталь; и

(iii) третий штамп, имеющий такую конфигурацию, чтобы образовать третий штампованный узор, который, по существу, отличается от первого и второго штампованных узоров;

(b) производят множество штампованных секций металлической двери гаража посредством такого набора штампов, чтобы каждая секция включала по меньшей мере один выбранный штампованный узор;

(c) выборочно располагают и шарнирно соединяют множество секций двери гаража вместе для образования по меньшей мере, по существу, части подъемной двери гаража, имеющей желаемый вид в закрытом положении.

31. Способ изготовления подъемной двери гаража по п.30, в котором по меньшей мере один из выбранных штампованных узоров для по меньшей мере одной из секций двери представляет собой первый или второй штампованный узор.

32. Способ изготовления подъемной двери гаража по п.30, в котором по меньшей мере один из первого, второго и третьего штампов дополнительно имеет такую конфигурацию, чтобы образовать штампованный узор, который включает, по существу, плоскую часть панели, имеющую множество разделенных промежутками, ориентированных по вертикали, параллельных пазов, причем по существу плоская часть посредством этого, по существу, имитирует вид неметаллической панели, образованной множеством собранных, соединенных в шип планок.

33. Способ изготовления подъемной двери гаража по п.30, в котором первый, второй и третий штампованные узоры имеют, по существу, прямоугольные формы, причем каждая, по существу, прямоугольная форма имеет высоту и ширину, причем отношение высоты к ширине составляет по меньшей мере примерно 1,2:1.



RU 2006119439 A