

(19)



URZĄD
PATENTOWY
RZECZYPOSPOLITEJ
POLSKIEJ

(10)

PL 28690 S2

(12)

Opis ochronny wzoru przemysłowego

(21) Numer zgłoszenia: **31401**

(22) Data zgłoszenia: **2023.02.01**

(45) Data publikacji o udzieleniu ochrony: **2023.07.03 WUP 27/2023**

(51) Klasyfikacja:
25-01

(73) Uprawniony:

STAJNIAK RAFAŁ, Starachowice, PL

(72) Twórca(-y):

RAFAŁ STAJNIAK, Starachowice, PL

(54) Tytuł:

Słup nośny o przekroju kwadratu

PL 28690 S2

Opis wzoru przemysłowego

Przedmiotem wzoru przemysłowego jest **Słup Nośny o przekroju kwadratu**

Wykonany i składający się ze stosu blach lub stosu płaskowników lub stosu kęsów hutniczych lub stosu odlewów, ukształtowanych w format kwadratu leżących swoją grubością jeden na drugim, tworzących rdzeń słupa do których przylegają blachy lub żebra lub płaskowniki, druty lub pręty i stopy lub płyty.

Słup Nośny o przekroju kwadratu jego zastosowanie i przeznaczenie, jest do budowania, konstruowania konstrukcji szkieletowych, konstrukcji stalowo-betonowych, fundamentów hal, ścian nośnych hal i ścian nośnych budynków.

Zgłaszany do ochrony wzór przemysłowy przedstawiony został na ilustracji Fig. 1.

1. Cechą istotną wzoru przemysłowego przedstawionego na ilustracji Fig. 1 – Słup Nośny o przekroju kwadratu jest to że:

- rdzeń słupa został wykonany z stosu i szeregu leżących swoją grubością jeden na drugim, formatek o kształcie kwadratu połączonych w procesie spawalniczym spoiną,

do których

- połączono kilka podłużnych prostokątnych blach lub płyt lub żeber lub płaskowników w procesie spawalniczym spoiną, dłuższym bokiem do słupa, umieszczone na całej długości słupa i dookoła jego osi, posiadają widoczne otwory,
- do podłużnych prostokątnych blach lub płyt lub żeber lub płaskowników pomiędzy nimi przylega żebro wzmacniające, i połączone w procesie spawalniczym spoiną wspólnie z blachami lub żebrami lub płaskownikami,
- od dołu słupa przylega płyta jako stopa z otworem kwadratowym i na wierzchołku słupa też przylega płyta jako stopa bez otworu,
- do podłużnych prostokątnych blach lub płyt lub żeber lub płaskowników przylegają pręty lub wałki lub druty o różnych wymiarach i długościach, rozmieszczony wzdłuż od dołu słupa ku górze wielokrotnie, połączony w procesie spawalniczym spoiną, w odstępach rozmieszczone na całej długości słupa, tak że pręt dłuższy połączony swoimi końcami wspólnie tworzy obręcz kwadratową i znajduje się poziomo w osi pionowej słupa, i ta obręcz jest przymocowana w procesie spawalniczym spoiną do blach lub żeber lub płaskowników.

Natomiast:

- Fig. 2 przedstawia widok z lewej strony i po przeciwnej stronie widok taki sam
- Fig. 3 przedstawia widok z prawej strony i po przeciwnej stronie widok taki sam
- Fig. 4 przedstawia widok od dołu podstawy słupa
- Fig. 5 przedstawia widok z góry wierzchołka słupa
- Fig. 6 przedstawia widok przekroju słupa ukazujący miejsce ułożenia żeber wzmacniających stosu szeregu kwadratów i miejsce ułożenia podłużnych prostokątnych blach oraz stopę jej narożniki i obręcz kwadratową
- Fig. 7 przedstawia widok przekroju słupa ukazujący miejsce ułożenia rdzenia stosu szeregu kwadratów i prostokątnych podłużnych blach i obręcz kwadratową i stopę
- Fig. 8 przedstawia widok przestrzenne rozczepienie rdzenia słupa stosu szeregu formatek kwadratowych.

Ilustracja wzoru

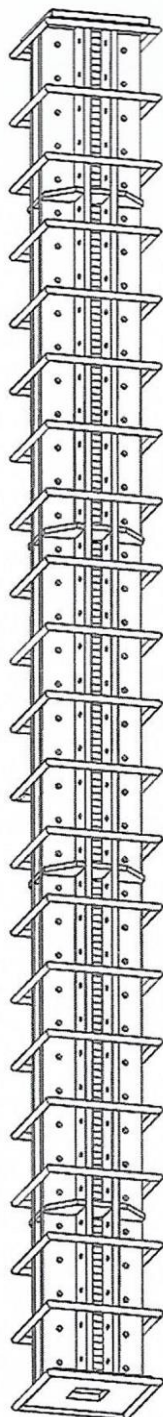


Fig.1

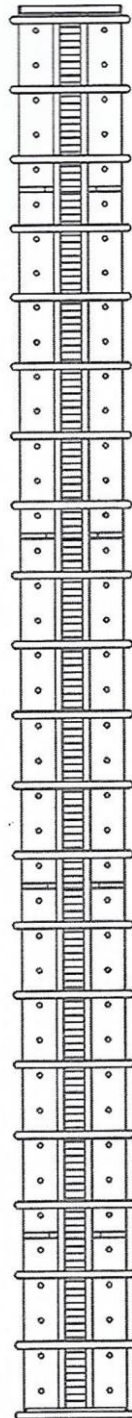


Fig.2

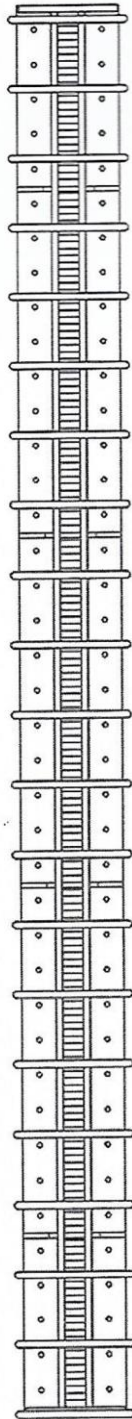


Fig.3

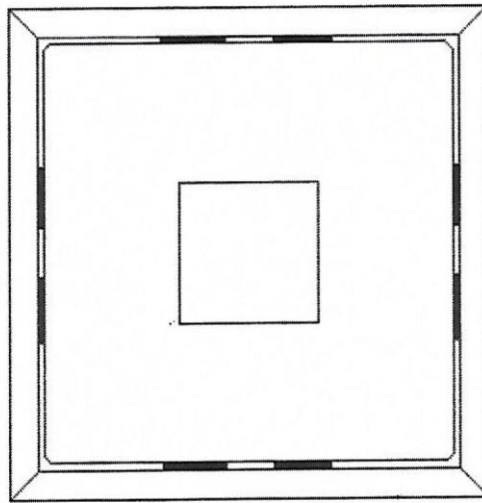


Fig.4

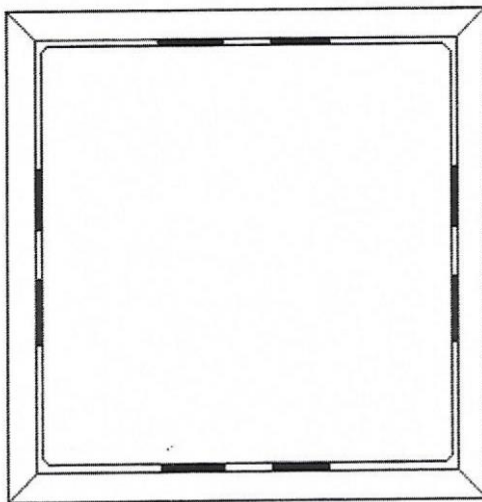


Fig.5

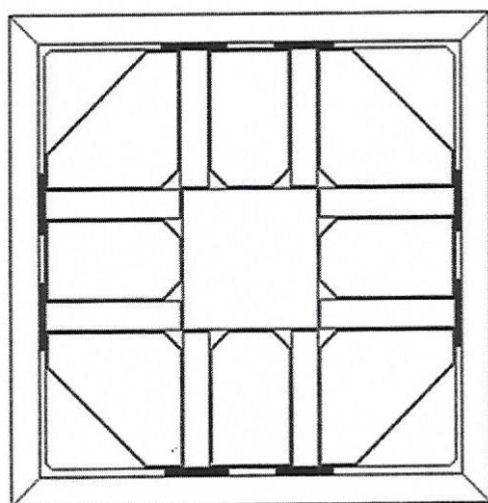


Fig.6

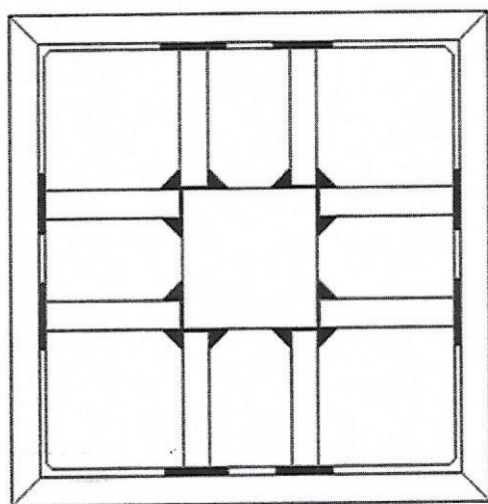


Fig.7

**Fig.8**