

RZECZPOSPOLITA
POLSKA



Urząd Patentowy
Rzeczypospolitej
Polskiej

(12) TŁUMACZENIE PATENTU EUROPEJSKIEGO

(19) PL (11) **PL/EP 3028689**

(96) Data i numer zgłoszenia patentu europejskiego:
16.11.2015 15194762.9

(13) **T3**
(51) Int.Cl.
A61G 21/00 (2006.01)
B60R 13/01 (2006.01)

(97) O udzieleniu patentu europejskiego ogłoszono:
19.10.2016 Europejski Biuletyn Patentowy 2016/42
EP 3028689 B1

(54) Tytuł wynalazku:

Wykończenie wnętrza karawanu pogrzebowego

(30)

Pierwszeństwo:

03.12.2014 DE 202014105834 U

09.03.2015 DE 202015101177 U

(43) Zgłoszenie ogłoszono:

08.06.2016 w Europejskim Biuletynie Patentowym nr 2016/23

(45) O złożeniu tłumaczenia patentu ogłoszono:

30.12.2016 Wiadomości Urzędu Patentowego 2016/12

(73) Uprawniony z patentu:

Schmidt, Udo, Reken, DE

(72) Twórca(y) wynalazku:

UDO SCHMIDT, Reken, DE

(74) Pełnomocnik:

rzecz. pat. Janusz Nowakowski

PATPOL

KANCELARIA PATENTOWA SP. Z O.O.

ul. Nowoursynowska 162 J

02-776 Warszawa

PL/EP 3028689 T3

Uwaga:

W ciągu dziewięciu miesięcy od publikacji informacji o udzieleniu patentu europejskiego, każda osoba może wnieść do Europejskiego Urzędu Patentowego sprzeciw dotyczący udzielonego patentu europejskiego. Sprzeciw wnosi się w formie uzasadnionego na piśmie oświadczenia. Uważa się go za wniesiony dopiero z chwilą wniesienia opłaty za sprzeciw (Art. 99 (1) Konwencji o udzielaniu patentów europejskich).

V13033PL00/N

Opis

[0001] Wynalazek odnosi się do wykończenia wnętrza w przestrzeni trumny karawanu pogrzebowego.

[0002] Dodatkowo do powierzchni karoserii pojazdu, która z tyłu kabiny kierowcy karawanu pogrzebowego tworzy przestrzeń wewnętrzną, otaczając tam tak zwaną przestrzeń trumny, ta przestrzeń trumny jest ograniczona przez elementy powierzchniowe, które są zainstalowane na stałe w nadwoziu i są określane jako wykończenie wnętrza. Wykończenie wnętrza może posiadać ściany przestrzeni trumny o gładziej powierzchni, niż to umożliwiają powierzchnie wewnętrzne nadwozia pojazdu, jeśli są one zaopatrzone w żebra, rozpórki lub podobne elementy wzmacniające. Z praktyki jest znane, aby wykończenie wnętrza karawanu pogrzebowego wykonywać za pomocą płyt drewnopodobnych. Przy tym chodzi każdorazowo o zasadniczo płaskie płyty, które tam, gdzie powierzchnie wnętrza graniczą ze sobą pod różnymi kątami, są połączone między sobą za pomocą elementów profilowych.

[0003] Pojęcie „zasadniczo płaskie” odnosi się w ramach niniejszej propozycji do odpowiednich odcinków ścian, określanych również wtedy, gdy są one lekko wygięte, ze stosunkowo dużym promieniem, przykładowo zgodnie z przebiegiem nadwozia pojazdu w kierunku pionowym.

[0004] Elementy profilowane mogą przykładowo posiadać w przybliżeniu przekrój poprzeczny w postaci litery H, a więc posiadający dwa przeciwległe rowki wtykowe, które są przewidziane do przyjmowania każdorazowych płyt drewnopodobnych. Inne elementy profilowe mogą umożliwiać przyłączenie płyt pod kątem prostym, przykładowo rowki wtykowe nie są umieszczone wzajemnie przeciwległe, lecz pod kątem prostym. A gdy dwie płyty prostopadle opierają się o siebie i tworzą naroże zewnętrzne, to mogą być one przykryte za pomocą elementu profilowego, który posiada przekrój poprzeczny w przybliżeniu w kształcie litery L, tak że, z jednej strony, uzyskuje się mechaniczną ochronę naroża, a z drugiej strony można uniknąć widoku otwartej krawędzi nacięcia jednej z płyt, nawet bez potrzeby cięcia pod kątem dwóch płyt. Ponadto, elementy profilowane we wszystkich przypadkach przykrywają krawędzie cięte płyt, tak że nieznaczące nieregularności krawędzi płyt tam, gdzie stykają się dwie płyty są zasłonięte przez elementy profilowe.

[0005] Zadaniem leżącym u podstaw wynalazku jest ulepszenie tego rodzaju wykończenia wnętrza, w takim stopniu, że uzyskuje ono wygląd możliwie wysokiej jakości, z łatwością może być dokładnie czyszczone i bardzo ekonomicznie wytwarzane, oraz oferuje wiele optycznych możliwości stylizacji.

[0006] Zadanie to zostało rozwiązane przez wykończenie wnętrza według zastrzeżenia 1. Korzystnie ukształtowania są opisane w zastrzeżeniach zależnych.

[0007] Wynalazek proponuje, zamiast płyt drewnopodobnych, zastosowanie raczej płyt warstwowych, które posiadają warstwę powierzchniową z metalu i rdzeń z tworzywa sztucznego.

Płyta warstwowa składa się przynajmniej z obu tych warstw. Warstwa powierzchniowa jest przy tym bardziej mechanicznie obciążona niż rdzeń, tak że jest ona skierowana w stronę wnętrza przestrzeni trumny, a zatem później tworzy widoczną, dostępną dla oka, powierzchnię wnętrza, tak że warstwa powierzchniowa znajduje się na tak zwanej stronie widocznej płyty warstwowej.

[0008] Zgodnie z propozycją, są przy tym przewidziane dwa odcinki ściany graniczące ze sobą, wytwarzane nie przez dwie oddzielne płyty warstwowe, lecz utworzone z jednej i tej samej płyty warstwowej. W tym celu, wzdłuż wytwarzanej krawędzi na stronie tylnej płyty warstwowej, a więc na stronie, które jest odwrócona od strony widocznej, przewidziana jest linia frezowania. Ta linia frezowania nie tylko zmniejsza siły nagromadzone przy fazowaniu płyt warstwowych, ale także bez dodatkowych środków pomocniczych, określa także przebieg krawędzi, tak że płyta warstwowa może być wygięta odręcznie i korzystnie mogą być oczywiście stosowane szablony lub inne pomoce przy wytwarzaniu wykończenia wnętrza krawędziowego, aby móc ostatecznie wykonać proces kantowania płyty warstwowej, i przykładowo wytwarzać fazowanie z dużą powtarzalnością, zawsze pod tym samym kątem.

[0009] Dzięki temu, że linia frezowania przebiega z tyłu płyty warstwowej, utworzony jest zamknięty widoczny bok na obu odcinkach ścian, a zwłaszcza także w obszarze krawędzi. Jest to znacząca poprawa estetycznego wyglądu wnętrza, w przeciwieństwie do stosowania specjalnych listew profilowych. Ponadto, taka gładka, nieprzerwana powierzchnia jest umożliwiona w obszarze krawędzi, które mogą być bezproblemowo oczyszczane.

[0010] Płyty warstwowe, które mogą być stosowane według propozycji dla wykończenia wnętrza w obszarze trumny karawanu pogrzebowego, są dostępne w handlu i stosownie do tego uzyskiwane łatwo i w sposób ekonomiczny. One są przykładowo znane na rynku pod nazwą handlową „DIBOND” i nie tylko są dostępne w różnych standardowych wykończeniach powierzchni, ale mogą być także zadrukowane, pokryte folią lub fornirem, a więc foliowane lub fornirowane, tak że ostatecznie, za pomocą tych płyt warstwowych mogą być realizowane najróżniejsze powierzchnie.

[0011] Kolejna zaleta wykończenia wnętrza według propozycji i zamierzonego przy tym zastosowania płyt warstwowych polega na tym, że dostępna jest duża ilość różnych zdobień, mianowicie praktycznie nieograniczona ilość różnych zdobień. Znajdujące się w handlu powierzchnie dekoracyjne, przykładowo folie dekoracyjne z tworzywa sztucznego lub płyty z tworzywa drzewnego, zaopatrzone w zdobienia, na skutek zmieniającej się mody są zazwyczaj dostępne tylko przez pewien okres. Zgodnie z propozycją, przewidziane płyty warstwowe mogą być bezpośrednio nadrukowane, przykładowo gdy są one dostarczane z neutralnym, przykładowo białym widocznym bokiem. Dla wytwórcy pojazdów, istnieje więc możliwość cyfryzacji określonych zdobień, przykładowo do fotografowania, albo ich wykonania z góry w sposób cyfrowy. Ponadto, istnieje możliwość przedstawienia w niekonwencjonalny sposób lub personalizacji zdobień, występujących w postaci cyfrowej. W przypadku naprawy w pojeździe, którego zdobienie wnętrza nie może już być dostępne w sprzedaży, przykładowo nienaruszona powierzchnia ozdobna może podlegać cyfryzacji i wychodząc od tego, płyta warstwowa może

być nadrukowana tym zdobieniem, względnie jego odmianą, przykładowo dzięki temu, że zdobienie w wersji cyfrowej jest odbiciem lustrzanym.

[0012] Dzięki temu, że przy wytwarzaniu wykończenia wnętrza nie muszą być jak dotychczas stosowane zespoły krawędziowe na poszczególnych odcinkach ściany, czas wytwarzania może być znacznie zmniejszony. Krawędzie, które powstają w obszarze dwóch sąsiadujących ze sobą kątowno odcinków ściany, są korzystnie zaokrąglone nie tylko optycznie i pod względem dotykowym, ale także są szczelne wobec wilgoci. Umożliwia to łatwe, szybkie i jednocześnie dokładne oczyszczanie.

[0013] Tego rodzaju łatwe i dokładne oczyszczanie wykończenia wnętrza w przestrzeni trumny karawanu pogrzebowego, było także osiąganym za pomocą jednoczęściowej konstrukcji w rodzaju skorupy lub korytka, przykładowo w postaci skorupy z materiału kompozytowego z włókien, jak GfK. Tego rodzaju skorupa może łączyć monolitycznie wszystkie poszczególne odcinki powierzchniowe wykończenia wnętrza tak, aby można było zagwarantować bezszwowe przejścia między wszystkimi odcinkami powierzchniowymi tego wystroju wnętrza. W porównaniu do tego, wykończenie wnętrza według propozycji może być jednak wytwarzane w sposób znacznie bardziej ekonomiczny i uniwersalny, ponieważ – pomijając znacznie niższy nakład czasowy przy wytwarzaniu – nie ma potrzeby stosowania specjalnej formy jaka jest stosowana do wytwarzania skorupy GfK. Zwłaszcza dla różnych modeli pojazdów wymagane były różne skorupy i stosownie do tego także różne formy. Jednakże, zgodnie z propozycją wykończenia wnętrza, wymagane jest tylko jednorazowe ustalenie, jak powinny przebiegać linie frezowania. Według tych wzorów - przykładowo przechowywanych w postaci programu do sterowania automatycznego frezarką – można wówczas wytwarzać w sposób powtarzalny dowolną ilość jednakowego rodzaju wykończeń wewnętrznych, a ilość różnych programów, przykładowo dostosowanych do różnych modeli samochodów, wymaga tylko odpowiedniego miejsca w pamięci do sterowania frezarką, w przeciwieństwie do znacznego zapotrzebowania miejsca w hali produkcyjnej, co wymagałoby wiele wspomnianych różnych form do wytwarzania różnych skorup GfK.

[0014] Korzystnie, na stronie tylnej płyty warstwowej może być przewidziana druga warstwa powierzchniowa wykonana z metalu, jak to jest w przypadku wspomnianego produktu handlowego „DIBOND”. Przez to płyta warstwowa, przy minimalnej grubości materiału w zakresie jednocyfrowych milimetrów, przykładowo około 3 do 6 mm, uzyskuje wysoki stopień stabilności i sztywności. Linia frezowania rozciąga się wzdłuż krawędzi pomiędzy dwoma odcinkami ściany, w tym przypadku przez drugą warstwę powierzchniową.

[0015] W pierwszym ukształtowaniu może być przewidziane, że wykończenie wnętrza posiada dwa odcinki ściany mocno połączone ze sobą, jak to jest możliwe za pomocą wymienionych płyt „DIBOND”. Linia frezowania rozciąga się przy tym korzystnie nie tylko przez warstwę powierzchniową, ale sięga aż do rdzenia. Dzięki odpowiedniemu ukształtowaniu, zarys linii frezowania może wpływać na promień gięcia płyty warstwowej, tak że w różnych miejscach wykończenia wnętrza mogą być bezproblemowo utworzone różne promienie gięcia, przy użyciu jednej i tej samej płyty warstwowej lub co najmniej przy użyciu tego samego rodzaju płyt

warstwowych, bez potrzeby tworzenia zapasu materiałowego dla różnych płyt warstwowych o różnych promieniach gięcia, jako półproduktów. Raczej, na jednej płycie warstwowej, najpierw za pomocą frezarki pionowej z ręcznym posuwem na liniach frezowania, może być utworzony wzór liniowy, ewentualnie z różnymi kształtami linii, poprzez zastosowanie różnych głowic frezarskich, tak że następnie te płyty warstwowe mogą być składane w stosunkowo zwarte, ewentualnie trójwymiarowe ukształtowanie i z tej samej płyty warstwowej mogą być utworzone nie tylko dwa, ale kilka odcinków ściany, z których każdorazowo dwa graniczą ze sobą pod kątem. Przez to, wpływa się korzystnie w sposób ekonomiczny nie tylko na nakład czasowy dla wytworzenia wykończenia wnętrza, mianowicie zmniejsza się, lecz także, w szczególnej mierze, osiąga się dzięki temu także zalety zamkniętego ukształtowania przestrzeni wewnętrznej, z możliwie małą ilością szczelin, a zwłaszcza unika się widocznych listew profilowych.

[0016] W celu korzystnej stabilności dostarczonego na gotowo wykończenia wnętrza, może być korzystnie przewidziane, że w obszarze linii frezowania rdzeń nie jest całkowicie usuwany w kierunku aż do zewnętrznej warstwy powierzchniowej widocznego boku, lecz raczej, że rdzeń w obszarze linii frezowania posiada pozostawioną grubość materiału, w porównaniu do zwykłej grubości warstwy, tak więc zmniejszona jest grubość materiału. W zależności od grubości pozostawionego materiału, rdzeń wpływa na wielkość siły, która jest potrzebna do ociosania do krawędzi płyty warstwowej, przykładowo do korzystnego równomiernego zaokrąglenia obszaru krawędziowego, o określonym promieniu gięcia.

[0017] W drugim przykładzie wykonania, przewidziana według propozycji płyta warstwowa nie może być przeznaczona do wyjątkowego, zwłaszcza sztywnego i stabilnego wykończenia wnętrza, ale raczej posiada rdzeń, ze świadomie elastycznego i dającego się wielokrotnie zginać tam i z powrotem, tworzywa sztucznego. W tym przypadku, płyta warstwowa do wykończenia wnętrza karawanu pogrzebowego może być użyta do utworzenia zawiasu, przez to, że oba odcinki ściany są zaopatrzone wzdłuż krawędzi w linię frezowania, tak że w obszarze tej krawędzi obie warstwy powierzchniowe są oddalone od rdzenia. Wielokrotnie elastyczne, dające się zginać tam i z powrotem, tworzywo sztuczne powoduje zatem utworzenie pomiędzy obydwojma odcinkami ściany zawiasu, przy czym w odróżnieniu od innych ukształtowań zawiasu, unika się szczelin, podatnych na zanieczyszczenia i ani na stronie wewnętrznej ani na stronie zewnętrznej zawiasu nie zostają utworzone przeszkadzające występy, ani przez specjalne pogrubienie ukształtowania samego zawiasu nie tworzy się zakłóceniuowe zgrubienie. Uproszczenie i oszczędność czasu przy wytwarzaniu wykończenia wnętrza może być przykładowo zoptymalizowane przez to, że klapa lub drzwi, które są przyłączone do powierzchni wykończenia wnętrza, nie muszą być montowane oddzielnie, lecz raczej są utworzone przez odcinek tej samej płyty warstwowej, która także tworzy wspomnianą powierzchnię wykończenia wnętrza.

[0018] Nawet jeśli stosuje się oddzielnie elementy, jak drzwi lub klapy, mogą być one korzystnie utworzone przez płytę warstwową, stosowaną zgodnie z propozycją: w tym przypadku wspomniana linia zawiasowa płyty warstwowej może być podzielona na dwa odcinki po obu stronach linii zawiasu. Odcinek jest zwymiarowany jako stosunkowo wąska listwa, która

przebiega obok linii zawiasowej i służy jako listwa montażowa. Przykładowo, śruby mogą być wkręcone przez tą listwę montażową, aby żądane drzwi, względnie klapę zamocować na innych elementach wykończenia wnętrza. Praktycznie niewidoczne zamocowanie może być uzyskane wówczas, gdy zamiast śrub jest stosowany klej, tak, że listwa montażowa płyt warstwowych, swoją stroną tylną, niewidoczną dla obserwatora, może być przyklejona do innego elementu wykończenia wnętrza. Natomiast drugi większy odcinek płyty warstwowej, tworzący klapę, względnie drzwi, przykładowo tak zwane skrzydło drzwiowe, które może być otwierane i zamykane, może się więc obracać wokół linii zawiasowej, podczas gdy listwa montażowa płyty warstwowej zawsze pozostaje nieruchoma.

[0019] Szczególnie korzystnie takie drzwi, względnie klapa może być utworzona przez płytę warstwową, z utworzoną na niej linią zawiasu, gdy samo skrzydło drzwiowe ukształtowane jako stosunkowo wąskie i w odniesieniu do długości linii zawiasu, rozciąga się wyraźnie bliżej poprzecznie do linii zawiasu, niż w kierunku wzdłużnym linii zawiasu. W ten sposób, utrzymane jest nieznaczne obciążenie, działające na elastycznie odkształcalną środkową warstwę płyty zawiasowej, na korzyść okresu trwałości odpowiedniej klapy, względnie drzwi. Przykładowo, drzwi ze schowkiem mogą być ukształtowane w ten sposób: z praktyki znane jest umieszczenie pomiędzy kabiną kierowcy a przestrzenią trumny, schowka, który jest przewidziany tylko za siedzeniem pasażera lub rozciąga się na całej szerokości pojazdu karawanu pogrzebowego. Schowek jest zazwyczaj dostępny od strony pojazdu, i przewidziane dla niego drzwi rozciągają się na wysokości, zależnej od typu pojazdu, od około 1 m lub więcej, podczas gdy szerokość skrzydła drzwiowego leży przykładowo w zakresie od około 10 do 20 cm. Ten schowek drzwi jest przewidziany jako część wykończenia wnętrza we wnętrzu karawanu pogrzebowego i jest dostępny, gdy drzwi w nadwoziu zostały otwarte, przykładowo boczne drzwi przesuwne karawanu pogrzebowego.

[0020] Jako metal, stosowany na jedną i/lub drugą warstwę powierzchniową, można korzystnie zastosować aluminium, a więc stop aluminium, tak że, z jednej strony, umożliwiona jest doskonała odporność na czynniki atmosferyczne, jaka jest korzystna dla konstrukcji pojazdu, i że, z drugiej strony, aluminium może być seryjnie wyposażone, przykładowo przez anodowanie, w różne powierzchnie dekoracyjne.

[0021] Korzystnie, rdzeń płyty warstwowej może być wykonany z polietylenu, który może być łatwo połączony z warstwami powierzchniowymi i posiada wysoki stopień odporności na obciążenia mechaniczne i chemiczne.

[0022] Odkształcalność płyt warstwowych, stosowanych zgodnie z propozycją, przy umieszczeniu kilku linii frezowania, pozwala na ukształtowanie regularnych wypukłych obszarów, a więc obszarów sklepionych w sposób wklęsły lub wypukły, tak że wewnątrz dużej powierzchni wykończenia wnętrza mogą być utworzone wypukłości, przykładowo wystające do przestrzeni trumny lub wgłębienia, podobne do niszy w murze.

[0023] Korzystnie, ta odkształcalność może być wykorzystana do utworzenia wypukłości na płycie warstwowej, które tworzą wnękę na wspomnianej dużej powierzchni wykończenia wnętrza.

W tej wnęce mogą być ustawione przedmioty. Przy tym, przewidziana jest pokrywa, która przykrywa wnękę, która jednak może być usuwana, aby umożliwić dostęp do wnęki i znajdujących się tam przedmiotów, lub aby umożliwić swobodny widok na przedmiot, który jest umieszczony we wnękę.

[0024] Korzystnie, taka wnęka może być umieszczona w ścianie działowej, które ogranicza przestrzeń trumny w kierunku do przodu, a więc do kabiny kierowcy karawanu pogrzebowego. W znany sposób, przestrzeń trumny może bezpośrednio graniczyć z kabiną lub ze schowkiem, który jest przewidziany pomiędzy kabiną kierowcy a przestrzenią trumny. Wnęka w ścianie działowej może być przykładowo wymierzona tak duża i może tworzyć w przybliżeniu poziomą podłogę, tak że może być wykorzystywana do przyjęcia urny. Jeśli podczas przejazdów odprowadzających trumna jest umieszczona w przestrzeni trumny, przed wnęką może być umieszczona pokrywa i korzystnie zaopatrzona w ozdobny motyw, tak że pokrywa jest postrzegana jako element dekoracyjny. Jeśli nie powinna być przewidziana żadna pokrywa, przy tego rodzaju przejazdach odprowadzających, sam element dekoracyjny może być umieszczony we wnękę, przykładowo świeca lub porównywalne światło. Jednakże, jeśli przejazd odprowadzający nie jest z trumną, ale powinien być przeprowadzony z urną, pokrywa może być zdjęta, a urna jest umieszczona we wnękę. W ten sposób jest możliwe żądane przebrojenie karawanu pogrzebowego w możliwie krótkim czasie, przy czym ta korzystna zdolność przebrojenia może być umożliwiona także w przypadku innych materiałów, wykorzystywanych dla wykańczania wnętrza, przykładowo na wspomnianej ścianie działowej jest utworzona odpowiednia wnęka.

[0025] Przykład wykonania wynalazku jest bliżej objaśniony poniżej za pomocą czysto schematycznych zobrazowań. Przy tym pokazuje:

- fig. 1 - perspektywiczny widok od tyłu do przestrzeni trumny karawanu pogrzebowego,
- fig. 2 - w odniesieniu do fig. 1, w powiększonej skali, szczegół z sytuacji na fig. 1,
- fig. 3 – ukośne spojrzenie na tę samą przestrzeń trumny tego samego karawanu pogrzebowego, jednakże patrząc od drzwi bocznych, przy czym trzy różne odcinki ściany graniczące ze sobą są utworzone z tej samej płyty warstwowej, a
- fig. 4 – widok przez te same drzwi boczne na tak zwany słupek B karawanu pogrzebowego.

[0026] Na rysunkach karawan pogrzebowy jest oznaczony ogólnie przez 1. Fig. 1 pokazuje widok przez otwartą klapę tylną, na przestrzeń trumny karawanu pogrzebowego 1. Przy tym, rozpoznawalne są boczne odcinki ściany 2, które są oddzielone od siebie listwą świetlną 3, które okrywają przestrzeń trumny jako ściany boczne. Podłoga ładunkowa w przestrzeni trumny jest utworzona przez kilka bieźni 4 i 5, przy czym są przewidziane zewnętrzne nieruchome bieźnie 4 i dwie ruchome środkowe bieźnie 5, które są pokazane na fig. 1 w swoim położeniu obniżonym, z którego mogą być podniesione, aby wraz z dwiema zewnętrznymi stałymi bieźniami 4 utworzyć ciągłą powierzchnię ładunkową.

[0027] Odcinki zewnętrznych bieźni 4 są przy tym umieszczone jako pokrywa 6 schowka, przy czym jego kłapa może być obsługiwana przez otwór chwytny 7.

[0028] Poniżej nieruchomej bieźni 4, przewidziany jest drugi odcinek 2 ściany, przebiegający dalej pionowo, który jest utworzony przez płytę warstwową. Ten odcinek 2 ściany graniczy pod kątem 90° z tylnym odcinkiem 2 ściany, który zawiera wiele elementów sterujących 8, przykładowo przyciski sterujące, lampki kontrole lub tym podobne, które są przewidziane do sterowania ruchomych bieźni 5. Oba odcinki 2 ściany poniżej stałej bieźni 4 są tworzone przez pojedynczą płytę warstwową 9, przy czym ta płyta warstwową 9, tam gdzie dwa odcinki 2 ściany graniczą ze sobą, tworzy krawędź 10, wzdłuż której płyta warstwową 9 jest postawiona na kant.

[0029] Fig. 2 pokazuje, w porównaniu do fig. 1 w większej skali, że kłapa 6 jest również wykonana z płyty warstwowej, przy czym tam, gdzie kłapa 6 przylega do tam znajdującego się odcinka 2 ściany jest widoczny zawias 11. W obszarze tego zawiasu 11 znajduje się warstwa powierzchniowa, która tworzy stronę widoczną kalpy 6 i która na fig. 2 oznaczona jako 12 jest usuwana za pomocą procesu frezowania, tak że wzdłuż linii zawiasu 11 jest widoczny rdzeń 14 odpowiedniej płyty warstwowej. Płyta warstwową 9 zastosowana do wytwarzania kłapy 6 przebiega nie od kłapy 6 do przylegającego do niej ku górze odcinka 2 ściany, lecz wzdłuż zawiasu 11 jest skierowana do dołu, i swoim wolnym końcem przeciwnym do zawiasu 11 kłapa 6 spoczywa na znajdującym się poniżej odcinkiem 2 ściany, który, jak jest widoczne z fig. 1, jest utworzony przez płytę warstwową 9, względnie jest ustalony na ramowej konstrukcji nośnej, na której jest ustalona także płyta warstwową 9.

[0030] Fig.3 pokazuje na przeciwnej stronie pojazdu, powyżej przewidzianej tam stałej bieźni 4, trzy odcinki 2 ściany, które są wytwarzane razem z jednej i tej samej płyty warstwowej 9, przy czym chodzi tutaj o takiego samego rodzaju drugą płytę warstwową 9, a nie o widoczną na fig.1 płytę warstwową 9.

[0031] Wielopowierzchniowy odcinek 2 ściany z fig. 3 przebiega, przy tym wzdłuż dwóch postawionych na kant krawędzi z pewnym promieniem gięcia, w każdorazowo węższy odcinek 2 ściany, przy czym obie krawędzie 10 same ograniczają kąt wobec siebie, ta że także oba wąskie odcinki 2 ściany graniczą ze sobą pod kątem, a mianowicie wzdłuż wąskiej prawie niewidocznej szczeliny rozdzielającej.

[0032] Na fig. 3 jest ponadto widoczne, że także druga bieźnia 4, która znajduje się po przeciwległej stronie karawanu pogrzebowego z fig. 1, jest zaopatrzona w kłapę 6, która jest umieszczona ruchomo zawiasowo w ten sam sposób, jak to wyjaśniono za pomocą fig. 1 i 2.

[0033] Podczas gdy fig. 3 przedstawia widok przez drzwi boczne do tyłu do przestrzeni trumny, to za pomocą fig.4 jest przedstawiony widok przez te same drzwi boczne w kierunku do przodu, a więc w kierunku do kabiny 15 kierowcy. Ścianka czołowa 16 ogranicza przestrzeń trumny w kierunku do przodu, przejście w kierunku od tej ścianki czołowej 16 do słupka B 17 karawanu pogrzebowego 1 jest utworzone przez inną płytę warstwową 9, która przebiega w postaci litery Z: tworzy ona wąską listwę 18, za pomocą której otacza na krawędziach ściankę czołową 16. Stąd płyta wielowarstwową 9 przebiega prawie pod kątem prostym do przodu, w kierunku kabiny 15

kierowcy i na wysokości słupka – B 17, płyta warstwowa 9 jest ponownie wygięta o około 90°, tak że przebiega teraz w przybliżeniu równolegle do listwy obejmującej 18, aż do słupka – B 17, tak że z boku obok ścianki czołowej 16, utworzony jest rodzaj kieszeni przyjmującej, w której drzwi boczne w swoim stanie zamkniętym mogą być schowane. Tak więc, niezależnie od listwy obejmującej 18, płyta warstwowa 9 tworzy według fig. 4 dwa odcinki ściany wykończenia wnętrza, tak że przez zastosowanie tylko jednego elementu konstrukcyjnego, a mianowicie płyty warstwowej 9, stało się zbędne wyposażenie w kilka wąskich, w przeciwnym razie koniecznych płyt i ich połączenie za pomocą specjalnych listew profilowych.

Zastrzeżenia patentowe

1. Wykończenie wnętrza w przestrzeni trumny karawanu pogrzebowego (1), z kilkoma zasadniczo płaskimi odcinkami (2) ściany, przebiegającymi pionowo i poziomo, przy czym co najmniej dwa odcinki (2) ściany są ustawione pod kątem do siebie i tworzą krawędź (10) wykończenia wnętrza odpowiednio granicząc ze sobą pod kątem

znamiennie tym,

że odcinki (2) ściany są wspólnie wykonane z płyty warstwowej (9), przy czym na stronie płyty warstwowej (9), oznaczonej jako strona widoczna, skierowanej do wnętrza przestrzeni trumny, jest przewidziana warstwa powierzchniowa (12) z metalu, a płyta warstwowa (9) posiada warstwę z tworzywa sztucznego, oznaczoną jako rdzeń (14), połączony z warstwą powierzchniową (12) i przy czym wzdłuż krawędzi (10) i na stronie płyty warstwowej (9), odwróconej od warstwy powierzchniowej (12), przebiega linia frezowania.

2. Wykończenie wnętrza według zastrzeżenia 1,

znamiennie tym,

że płyta warstwowa (9) posiada warstwę powierzchniową z metalu, która jest umieszczona na stronie rdzenia (14), odwróconej od strony widocznej, i że linia frezowania rozciąga się przez drugą warstwę powierzchniową.

3. Wykończenie wnętrza według zastrzeżenia 2,

znamiennie tym,

że linia frezowania rozciąga się aż w głąb rdzenia (14).

4. Wykończenie wnętrza, według zastrzeżenia 3,

znamiennie tym,

że rdzeń (14) w obszarze linii frezowania posiada pozostającą, zmniejszoną grubość materiału.

5. Wykończenie wnętrza, według jednego z poprzednich zastrzeżeń,

znamiennie tym,

że płyta warstwowa (9) posiada dwie warstwy powierzchniowe z metalu i obie warstwy powierzchniowe (12) są zaopatrzone w dwie wzajemnie naprzeciwległe linie frezowania, a rdzeń (14) jest wykonany z elastycznego wielokrotnie zginanego tworzywa sztucznego, w taki sposób, że między dwiema liniami frezowania obu warstw powierzchniowych (12) tworzy on zawias (11), a płyta warstwowa tworzy klapę lub drzwi do wykończenia wnętrza.

6. Wykończenie wnętrza, według jednego z poprzednich zastrzeżeń,

znamiennie tym,

że co najmniej jedna warstwa powierzchniowa (12) jest wykonana z aluminium.

7. Wykończenie wnętrza według jednego z poprzednich zastrzeżeń,

znamiennie tym,

że rdzeń (14) jest wykonany z polietylenu.

8. Wykończenie wnętrza według jednego z poprzednich zastrzeżeń

znamiennie tym,

że płyta warstwowa (9) jest zaopatrzona w kilka linii frezowania i posiada przebieg sklepiony wklęsłe lub wypukłe, i że to sklepienie płyty warstwowej (9) rozciąga się na większej powierzchni wykończenia wnętrza w taki sposób, że w tej powierzchni jest utworzony występ lub wnęka.

9. Wykończenie wnętrza, według zastrzeżenia 8,

znamiennie tym,

że wygięcie płyty warstwowej (9) jest ukształtowane jako wnęka na większej części powierzchni, i że jest przewidziana zdejmowalna pokrywa, przykrywająca wnękę.

10. Wykończenie wnętrza według zastrzeżenia 8 albo 9,

znamiennie tym,

że wnęka jest utworzona w ścianie działowej, która oddziela przestrzeń trumny karawanu pogrzebowego, w kierunku kabiny kierowcy.

FIG.1

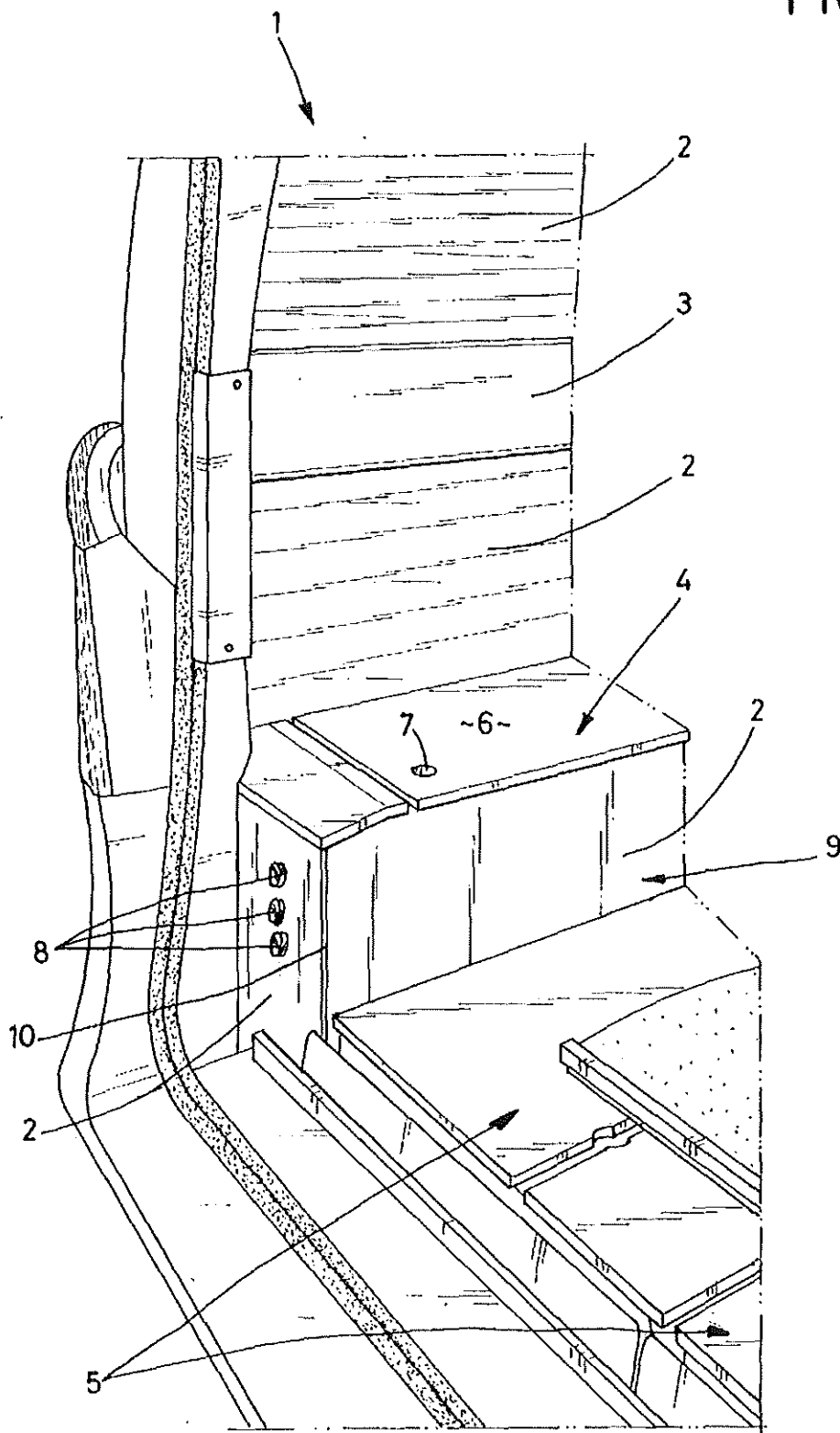


FIG.2

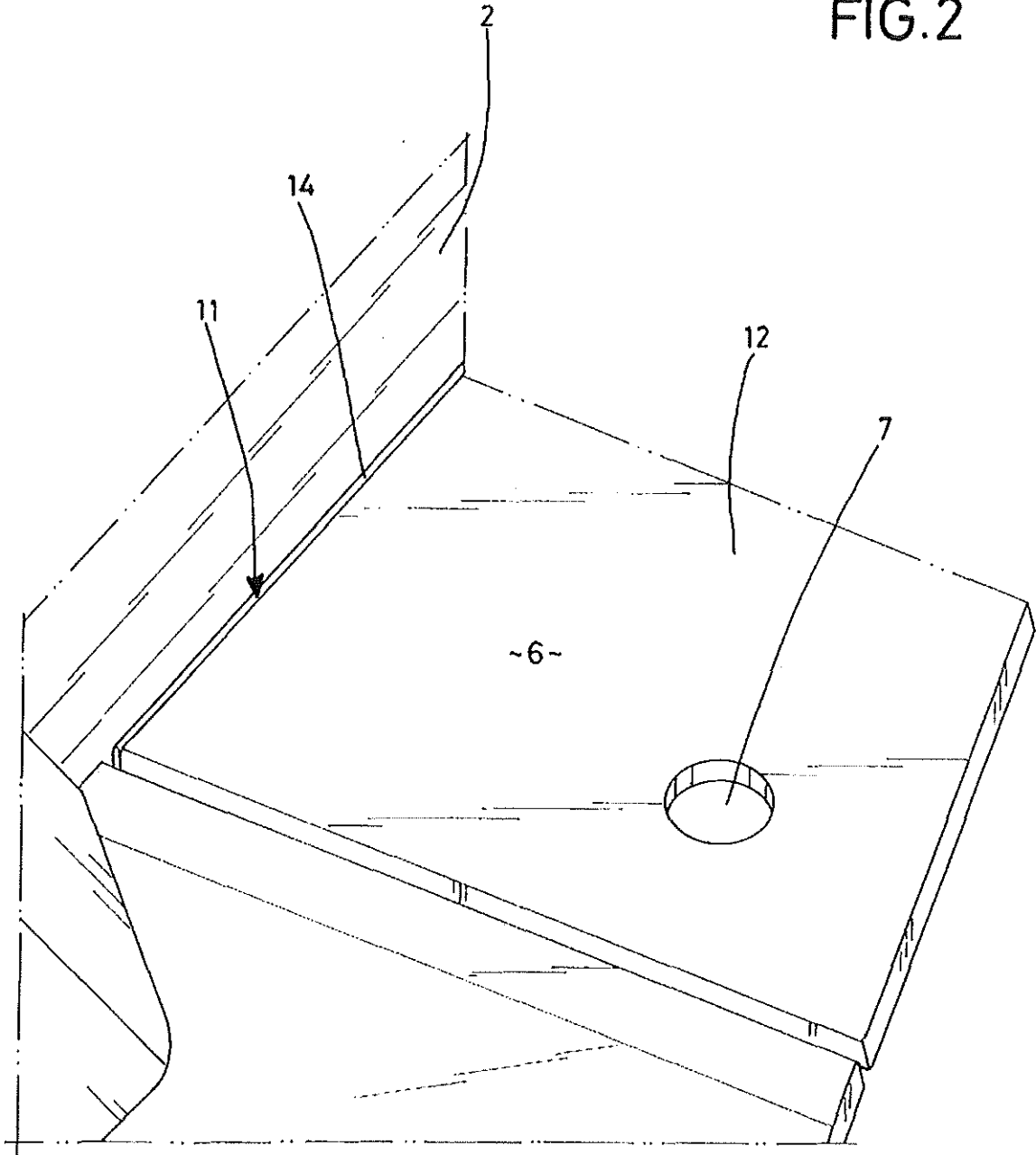


FIG.3

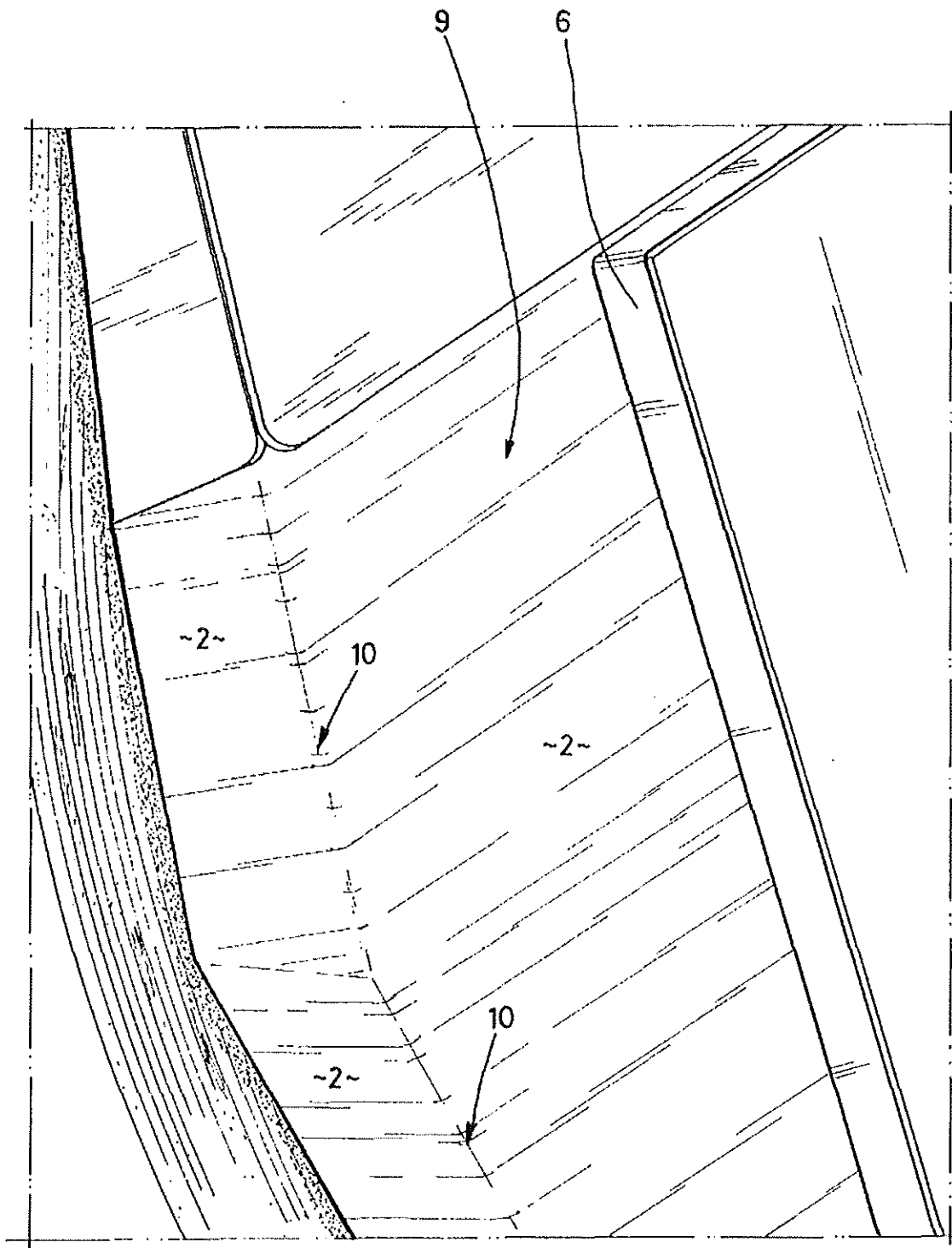


FIG.4

