



ФЕДЕРАЛЬНАЯ СЛУЖБА  
ПО ИНТЕЛЛЕКТУАЛЬНОЙ СОБСТВЕННОСТИ

(12) **ЗАЯВКА НА ИЗОБРЕТЕНИЕ**

(21)(22) Заявка: 2012116112/12, 20.04.2012

Приоритет(ы):

(30) Конвенционный приоритет:

21.04.2011 DE 102011002216.3

(43) Дата публикации заявки: 27.10.2013 Бюл. № 30

Адрес для переписки:

109012, Москва, ул. Ильинка, 5/2, ООО

"Союзпатент", А.А. Силаевой

(71) Заявитель(и):

**СИМОНСВЕРК, ГЕЗЕЛЛЬШАФТ МИТ  
БЕШРЭНКТЕР ХАФТУНГ (DE)**

(72) Автор(ы):

**ЛИРМАН Николас (DE)**(54) **СИСТЕМА ДВУХ ДЕТАЛЕЙ И СПОСОБ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ПЕРВОЙ ДЕТАЛИ**

## (57) Формула изобретения

1. Система двух деталей (1, 11), в частности петель, в которой, по меньшей мере, первая деталь (1) изготовлена литьем под давлением и содержит выемку (2), в которой установлена, по меньшей мере, с возможностью регулирования секция (5) второй детали (11), причем, по меньшей мере, одна боковая стенка (3) выемки (2) выполнена с уклоном, отличающаяся тем, что боковая стенка (3) содержит смежную с уклоном область (6) с ровной поверхностью относительно уклона, причем секция (5) второй детали (11) проложена между областью (6) и ровной сопряженной поверхностью (4).

2. Система по п.1, отличающаяся тем, что она выполнена с возможностью регулирования положения обеих деталей (1, 11) относительно друг друга, при этом зазор между секцией (5) и областью (6) остается постоянным.

3. Система по п.1 или 2, отличающаяся тем, что область (6) выступает относительно уклона боковой стенки (3) в выемку (2).

4. Система по п.1 или 2, отличающаяся тем, что ровная область (6) составляет менее 50%, в частности менее 30% на общей поверхности боковой стенки (3).

5. Система по п.1 или 2, отличающаяся тем, что сопряженная поверхность (4) выполнена в виде части боковой стенки, которая дополнительно для ровной сопряженной поверхности (4) также содержит уклон.

6. Система по п.5, отличающаяся тем, что область (6) и сопряженная поверхность (4) расположены относительно друг друга зеркально симметрично.

7. Система по п.1 или 2, отличающаяся тем, что днище (8) выемки (2) содержит отверстие (9) для ввинчивания регулировочного элемент (15), при этом обеспечивается настраивание положения обеих деталей (1, 11) относительно друг друга.

8. Система по п.1 или 2, отличающаяся тем, что вторая деталь (11) выполнена с возможностью регулирования относительно первой детали (1) под прямым углом по направлению к передней поверхности (19) системы.

9. Система по п.1 или 2, отличающаяся тем, что первая деталь (1) образует основание,

A  
2012116112  
RURU  
2012116112  
A

а вторая деталь (11) - вставку крепежной детали дверной петли.

10. Система по п.3, отличающаяся тем, что ровная область (6) составляет менее 50%, в частности менее 30% на общей поверхности боковой стенки (3).

11. Система по п.3, отличающаяся тем, что сопряженная поверхность (4) выполнена в виде части боковой стенки, которая дополнительно для ровной сопряженной поверхности (4) также содержит уклон.

12. Система по п.4, отличающаяся тем, что сопряженная поверхность (4) выполнена в виде части боковой стенки, которая дополнительно для ровной сопряженной поверхности (4) также содержит уклон

13. Система по п.10, отличающаяся тем, что сопряженная поверхность (4) выполнена в виде части боковой стенки, которая дополнительно для ровной сопряженной поверхности (4) также содержит уклон

14. Система по п.12, отличающаяся тем, что область (6) и сопряженная поверхность (4) расположены относительно друг друга зеркально симметрично.

15. Система по п.13, отличающаяся тем, что область (6) и сопряженная поверхность (4) расположены относительно друг друга зеркально симметрично.

16. Система по п.3, отличающаяся тем, что днище (8) выемки (2) содержит отверстие (9) для ввинчивания регулировочного элемент (15), при этом обеспечивается настраивание положения обеих деталей (1, 11) относительно друг друга.

17. Система по п.3, отличающаяся тем, что вторая деталь (11) выполнена с возможностью регулирования относительно первой детали (1) под прямым углом по направлению к передней поверхности (19) системы

18. Система по п.3, отличающаяся тем, что первая деталь (1) образует основание, а вторая деталь (11) - вставку крепежной детали дверной петли.

19. Система по п.4, отличающаяся тем, что днище (8) выемки (2) содержит отверстие (9) для ввинчивания регулировочного элемент (15), при этом обеспечивается настраивание положения обеих деталей (1, 11) относительно друг друга.

20. Система по п.4, отличающаяся тем, что вторая деталь (11) выполнена с возможностью регулирования относительно первой детали (1) под прямым углом по направлению к передней поверхности (19) системы.

21. Система по п.4, отличающаяся тем, что первая деталь (1) образует основание, а вторая деталь (11) - вставку крепежной детали дверной петли

22. Система по п.5, отличающаяся тем, что днище (8) выемки (2) содержит отверстие (9) для ввинчивания регулировочного элемент (15), при этом обеспечивается настраивание положения обеих деталей (1, 11) относительно друг друга.

23. Система по п.5, отличающаяся тем, что вторая деталь (11) выполнена с возможностью регулирования относительно первой детали (1) под прямым углом по направлению к передней поверхности (19) системы.

24. Система по п.5, отличающаяся тем, что первая деталь (1) образует основание, а вторая деталь (11) - вставку крепежной детали дверной петли.

25. Способ изготовления детали (1) с выемкой (2), при котором расплавленный металл подают в пресс-форму, причем, по меньшей мере, одна боковая стенка (3) выемки (2) имеет уклон, отличающийся тем, что на боковой стенки (3) образуют область (6), которая в направлении выемки содержит ровную поверхность.