

RZECZPOSPOLITA
POLSKA



Urząd Patentowy
Rzeczypospolitej Polskiej

(12)

OPIS OCHRONNY WZORU PRZEMYSŁOWEGO

(19) **PL** (11) **20128**

(51) Klasyfikacja:
25-04

(21) Numer zgłoszenia: **21012**

(22) Data zgłoszenia: **09.05.2013**

(54)

Balustrada

(45) O udzieleniu prawa z rejestracji ogłoszono:
31.12.2013 WUP 12/2013

(73) Uprawniony z rejestracji wzoru przemysłowego:
SYCZ JANUSZ P.U. SYCZO, Kielce, (PL)

(72) Twórca(y) wzoru przemysłowego:
SYCZ JANUSZ, Kielce, (PL)

PL 20128

Opis wzoru przemysłowego

Przedmiotem wzoru przemysłowego jest balustrada nierdzewna, przeznaczona do stosowania zwłaszcza na schodach i tarasach.

Istotę wzoru przemysłowego stanowi nowa i oryginalna postać balustrady nadana jej w szczególności przez cechy kształtu i konturów.

Balustrada według wzoru przemysłowego jest wykonywana w trzech odmianach. Balustrada montowana jest przez spawane połączenie pionowych słupków z poziomymi wypełnieniami, przechodzącymi przez otwory w słupkach. Przy czym wypełnienia stanowią poziome rury, przechodzące przez centralnie frezowane otwory w słupku, w ilości od dwóch do kilku rur, bądź jak w dwu kolejnych odmianach, gdzie dwie analogiczne poziome rury, które dodatkowo wypełnione są rurowymi szczelkami pionowymi, które są wyoblone, w pierwszej odmianie, w kierunku zgodnym z wyobleniem części zasadniczej słupka, bądź w drugiej odmianie, w kierunku przeciwnym.

Zarówno w wypełnieniu poziomym między słupkami jak i w dodatkowym wypełnieniu pionowym szczelkami, gęstość rurek jest dowolna i ustalana w zależności od upodobań zamawiającego lub architekta, jak pokazano na załączonej ilustracji, fig. 4, fig. 6 i fig. 8.

Słupek balustrady składa się z dwóch elementów. Element zasadniczy słupka stanowi wyoblona rura, która jest połączona na bokach, przez spawanie z parą wyoblonych rur o niniejszej średnicy, które posiadają wyoblenia w postaci litery S, przy czym większy, dolny brzuszek tych wyobleni znajduje się na poziomie wyoblenia znajdującego się na słupku, a mniejszy, z górnym wyobleniem, na poziomie znajdującym się ponad częścią zasadniczą słupka, jak pokazano na rysunku, fig. 5, fig. 7, fig. 9.

Element zasadniczy słupka u dołu posiada nierdzewną maskownicę, zasłaniającą stopkę montażową wraz ze śrubami, jak pokazano na fotografii, fig. 1.

Balustrada produkowana jest w różnych rozmiarach i kątach wygięcia elementów rurowych w zależności od architektonicznych potrzeb inwestora.

Cechami istotnymi wzoru przemysłowego są kształt i kontury balustrady, wynikające z zastosowanego połączenia słupka z wypełnieniem przez przeprowadzenie rurek tego wypełnienia przez frezowane, centralnie otwory w słupku, kształtu cieńszych elementów rurowych słupka, w postaci litery S, oraz wyoblenia rurowych szczelków w wypełnieniu między słupkami, w odniesieniu do wyoblenia części zasadniczej słupka, jak pokazano na załączonej ilustracji, fig. 1, fig. 2, fig. 3 oraz fig. 5, fig. 7 i fig. 9.

1. Cechą istotną pierwszej odmiany balustrady jest to, że poziome wypełnienia są prowadzone przez otwory centralnie frezowane w słupku, a cieńsze rurki słupka są o kształcie w postaci litery S, z wystającą częścią górnego brzuszka ponad jego częścią zasadniczą, jak pokazano na załączonej ilustracji, fig. 1, fig. 4 i fotografii, fig. 5.
2. Cechą istotną kolejnej odmiany balustrady jest to, że dwie poziome rury wypełnienia przechodzą przez otwory centralnie frezowane w słupku, a szczelki pionowe mają wyoblenia przeciwnego kierunku niż wyoblenia części zasadniczej słupka, jak pokazano na załączonej ilustracji, fig. 2 i fig. 7.
3. Cechą istotną kolejnej odmiany balustrady jest to, że dwie poziome rury wypełnienia przechodzą przez otwory centralnie frezowane w słupku, a szczelki pionowe mają wyoblenia w kierunku zgodnym z kierunkiem wyoblenia części zasadniczej słupka, jak pokazano na załączonej ilustracji, fig. 3 i fig. 9.

Ilustracja wzoru



Fig. 1



Fig. 2



Fig. 3

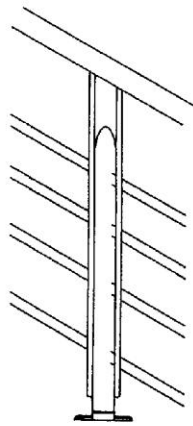


Fig. 4



Fig. 5

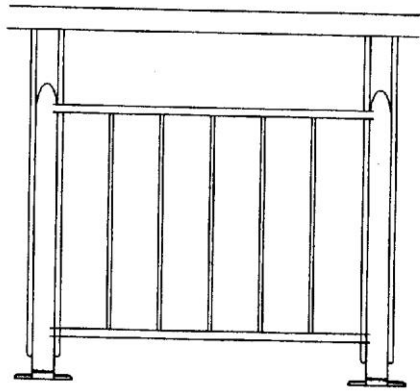


Fig. 6



Fig. 7

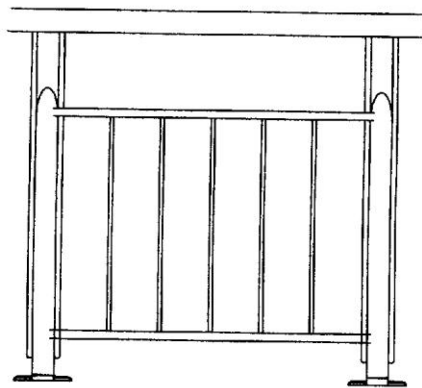


Fig. 8



Fig. 9

