



Europäisches Patentamt
European Patent Office
Office européen des brevets

Veröffentlichungsnummer: **0 166 320 B1**

12

EUROPÄISCHE PATENTSCHRIFT

Veröffentlichungstag der Patentschrift:
18.01.89

Int. Cl.⁴: **E 06 B 3/68**

Anmeldenummer: **85107344.5**

Anmeldetag: **13.06.85**

54 Fenster mit aufgesetztem Sprossengitter.

Priorität: **14.06.84 DE 8418061 U**

Veröffentlichungstag der Anmeldung:
02.01.86 Patentblatt 86/1

Bekanntmachung des Hinweises auf die Patenterteilung:
18.01.89 Patentblatt 89/3

Benannte Vertragsstaaten:
AT BE CH DE FR GB LI LU NL SE

Entgegenhaltungen:
DE-B- 2 718 651
DE-U- 1 901 814
DE-U- 8 317 035
DE-U- 8 418 061
US-A- 3 556 569

Patentinhaber: **Gebrüder Kömmerling Kunststoffwerke GmbH, Zweibrückerstrasse 200, D-6780 Pirmasens (DE)**

Erfinder: **Vogel, Karl-Helz, Umlandstrasse 13, D-6781 Höhrfröschchen (DE)**

Vertreter: **Dipl.-Ing. Schwabe, Dr. Dr. Sandmaier, Dr. Marx, Stuntzstrasse 16, D-8000 München 80 (DE)**

EP 0 166 320 B1

Anmerkung: Innerhalb von neun Monaten nach der Bekanntmachung des Hinweises auf die Erteilung des europäischen Patents im Europäischen Patentblatt kann jedermann beim Europäischen Patentamt gegen das erteilte europäische Patent Einspruch einlegen. Der Einspruch ist schriftlich einzureichen und zu begründen. Er gilt erst als eingelegt, wenn die Einspruchsgebühr entrichtet worden ist (Art. 99(1) Europäisches Patentübereinkommen).

Beschreibung

Die Erfindung betrifft ein Fenster mit aufgesetztem Sprossengitter, gemäss dem Oberbegriff des Anspruchs 1, wie es durch das DE-GM 8 317 035 bekannt ist.

Das bekannte Sprossengitter ist aus durchgehenden sowie zu diesen quer verlaufenden Sprossen gebildet, welche jeweils aus Hohlprofilstäben hergestellt sind, die einen regelmässig trapezförmigen Querschnitt aufweisen.

An den Kreuzverbindungsstellen zwischen durchgehenden und querverlaufenden Sprossen sind an den durchgehenden Sprossen sich beiderseits von diesen auswärts erstreckende Zapfen angeordnet, die einen solchen Querschnitt aufweisen, dass sich die Hohlprofilstäbe der quer verlaufenden Sprossen auf diese Zapfen aufschieben lassen.

Die Zapfen sind aus einem durchgehenden Profilabschnitt gebildet, der durch komplementär zu seiner Querschnittskontur ausgebildete Aussparungen in den gegenüberliegenden Seitenwänden der durchgehenden Sprosse hindurchgeschoben ist und mit dieser Sprosse verklebt ist.

Ein solches Sprossengitter hat den Nachteil, dass die Aussparungen nur schwierig herstellbar sind. Ausserdem grenzen Klebstellen unmittelbar an Sichtflächen der durchgehenden Sprosse an, so dass auch bei sorgfältiger Verarbeitung das störend sichtbare Austreten von Kleber nicht immer vermeidbar ist.

Ein weiteres Problem liegt darin, dass bei Verwendung eines Hohlprofilstabes aus Metall, der aussen mit Kunststoff beschichtet ist, der Kleber oft am Metall nicht oder nur schlecht anhaftet.

Solche Sprossen haben andererseits oftmals eine strukturierte, gegebenenfalls auch farblich gestaltete Oberfläche. Diese kann wiederum ihrerseits vom Kleber angegriffen werden.

Wegen des grossen Aufwandes bei der Herstellung der trapezförmigen Aussparungen sind diese mit einfachen Werkstattmitteln nur schwer herstellbar.

Gleiches gilt auch für das Aufbringen der Verklebung, da zum Auftragen des Klebers wegen der beschriebenen hohen Verschmutzungsgefahr Erfahrung, Übung und besondere Einrichtungen erforderlich sind.

Ausgehend von dieser Problemlage liegt daher der Erfindung die Aufgabe zugrunde, für das eingangs genannte, bekannte Fenster mit aufgesetztem Sprossengitter eine leicht herstellbare, saubere Verbindung zu schaffen. Diese Aufgabe wird erfindungsgemäss durch die Merkmale des Anspruchs 1 gelöst.

Hierbei werden nicht, wie bei dem bekannten Sprossengitter, die beiden Zapfen durch einen durchgehenden Profilabschnitt gebildet, sondern die beiden Zapfen sind als Einzelzapfen ausgebildet und durchdringen das Profil der durchgehenden Sprosse nicht mit ihrem gesamten Querschnitt, sondern weisen lediglich überstehende Finger auf, die in diesen zugeordnete Parallelbohrungen in der Sprosse eingesetzt und geführt sind.

Während die Zapfen als Druckgussteile hergestellt und geliefert werden können, ist bei dem Profilmaterial zur Herstellung der durchgehenden Sprossen die Anbringung zweier Parallelbohrungen mit ausreichender Genauigkeit selbst schlecht eingerichteten Handwerksbetrieben möglich. Somit kann das gesamte Sprossengitter leicht und sauber werkstattseitig mit allen seinen Kreuzverbindungsstellen hergestellt werden, wobei Konstruktionsänderungen jederzeit berücksichtigt werden können.

Es ist möglich, für die durchgehenden Sprossen massive Stäbe zu verwenden, da das Einbringen von Parallelbohrungen in diese keinerlei Schwierigkeiten bietet.

Ein besonderer Vorteil der erfindungsgemässen Zapfen liegt aber darin, dass sie ohne die Verwendung von Klebstoff an der durchgehenden Sprosse befestigt werden können. Es ist beispielsweise möglich, die Parallelbohrungen derart zu bemessen, dass die Finger in sie eingepresst werden können und mit Klemmsitz in diesen sitzen. Erfindungsgemäss ist es aber besonders von Vorteil, dass sich durch die Finger der beiden Zapfen diese zusammenhaltende Schrauben erstrecken, so dass auch an die Genauigkeit der Parallelbohrungen nur sehr geringe Anforderungen zu stellen sind.

Die Zapfen können aus Kunststoff hergestellt sein, wobei in den Kunststoff eines der Zapfen Schraubenmutter für die Verbindungsschrauben eingebettet sein können. Gemäss einer bevorzugten Ausführungsform der Erfindung sind die Zapfen als Druckgussteile ausgebildet, wodurch eine ausreichende Masshaltigkeit gewährleistet ist. Diese Druckgussteile sind bevorzugt aus Metall ausgebildet, wobei in einem der Finger eine Durchgangsbohrung zum Durchlass der Verbindungsschraube und in dem anderen Finger eine Gewindebohrung für diese eingebracht sind. Als Metall ist eine Zinklegierung bevorzugt.

Da einer der Finger eine Gewindebohrung und der andere Finger eine Durchgangsbohrung aufweist, liegt, wenn man zwei gleichartige Zapfen mit ihren Fingern einander gegenüberstellt, jeweils eine Gewindebohrung vor einer Durchgangsbohrung. Es ist somit nur eine einzige Bauform eines Zapfens erforderlich, da beide Zapfen einer Kreuzverbindungsstelle baugleich sind. Hierdurch werden Herstellung, Lagerhaltung und Montage noch weiter und in entscheidendem Masse erleichtert.

Die Zapfen weisen einen solchen Querschnitt auf, dass jene Hohlstäbe, die die querverlaufenden Sprossen bilden, auf die Zapfen aufgeschoben werden können. Hierbei können diese Querstäbe mit den Aussenflächen der Zapfen verklebt werden, wobei die Verschmutzungsgefahr durch Kleber nicht besteht, da die Klebstellen von Sichtkanten weit entfernt sein können.

Man kann auch ohne Kleber auskommen, wenn man gemäss einer weiteren Ausgestaltung der Erfindung die Aussenseite des Zapfens mit kantigen Längsrippen versieht, deren vorzugsweise schneidenartig ausgebildete Rücken gegen die

Innenoberfläche der Hohlstäbe anliegen. Die Abmessungen der Zapfen sind erfindungsgemäss so auf die Innenabmessungen der Hohlprofilstäbe abgestimmt, dass die Hohlprofilstäbe in jedem Falle auf den Rücken der Längsrippen aufsitzen. Wenn ungünstige Toleranzen zusammenkommen, lassen sich dennoch die Hohlstäbe auf die Zapfen aufschieben, da sich in diesem Falle die scharfkantigen Rücken in das Material der Hohlstäbe eindrücken, die bevorzugt aus aussen mit Kunststoff beschichtetem Aluminium besteht. Somit ist nach dem Zusammensetzen einer Kreuzverbindung keinerlei zusätzliche Halterung oder Einspannung für diese erforderlich, da stets der Zapfen in ausrichtendem und zentrierendem Eingriff mit dem zugeordneten Hohlprofilstab steht.

Auch hier ist ein Verkleben möglich.

Es ist möglich, die Finger so weit zu verlängern, dass die Stirnflächen der beiden an einer Kreuzverbindungsstelle einander gegenüberliegenden Finger aufeinander aufsitzen. Nach dem Verschrauben der beiden betreffenden Zapfen sind diese fest miteinander verbunden, können aber unter Umständen quer zur durchgehenden Sprosse in geringem Masse bewegt werden.

Um Spalte zu vermeiden, wird gemäss einer weiteren Ausgestaltung der Erfindung vorgeschlagen, dass die der durchgehenden Sprosse zugewandten Stirnflächen der Zapfen komplementär zu den entsprechenden Seitenflächen der einen Sprosse geformt sind, so dass die Stirnflächen der Zapfen bündig gegen die zugewandte Seitenwand der durchgehenden Sprosse anliegen. In diesem Falle ist die Länge der Finger vorzugsweise derart bemessen, dass deren einander zugewandte Stirnflächen selbst bei ungünstigen Toleranzen nicht aufeinander aufsitzen. Durch Festziehen der Verbindungsschrauben werden somit die beiden Zapfen fest mit der durchgehenden Sprosse verspannt, so dass eine unbewegliche, feste Abstützung für die die querverlaufenden Sprossen bildenden Hohlprofilstäbe gebildet ist.

Es ist dem Grunde nach möglich, dass die Durchgangsbohrungen den Zapfen über dessen gesamte Länge durchsetzt und eine entsprechend lange Schraube mit Mutter zum Herstellen der Kreuzverbindung verwendet wird. Da Schrauben der benötigten Länge verhältnismässig teuer sind, wird man danach trachten, diese Schrauben und somit auch den Zapfen möglichst kurz zu halten. Dies aber behindert wiederum die präzise Fixierung der Hohlprofilstäbe beim Zusammenbau.

Eine weitere Ausgestaltung der Erfindung besteht darin, dass sich die Durchgangsbohrungen nur durch einen Finger und den angrenzenden Teil des Zapfens erstreckt, über den Rest des Zapfens hinweg aber durch eine Bohrung mit einem so grossen Durchmesser verlängert ist, dass dieser den Knopf der Verbindungsschraube aufzunehmen imstande ist. Es ist somit möglich, die Gesamtlänge des Zapfens unabhängig von jener der Verbindungsschraube so zu wählen, dass eine optimale Fixierung der Hohlprofilstäbe während der Montage erreicht wird.

Vorteilhafterweise kann auch die Gewindebohrung durch eine vergrösserte Bohrung verlängert sein, was nicht nur die Herstellung des Gewindes vereinfacht, sondern zusammen mit der oben erwähnten, vergrösserten Bohrung dazu beiträgt, dass das den Zapfen bildende Gussstück eine durchgehend verhältnismässig gleichmässige, dünne Wandstärke aufweist, so dass es verzugsfrei hergestellt werden kann. Dies wiederum ermöglicht bei Einhaltung verhältnismässig geringer Toleranzen die Herstellung eines verhältnismässig langen Zapfens und somit eine besonders saubere Führung der Hohlprofilstäbe bei der Herstellung einer Kreuzverbindungsstelle.

Das erfindungsgemässe Fenster lässt sich somit mit einfachen Werkstattn Mitteln einfach, aber sauber und mit hoher Genauigkeit in der Werkstatt herstellen.

Es ist schliesslich auch möglich, eine Anzahl erfindungsgemässer Zapfen, Hohlprofilstäbe zur Bildung der Sprossen, eine Bohrschablone zum Einbringen der Parallelbohrungen und eine Schneideschablone zum winkligen Ablängen der querverlaufenden Sprossen als Bausatz zusammenzustellen und zu vertreiben.

Gegenstand der Erfindung ist nicht nur das Fenster mit Sprossengitter, sondern auch das Sprossengitter allein.

Der Gegenstand der Erfindung ist anhand der beigefügten schematischen Zeichnung beispielsweise noch näher erläutert. In dieser zeigen:

Fig. 1 die Draufsicht auf eine bereits teilweise zusammengebaute Kreuzverbindungsstelle während deren Fertigstellung,

Fig. 2 einen Längsschnitt durch einen erfindungsgemässen Zapfen,

Fig. 3 die Stirnansicht des Zapfens der Fig. 2 und

Fig. 4 die Seitenansicht des Zapfens der Fig. 2.

In Fig. 1 ist die Draufsicht auf eine Kreuzverbindungsstelle eines Fenster-Sprossengitters gezeigt.

Die Kreuzverbindungsstelle weist eine durchgehende Sprosse 1 auf, die aus einem aussen mit Kunststoff beschichteten Hohlprofilstab aus Aluminium mit trapezförmigem Querschnitt gebildet ist und zwei Seitenflächen 2 aufweist, welche beiderseits einer (in Fig. 1 verdeckten) Grundfläche angeordnet sind und zu dieser jeweils einen Winkel einschliessen, der kleiner ist als 90°.

In jede der Seitenflächen 2 sind zwei zueinander parallele Parallelbohrungen 3 eingebracht, deren Achsen sich parallel zur genannten Grundfläche sowie senkrecht zur Mittellinie 4 der durchgehenden Sprosse 1 erstrecken.

Eine Quersprosse 5 aus einem Hohlprofilstab, welcher die gleichen Abmessungen wie der die durchgehende Sprosse 1 bildende Hohlprofilstab aufweist, erstreckt sich in der gleichen Ebene wie die durchgehende Sprosse 1 und stösst rechtwinklig an diese an (sh. die linke Seite der Fig. 1).

Die Quersprosse 5 sitzt auf einem Zapfen 6, dessen Querschnittsprofil zur passenden Aufnahme des die Quersprosse 5 bildenden Hohlprofilstabes ausgebildet ist.

Der Zapfen 6 ist seinerseits an der zugewandten Seitenfläche 2 der durchgehenden Sprosse 1 befestigt. Hierzu weist er von seiner Stirnfläche 7 (s. Fig. 4) abragende Finger 8 auf, die in die Parallelbohrungen 3 eingeschoben sind.

In der linken Seite der Fig. 1 ist ein bereits in die zugehörigen Parallelbohrungen eingeschobener Zapfen 6 gezeigt, auf welchen die Quersprosse 5 bereits aufgeschoben ist. In der rechten Seite der Fig. 1 ist dagegen die Reihenfolge des Zusammenbaus gezeigt: in Richtung des kleinen Pfeiles wird zunächst der Zapfen 6 mit seinen Fingern 8 in die zugewandten Parallelbohrungen 3 eingeschoben, wobei seine Stirnfläche 7 bündig gegen die zugewandte Seitenfläche 2 zur Anlage gelangt. Die beiden Zapfen 6 werden auf eine noch weiter unten beschriebene Weise miteinander verschraubt.

Nachdem die beiden Zapfen 6 aneinander befestigt und kräftig gegen die jeweils zugewandte Seitenfläche 2 der durchgehenden Sprosse 1 angedrückt sind, wird dann auf jeden Zapfen 6 die zugehörige Quersprosse 5 in Richtung des längeren Pfeiles in Fig. 1 aufgeschoben, bis die wie die Stirnfläche 7 schräg abgelängte Stirnfläche des jeweiligen Hohlstabes 5 zur bündigen Anlage gegen die zugewandte Seitenfläche 2 gelangt ist.

Der Zapfen 6 ist in den Fig. 2 bis 4 im einzelnen dargestellt, und zwar jeweils in doppelter Grösse.

Aus Fig. 3 ist hierbei der trapezförmige Querschnitt des Zapfens 6 ersichtlich, der jenem der Quersprossen 5 ähnlich ist.

Die Neigung der Stirnfläche 7 ist aus Fig. 4 ersichtlich.

Die beiden Finger 8 weisen jeweils eine Längsbohrung auf, und zwar weist der eine eine Durchgangsbohrung 9 und der andere eine Gewindebohrung 10 auf. Der Durchmesser der Durchgangsbohrung 9 ist mindestens ebenso gross wie der Nenndurchmesser der Gewindebohrung 10.

Die beiden Bohrungen 9, 10 erstrecken sich, von der Stirnfläche des jeweiligen Fingers 8 ausgehend, zum anderen Ende des Zapfens hin, aber nur über eine verhältnismässig kurze Strecke, die etwa $\frac{1}{6}$ der Länge des Zapfens (ohne Finger) entspricht. Dann wird die Durchgangsbohrung 9 von einer erweiterten Bohrung 11 fortgesetzt, während die Gewindebohrung 10 von einer vergrösserten Bohrung 12 fortgesetzt wird. Die Bohrungen 11, 12 münden an dem den Fingern 8 entgegengesetzten Ende des Zapfens 6.

Der Durchmesser der Bohrung 11 ist derart bestimmt, dass er den Kopf einer Verbindungsschraube 13 aufnehmen kann, deren Schaft die Durchgangsbohrung 9 durchsetzt und deren Gewindeteil (nicht gezeigt) in die Gewindebohrung 10 einschraubbar ist.

Nun ist auch ersichtlich, auf welche Weise die beiden Zapfen 6 mit der durchgehenden Sprosse 1 befestigt sind: bei jedem der beiden Zapfen 6 wird eine Verbindungsschraube 13, das Gewinde voran, in die Bohrung 11 und mit ihrem Schaft in die Durchgangsbohrung 9 eingeführt. Da die beiden zu einer Kreuzverbindungsstelle verwendeten Zapfen 6 baugleich sind, liegt nun jeder Durch-

gangsbohrung 9 jeweils die Gewindebohrung 10 des anderen Zapfens 6 gegenüber, in welche dann die jeweilige Verbindungsschraube 13 solange eingeschraubt wird, bis sie mit der Sitzfläche ihres Kopfes gegen die Gegenseitenfläche zur Anlage gelangt, die beim Übergang zwischen der jeweiligen Bohrung 11 und der jeweiligen Durchgangsbohrung 9 gebildet ist. Hierbei haben die Stirnenden der jeweiligen Finger 8 der beiden Zapfen 6 noch einen gegenseitigen Abstand, so dass durch weiteres Festziehen der Schraube 13 die Stirnfläche 7 der beiden Zapfen 6 fest gegen die zugewandte Seitenfläche 2 der durchgehenden Sprosse 1 angepresst wird.

Wie aus den Fig. 2 bis 4 ersichtlich, weist der Zapfen 6 sich über seine gesamte Länge erstreckende Längsrippen 13 auf, von denen jede den Querschnitt eines gleichschenkligen, rechteckigen Dreiecks aufweist, dessen Basis gegen die zugewandte Aussenoberfläche des Zapfens 6 anliegt.

Wie aus der Fig. 3 ersichtlich, verläuft jeweils eine Längsrippe 13 nahe jedem der Ränder der beiden zueinander parallelen Aussenflächen des Zapfens 6, während in der Mitte einer jeden der beiden zueinander geneigten Seitenflächen des Zapfens 6 jeweils eine weitere Längsrippe angeordnet ist.

Das von den Fingern 8 abgewandte Ende des Zapfens 6 ist an seinen Kanten abgeschrägt, um ein leichteres Aufschieben der zugehörigen Quersprosse zu ermöglichen.

Patentansprüche

1. Fenster mit aufgesetztem Sprossengitter, bei dem die Sprossen (1, 5) an den Kreuzverbindungsstellen durch Zapfen (6), die in einer Flucht beidseitig von einer Sprosse (5) abragen und durch Aufschieben der dazu querverlaufenden (1), von Hohlstäben gebildeten Sprossen auf die Zapfen (6) verbunden sind, dadurch gekennzeichnet, dass jeder Zapfen (6) ein gesondertes Teil ist, welches mit zwei Fingern (8) in zwei die eine Sprosse (1) durchsetzende Parallelbohrungen (3) ragt, und dass sich durch die Finger (8) die beiden Zapfen (6) zusammenhaltende Schrauben (13) erstrecken.

2. Fenster nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass die Zapfen (6) gleiche Druckgussteile vorzugsweise aus Metall sind, wobei jeweils der eine Finger (8) eine Durchgangsbohrung (9) für die eine Verbindungsschraube (13) und der andere Finger (8) eine Gewindebohrung (10) für die andere Verbindungsschraube (13) aufweist.

3. Fenster nach Anspruch 1 oder 2, dadurch gekennzeichnet, dass die Zapfen (6) aussen kantige Längsrippen (14) aufweisen, mit deren Rücken sie an der Innenoberfläche der Hohlstäbe (5) anliegen.

4. Fenster nach Anspruch 1, 2 oder 3, dadurch gekennzeichnet, dass die der einen Sprosse (1) zugewandten Stirnflächen (7) der Zapfen (6) komplementär zu den entsprechenden Seitenflächen (2) der einen Sprosse (1) geformt sind.

5. Fenster nach einem der Ansprüche 1 bis 4, dadurch gekennzeichnet, dass zumindest die Durchgangsbohrung (9) durch eine den Rest des Zapfens (6) durchsetzende Bohrung (11) verlängert ist, deren Durchmesser ein Durchschieben des Kopfes der entsprechenden Verbindungsschraube (13) erlaubt.

Claims

1. A window having a superimposed glazing-bar lattice wherein the glazing bars (1, 5) are connected at the cross-connection points by pins (6) which project from a glazing bar (5) in alignment at both sides and by pushing the glazing bars, formed by hollow bars and extending transversely (1) thereto, onto the pins (6), characterised in that each pin (6) is a separate member which projects with two fingers (8) into two parallel bores (3) passing through a glazing bar (1) and that screws (13) holding the two pins (6) together extend through the fingers (8).

2. A window according to Claim 1, characterised in that the pins (6) are uniform die-cast members, preferably of metal, the one finger (8) in each case having a through bore (9) for the one connecting screw (13) and the other finger (8) having a tapped hole (10) for the other connecting screw (13).

3. A window according to Claim 1 or 2, characterised in that the pins (6) comprise longitudinal ribs (14) which are angular at the outside and with the backs of which they bear against the inner surface of the hollow bars (5).

4. A window according to Claim 1, 2 or 3, characterised in that the end faces (7) of the pins (6) adjacent to a glazing bar (1) are complementary in shape to the corresponding lateral faces (2) of said glazing bar (1).

5. A window according to any one of Claims 1 to 4, characterised in that at least the through bore (9) is extended by a bore (11) which passes through the rest of the pin (6) and the diameter of which enables the head of the corresponding connecting screw (13) to be pushed through.

Revendications

1. Fenêtre sur laquelle est monté un treillis en baguettes, dont les baguettes (1, 5) sont reliées dans les positions de liaison en croix par des éléments de retenue (6) qui sont en alignement et font saillie de chaque côté d'une baguette (1) et par enfoncement sur les éléments de retenue (6) de baguettes transversales (5) constituées par des barres creuses, caractérisée en ce que chaque élément de retenue (6) est une pièce particulière qui est enfoncée par deux doigts (8) dans deux alésages parallèles (3) traversant une baguette (1) et en ce que des vis (13) qui maintiennent les deux éléments de retenue (6) s'étendent à l'intérieur des doigts (8).

2. Fenêtre selon la revendication 1, caractérisée en ce que les éléments de retenue (6) sont constitués par des pièces identiques moulées sous pression et de préférence en métal, dont l'un des doigts (8) comprend un alésage traversant (9) destiné à une vis de liaison (13) et dont l'autre doigt (8) comprend un alésage taraudé (10) destiné à l'autre vis de liaison (13).

3. Fenêtre selon la revendication 1 ou 2, caractérisée en ce que les éléments de retenue (6) comprennent des nervures longitudinales externes à arête vive (14) qui s'appliquent par leur crête contre la surface interne des barres creuses (5).

4. Fenêtre selon la revendication 1, 2 ou 3, caractérisée en ce que les surfaces frontales (7) des éléments de retenue (6) qui sont tournées vers une baguette (1) sont de forme complémentaire aux surfaces latérales correspondantes (2) de ladite baguette (1).

5. Fenêtre selon l'une quelconque des revendications 1 à 4, caractérisée en ce que l'alésage traversant (9) au moins est prolongé par un alésage traversant (11) sur le reste de l'élément de retenue (6), dont le diamètre permet le passage de la tête de la vis de liaison correspondante (13).

