



(19) REPUBLIKA HRVATSKA
DRŽAVNI ZAVOD ZA
INTELEKTUALNO VLASNIŠTVO



(10) Identifikator
dokumenta:

HR P20201622 T1

HR P20201622 T1

(12) **PRIJEVOD PATENTNIH ZAHTEVA
EUROPSKOG PATENTA**

(51) MKP:

B60B 3/02 (2006.01)
B60B 33/00 (2006.01)

(46) Datum objave prijevoda patentnih zahtjeva: 05.03.2021.

(21) Broj predmeta: P20201622T

(22) Datum podnošenja zahtjeva: 08.10.2020.

(96) Broj europske prijave patenta: EP 13194934.9
Datum podnošenja europske prijave patenta: 28.11.2013.

(97) Broj objave europske prijave patenta: EP 2746061 A1
Datum objave europske prijave patenta: 25.06.2014.

(97) Broj objave europskog patenta: EP 2746061 B1
Datum objave europskog patenta: 08.07.2020.

(31) Broj prve prijave: PD20120397 (32) Datum podnošenja prve prijave: 20.12.2012. (33) Država ili organizacija podnošenja prve prijave: IT

(73) Nositelj patenta:

Tellure Rôta S.p.A., Via Quattro Passi, 15, 41043 Formigine (MO), IT
Matteo Milelli, 42124 Reggio Emilia, IT
Pierluigi Borghi, 41122 Modena, IT
Simone Girlando, 41125 Modena, IT
Giorgio Mercalli, 41049 Sassuolo, Modena, IT

(72) Izumitelji:

(74) Zastupnik:

ZMP IP d.o.o., 10000 Zagreb, HR

(54) Naziv izuma:

KOTAČ ZA KOLICA I POSTUPAK ZA NJEGOVU PROIZVODNJU

HR P20201622 T1

PATENTNI ZAHTJEVI

1. Kotač za kolica (4) koji sadrži
 - čvorište (8) koje ima cilindrično sjedište (12) koje definira rotacijsku os (X-X) kotača (4), pri čemu je čvorište (8) definirano vanjskim cilindričnim bočnim zidom (16),
 - gazište (20) koje je koaksijalno sa čvorištem (8) u odnosu na rotacijsku os (X-X), pri čemu gazište (20) ima unutrašnji zid (22) u neposrednom kontaktu sa vanjskim cilindričnim bočnim zidom (16) čvorišta (8),
 - pri čemu su čvorište (8) i gazište (20) međusobno spojeni umetanjem ljepila,
 - gazište (20) je napravljeno od polimernog materijala,
 - naznačeno činjenicom što**
 - gazište (20) je čvrsto,
 - kotač (4) sadrži najmanje jedan senzor (24) temperature koji je ugrađen u strukturu kotača, pri čemu je navedeni senzor (24) temperature postavljen na sučelju (28) između gazišta (20) i čvorišta (8), pri čemu vanjski cilindrični bočni zid (16) čvorišta (8) sadrži prvo sjedište (32) unutar koga je smješten navedeni senzor (24) temperature.
2. Kotač za kolica (4) prema zahtjevu 1, pri čemu je senzor (24) temperature u potpunosti smješten u navedenom prvom sjedištu (32), tako da predstavlja mjernu glavu (36) u razini sa navedenim sučeljem (28) i sa unutrašnjim zidom (22) gazišta (20).
3. Kotač za kolica (4) prema bilo kojem od prethodnih zahtjeva, pri čemu navedeno prvo sjedište (32) izlazi na ravnanje (40) napravljeno na vanjskom bočnom cilindričnom zidu (16) i okrenuto je direktno prema pripadajućem gazištu (20).
4. Kotač za kolica (4) prema bilo kojem od prethodnih zahtjeva, pri čemu je senzor (24) temperature učvršćen u unutrašnjosti navedenog prvog sjedišta (32).
5. Kotač za kolica (4) prema bilo kojem od prethodnih zahtjeva, pri čemu kotač (4) sadrži senzor (44) pritiska koji je postavljen na sučelju (28) između gazišta (20) i čvorišta (8), unutar drugog sjedišta (48).
6. Kotač za kolica (4) prema zahtjevu 5, pri čemu je senzor (44) pritiska senzor piezoelektričnog tipa.
7. Kotač za kolica (4) prema zahtjevu 5 ili 6, pri čemu je senzor (44) pritiska čvrsto učvršćen unutar drugog sjedišta (48).
8. Kotač za kolica (4) prema zahtjevu 5, 6 ili 7, pri čemu senzor (44) pritiska ima mjernu glavu (36) koja je smještena u razini sa navedenim sučeljem (28) i sa unutrašnjim zidom (22) gazišta (20).
9. Kotač za kolica (4) prema bilo kojem od zahtjeva 5 do 8, pri čemu su senzor (44) pritiska i senzor (24) temperature međusobno integrirani i smješteni u samo jednom sjedištu (52).
10. Kotač za kolica (4) prema bilo kojem od prethodnih zahtjeva, pri čemu kotač (4) sadrži jedinicu za snabdijevanje energijom i upravljanje koja je funkcionalno povezana sa navedenim senzorom (44) temperature i/ili pritiska, tako da razmjenjuje podatke dobivene od navedenih senzora u realnom vremenu pomoću bežičnog sistema.
11. Postupak za izradu kotača (4) za kolica prema bilo kojem od prethodnih zahtjeva, koji sadrži korake:
 - pripremu čvorišta (8) definiranog vanjskim cilindričnim bočnim zidom (16),
 - izradu prvog sjedišta (32) na navedenom vanjskom cilindričnom bočnom zidu (16),
 - spajanje i čvrsto fiksiranje senzora (24) temperature unutar navedenog prvog sjedišta (32), tako da navedeni senzor (24) temperature bude u razini sa navedenim vanjskim cilindričnim bočnim zidom (16),
 - izradu čvrstog polimernog gazišta (20) oko navedenog čvorišta (8) prethodno prevučeno ljepljivom, lijevanjem, tako da pokrije vanjski bočni zid (16) čvorišta (8) sa odgovarajućim senzorom (24) temperature.
12. Postupak prema zahtjevu 11, koji sadrži korake:
 - izradu ravnjanja (40) na vanjskom cilindričnom bočnom zidu (16) prije izrade gazišta (20) lijevanjem i prije izrade prvog sjedišta (32) koje je pozicionirano usklađeno sa navedenim ravnjanjem (40).
13. Postupak prema zahtjevu 11 ili 12, koji sadrži korake:
 - pripremu senzora (44) pritiska unutar drugog sjedišta (48) napravljenog na vanjskom cilindričnom bočnom zidu (16) čvorišta (8),
 - izradu ravnjanja (40) usklađeno sa drugim sjedištem (48)
 - spajanje senzora (44) pritiska čvrsto na drugo sjedište (48) tako da mjerna glava (36) senzora (44) pritiska bude u razini sa ravnjanjem na vanjskom bočnom zidu (16),
 - izradu polimernog gazišta (20) na čvorištu (8) lijevanjem tako da pokrije senzor (24) temperature i/ili (44) pritiska.
14. Postupak prema zahtjevu 13, koji sadrži korake:
 - pripremu samo jednog sjedišta (52) na vanjskom cilindričnom bočnom zidu (16),
 - spajanje samo jednog senzora (24,44) pritiska i temperature unutar navedenog samo jednog sjedišta (48),
 - izradu polimernog gazišta (20) na čvorištu (8) lijevanjem tako da pokrije senzor (24,44) temperature i pritiska.