ÖZET
BİR OCAK

Bu buluş, özellikle restoran ve ev mutfaklarında, elektrik veya gaz kaynağından ısı üreterek üzerine yerleştirilen gıdaları pişirmek amacıyla kullanılan en az bir kenarında metal kenara (3) sahip bir ocak (1) ile ilgilidir.

İSTEMLER

1. Buluş, özellikle mutfak ve işletmelerde, gıdaları pişirmek amacıyla kullanılan elektrik veya gaz kaynağından ısı üreterek, üzerine yerleştirilen gıda veya tencere, tava ve benzeri pişirme aracına ısı uygulayan,

- cam, metal veya kompozit malzemeden imal edilmiş, temel yapıyı oluşturan en az bir gövde (2),
- gövdenin (2) üst kısmında konumlandırılmış, üzerinde tencere, tava ve benzeri pişirme araçlarının konumlandırıldığı ve söz konusu pişirme araçlarına ısı uygulayan en az bir ısı gözü (2.1),
- gövdenin (2) üzerinde konumlandırılmış, dijital veya mekanik düğme formunda olan, beki (2.1) açıp kapatmak ve bekten (2.1) çıkan ısı miktarını ayarlamak amacıyla uyarlanmış en az bir ayar düğmesi (2.2) **içeren,**
- gövdenin (2) en az bir yan kenarına monte edilen, metal malzemeden imal edilmiş, üst yüzey (3.1), büküm yüzeyi (3.2), yan yüzey (3.3) ve uç forma (3.4) sahip en az bir metal kenar (3),
    - kesimi ve sahip olduğu büküm yüzeyi (3.2) ile oluşturulan radyüs ile gövde (2) kenarında kesin köşe oluşumunu engelleyen en az bir metal kenar (3),
    - kesme ve bükme kalıbı kullanılarak imal edilen en az bir metal kenar (3) **ile karakterize edilen** bir ayar plastiği (1).

2. Bükme işlemi ile oluşturulan radyüse (Radius) sahip, yumuşatılmış köşe formunda, gövde (2) kenarına monte edilen ve gövde (2) kenarında keskin köşe oluşmasını engelleyen en az bir büküm yüzeyi (3.2) **ile karakterize edilen** İstem 1'deki gibi bir ocak (1).

3. Metal levhanın uç kısımlarının kesilmesiyle, uç kısımlarında uç forma (3.4) sahip, bükme kalıbı yardımı ile bükülerek, gövde (2) kenarında keskin köşe oluşumunu engelleyen radyüsü oluşturan büküm yüzeyine (3.2) sahip ve büküm

yüzeyi (3.2) ile birbirine bağlanan üst yüzey (3.1) ve yan yüzeye (3.3) sahip en az bir metal kenar (3) **ile karakterize edilen** İstem 1'deki gibi bir ocak (1).

4. Gövdenin (2) en az bir kenarında olmak üzere, gövdenin (2) birbirine paralel olan iki kenarına takılan en az bir metal kenar (3) **ile karakterize edilen** İstem 1'deki gibi bir ocak (1).

5. Metal kenarda (3) yer alan, metal kenarın (3) en az bir uç kısmında açıklık formunda olan ve metal kenarın (3) uç kısımlarında dekoratif amaçla uyarlanmış en az bir köşe form (3.4) **ile karakterize edilen** İstem 1'deki gibi bir ocak (1).

6. Bek (2.1) tarafından üretilen ısı miktarını ayarlamak amacıyla uyarlanmış, beke (2.1) ısı üretmek için gereken gaz veya elektrik kaynağın iletilmesini ve iletilen kaynağın miktarını ayarlamak amacıyla kullanılan ve gövdede (2) konumlandırılmış en az bir ayar düğmesi (2.2) **ile karakterize edilen** İstem 1'deki gibi bir ocak (1).

7. Gövde (2) üzerinde konumlandırılmış, özellikle elektrik ile ısı üreten bekte (2) bekin (2.1) yaydığı ısı miktarını kontrol etmek amacıyla uyarlanmış, dijital veya fiziksel buton veya düğme formunda olan en az bir ayar düğmesi (2.2) **ile karakterize edilen** İstem 1'deki gibi bir ocak (1).

8. Gövdede (2) konumlandırılmış, daire veya dikdörtgen formda olan, bir merkez eksen etrafında döner hareket gerçekleştirerek gaz akışını dolayısıyla bekten (2.1) çıkan ısı miktarını kontrol etmek amacıyla uyarlanmış en az bir ayar düğmesi (2.2) **ile karakterize edilen** İstem 1'deki gibi bir ocak (1).

TARİFNAME

BİR OCAK

Teknik Alan

Bu buluş, özellikle restoran ve ev mutfaklarında, elektrik veya gaz kaynağından ısı üreterek üzerine yerleştirilen gıdaları pişirmek amacıyla kullanılan en az bir kenarında metal kenara sahip bir ocak ile ilgilidir.

Önceki Teknik

İnsanlar gıdaları pişirmek için bazı ısı kaynakları kullanmaktadır. Teknolojinin gelişmesiyle gıdaları pişirmek için makineler geliştirilmiştir. Gıdaların ev ve restoranlarda pişirmesini sağlamak amacıyla kullanılan makinelere ocak ve fırınlar örnek olarak verilebilmektedir.

Ocaklar, elektrik enerjisini veya yanan bir gazı kaynak olarak kullanmaktadır. Ocaklar elektrik enerjisi veya bir gaz ile ısı oluşturmaktadırlar. Söz konusu ocakların en sık kullanılan iki türü gazlı ve elektrikli türlerdir.

Ocakların çalışma türleri hariç farklı modelleri de bulunmaktadır. Bazı ocaklar alt kısmında fırına sahiptirler. Farklı bir tür ise ocakların bir tezgâha konumlandırılabilen gövdeye sahip olduğu türdür. Ayrıca bir diğer ocak türünde ise, ocaklar tezgahlarda yer alan yuvalara yerleştirilmektedir. Söz konusu tür set üstü ocak olarak adlandırılmaktadır.

Özellikle evlerde ve restoranlarda kullanılan set üstü ocakların bir ana gövdesi bulunmaktadır. Söz konusu gövde cam, metal veya kompozit malzemelerden imal edilmektedir.

Set üstü ve ankastre ocaklarda cam gövde sıklıkla tercih edilmektedir. Söz konusu cam, ısıya dayanıklıdır. Cam gövde, ocağın konumlandırılmasını sağlamak amacıyla kullanılmaktadır.

Set üstü ve ankastre ürünlerde ocağın cam gövdesinin üzerinde ise ısı çıkışı yapan gözler bulunmaktadır. Söz konusu ocak gözleri dörtgen veya daire formunda olabilmektedir. Elektrikli ocaklarda ocak gözleri ısınmaktadır. Gazlı ocaklarda ise ocak gözünün etrafından gaz çıkışı olur ve gaz yanarak göz çevresinde ısı vermektedir.

Set üstü ve ankastre ocaklar, mutfaklarda yer alan tezgah üzerine veya tezgahta bulunan ocak yuvasına oturtulmaktadır. Ocakların gövdesi mevcuttur. Gövdenin kenarları ise tercihen köşeli bir formdadır.

Tekniğin bilinen durumunda yer alan bir uygulamada, ocak gövde kenarları köşeli bir formdadır. Söz konusu uygulamada, ocak kenarının köşeli bir formda olması dezavantaj sağlamaktadır. Ocağın sıklıkla üzerine pişirme aracı yerleştirilmektedir. Ocağın üzerine yerleştirilen pişirme araçlarının çarpması veya düşmesi, köşeli yapıda olan kenarın zarar görmesine sebep olmaktadır. Bu durum ocağın kullanım ömrünü azaltmaktadır.

Tekniğin bilinen durumunda yer alan bir diğer uygulamada, ocak gövdesi cam malzemeden imal edilmektedir. Söz konusu uygulamada, ocak gövdesi kırılmalara müsaittir. Özellikle gövde kenarının köşeli bir formda olması, kullanıcı kaynaklı darbeler ile zarar görebilmektedir.

Mevcut başvuru ile, tekniğin bilinen durumunda yer alan problemleri çözmek amaçlanmıştır. Mevut başvuru ile özellikle set üstü ve ankastre ocaklarda, gövde kenarına eklenen metal dekor ile hoş bir tasarım ve kenarların fiziksel dayanımını arttırmak amaçlanmıştır.

Buluşun Amaçları

Bu buluşun amacı, üzerine yerleştirilen pişirme araçlarına ısı uygulayarak, tencere, tava ve diğer pişirme araçlarının içerisindeki gıdaların pişirilmesini sağlayan bir ocak gerçekleştirmektir.

Bu buluşun bir diğer amacı, özellikle set üstü veya ankastre türünde olan, kenarlarının metal bir dekorasyon ile kapatıldığı bir ocak gerçekleştirmektir.

Bu buluşun bir diğer amacı, özellikle set üstü veya ankastre türünde olan, sahip olduğu metal dekor ile gövde kenarlarının fiziksel dayanımının arttırıldığı bir ocak gerçekleştirmektir.

Bu buluşun bir diğer amacı, özellikle set üstü veya ankastre türünde olan, gövde kenarına monte edilen metal dekor ile güzel ve dayanıklı tasarıma sahip bir ocak gerçekleştirmektir.

Buluşun Kısa Açıklaması

Bu buluş, üzerinde yerleştirilen tava ve benzeri pişirme araçlarına ısı uygulayarak, pişirme aracının içerisinde yer alan gıdaların pişirilmesini sağlayan bir ocak ile ilgilidir ve özellikle restoran ve ev mutfaklarında kullanıma uygundur.

Bu buluşun amacına ulaşmak için gerçekleştirilen, ilk istem ve bu isteme bağlı diğer istemlerde tanımlanan bir ocak en temel halinde bir gövde; gövdenin üst yüzeyinde, ısı üreten ve pişirme aracının ürerine yerleştirildiği en az bir bek; gövdenin üst yüzeyinde konumlandırılmış, dijital veya mekanik formda, bekin yaydığı ısı miktarını kontrol etmek amacıyla uyarlanmış en az bir ayar düğmesi; gövdenin en az bir kenarına takılan, gövde kenarında keskin köşe oluşumunu engellemek ve

dekoratif özellik sağlamak amacıyla kullanılan en az bir metal kenar; metal kenarın üst yüzeyini oluşturan az bir üst yüzey; üst yüzeyin bir kenarından üst yüzey ile yekpare bir bütün olarak bulunan en az bir büküm yüzeyi; büküm yüzeyi ile yekpare bir bütün olarak bulunan en az bir yan yüzey; metal kenarın en az bir ucunda bulunan ve söz konusu uçlarda bir açıklık formunda olan köşe form içermektedir.

Buluş konusu ocak özellikle ev ve restoran mutfaklarında kullanılmaktadır. Söz konusu ocak, elektrik enerjisi veya yanan bir gazı ısı üretmek için kaynak olarak kullanmaktadır.

Buluş konusu ocak bir gövdeye sahiptir. Gövde tercihen metal veya cam malzemeden imal edilmektedir. Gövde üzerinde en az bir bek bulunmaktadır. Bek, elektrik enerjisi veya yanan bir gazı kullanarak ısı üretip, söz konusu ısıyı dağıtmak amacıyla kullanılmaktadır.

Buluş konusu ocakta yer alan gövdede en az bir ayar düğmesi bulunmaktadır. Söz konusu ayar düğmesi, ocakta üretilen ısıyı açıp kapatmak ve ısı miktarını kontrol etmek amacıyla kullanılmaktadır.

Buluş konusu ocak bir metal kenara sahiptir. Söz konusu metal kenar kesim ve bükme kalıbı kullanılarak imal edilmektedir. Metal kenar bir üst yüzeye, büküm yüzeyine, yan yüzeye ve köşe forma sahiptir.

Buluş konusu ocakta yer alan metal kenar üzerinde, kesim işlemi ile köşe form oluşturulmaktadır. Köşe form, dekoratif amaçlı kullanılmaktadır.

Buluş konusu ocakta yer alan metal kenar bükme işlemi ile (radyüs) kavisli formda büküm yüzeyine sahip olmaktadır. Söz konusu büküm yüzeyi gövde kenarının köşesi üzerine geçerek gövdede keskin köşe oluşumunu engellemek amacıyla uyarlanmıştır.

Buluşun Ayrıntılı Açıklaması

Bu buluşun amacına ulaşmak için gerçekleştirilen bir ocak, ekli şekillerde gösterilmiş olup bu şekiller;

Şekil 1. Buluş konusu bir ocağın perspektif görünüşüdür.

Şekil 2. Buluş konusu bir ocağın patlatılmış halinin perspektif görünüşüdür.

Şekil 3. Buluş konusu bir ocağa ait metal kenarın perspektif görünüşüdür.

Şekillerdeki parçalar tek tek numaralandırılmış olup, bu numaraların karşılığı aşağıda verilmiştir.

1. Ocak
2. Gövde
   2.1. Bek
   2.2. Ayar düğmesi
3. Metal kenar
   3.1. Üst yüzey
   3.2. Büküm yüzeyi
   3.3. Yan yüzey
   3.4. Köşe form

Buluş, özellikle mutfak ve işletmelerde, gıdaları pişirmek amacıyla kullanılan elektrik veya gaz kaynağından ısı üreterek, üzerine yerleştirilen gıda veya tencere, tava ve benzeri pişirme aracına ısı uygulayan bir ocak (1) olup özelliği aşağıdakileri içermesidir:

- cam, metal veya kompozit malzemeden imal edilmiş, temel yapıyı oluşturan en az bir gövde (2),

- gövdenin (2) üst kısmında konumlandırılmış, üzerinde tencere, tava ve benzeri pişirme araçlarının konumlandırıldığı ve söz konusu pişirme araçlarına ısı uygulayan en az bir bek (2.1),
- gövdenin (2) üzerinde konumlandırılmış, dijital veya mekanik düğme formunda olan, beki (2.1) açıp kapatmak ve bekten (2.1) çıkan ısı miktarını ayarlamak amacıyla uyarlanmış en az bir ayar düğmesi (2.2),
- gövdenin (2) en az bir yan kenarına monte edilen, metal malzemeden imal edilmiş, üst yüzey (3.1), büküm yüzeyi (3.2), yan yüzey (3.3) ve uç forma (3.4) sahip en az bir metal kenar (3),
    - metal kenarın (3) kesimi ve sahip olduğu büküm yüzeyi (3.2) ile oluşturulan radyüs ile gövde (2) kenarında kesin köşe oluşumunu engellemesi,
    - metal kenarın (3) kesme ve bükme kalıbı kullanılarak imal edilmesi.

Buluş konusu bir ocak (1) özelikle ev ve restoranlarda kullanılmaktadır. Ocak (1), üzerine yerleştirilen tencere, tava ve diğer pişirme araçlarına ısı uygulayarak, söz konusu pişirme araçlarındaki gıdaların pişirilmesini sağlamaktadır.

Buluş konusu ocak (1), ısı üretmek için farklı türde kaynaklar kullanmaktadır. Söz konusu ocak (1) özellikle elektrik enerjisini veya yanabilir bir gazı kaynak olarak kullanmaktadır.

Buluş konusu ocağın (1) kullandığı kaynağa göre ocak (1) türü değişebilmektedir. Elektrikli ve gazlı ocaklar (1) sıklıkla kullanılmaktadır. Elektrikli ocaklarda (1) elektrik kaynağı ısıya dönüştürülerek pişirme araçları ısıtılmaktadır. Gazlı ocaklarda (1) ise bir gaz kaynağından alınan gazın yanmasıyla ısı üretimi gerçekleştirilmektedir.

Buluşun bir uygulamasında en az bir gövde (2) bulunmaktadır. Söz konusu gövde (2) tercihen üçgen, daire veya dikdörtgen formundadır. Gövde (2) temel bölümü oluşturmaktadır ve diğer parçaları taşımaktadır. Söz konusu gövde (2) tercihen

metal, cam veya kompozit malzemeden imal edilmiştir. Gövdenin (2) türüne göre gövde (2) alt kısmında çıkıntı içerebilmektedir. Özellikle ankastre gövde (2), bir yuvaya oturtulması için çıkıntı içermektedir. Gövde (2) dikdörtgen prizma formundadır. Gövdenin (2) ön yüzeyi pişirme işlemleri ve ısı ayarlarını sağlamak amacıyla kullanılmaktadır. Gövdenin (2) dikdörtgen prizma formunun kenarlarının yüksekliği ise tercih edilen uygulamaya göre farklılık gösterebilmektedir. Gövdenin (2) kenarları köşeli bir yapıdadır. Gövde (2) en az bir bek (2.1) ve en az bir ayar düğmesi (2.2) içermektedir.

Buluşun bir uygulamasında gövdede (2) yer alan en az bir bek (2.1) bulunmaktadır. Bek (2.1), ısı çıkışı gerçekleştirerek üzerine yerleştirilen pişirme araçlarına ısı uygulamaktadır. Bek (2.1) tercihen bek takımı içerebilmektedir. Bekin (2.1) parçaları farklı pişirme araçları için uyarlanabilmektedir. Bek (2.1) gazlı ve eletkrikli ocaklarda farklı türde olabilmektedir. Elektrikli türde, bek (2.1) elektrik enerjisini ısı enerjisine dönüştürmek amacıyla uyarlanmıştır. Gazlı türde ise bek (2.1), gazın yanması ile ısı üretmek amacıyla uyarlanmıştır.

Buluşun bir uygulamasında gövdede (2) yer alan ayar düğmesi (2.2) bulunmaktadır. Söz konusu ayar düğmesi (2.2), bek (2.1) tarafından üretilen ısı miktarını ayarlamak amacıyla uyarlanmıştır. Söz konusu ayar düğmesi (2.2) beke (2.1) kaynağın iletilmesini ve iletilen kaynağın miktarını ayarlamak amacıyla kullanılmaktadır. Söz konusu ayar düğmesi (2.2) tercihen gövdenin (2) temel yüzeyinde, yüzeyin üzerinde konumlandırılmaktadır.

Buluşun bir uygulamasında gövdede (2) yer alan ayar düğmesi (2.2) farklı ocak türlerine göre dijital veya mekanik olabilmektedir. Dijital ayar düğmesi (2.2) dijital bir formdadır. Tercihen ısı miktarını belirten dijital bir gösterge içerebilmektedir. Farklı bir uygulamada ise, ayar düğmesi (2.2) mekanik formdadır. Söz konusu uygulamada ayar düğmesi (2.2) daire veya dikdörtgen formdadır. Söz konusu ayar düğmesi (2.2) bir merkez eksen etrafında, döner hareket gerçekleştirerek bekten (2.1) çıkan ısı miktarını kontrol etmektedir. Özellikle gaz ile ısı üretiminde, ayar

düğmesi (2.2), merkez ekseni etrafında döndürülerek gaz vanasının açılıp kapatılmasını sağlamaktadır. Bu sayede, beke (2.1) iletilen gaz miktarı kontrol edilerek, bekin (2.1) yanma miktarı ayar düğmesi (2.2) ile kontrol edilmektedir.

Buluşun bir uygulamasında yer alan metal dekor (3) bulunmaktadır. Söz konusu metal kenar (3), metal veya metal alaşımlarından imal edilmektedir. Metal kenar (3) gövdenin (2) en az bir kenarına takılmaktadır. Söz konusu metal kenar (3) özellikle cam gövdeye (2) monte edilmektedir. Metal kenar (3), gövdenin (2) en az bir kenarını boylu boyunca kapatmaktadır. Metal kenar (3), özellikle cam gövdenin (2) fiziksel dayanımını arttırmaktadır. Ayrıca, gövde (2) kenarları köşeli bir formdadır. Söz konusu köşeli formun üzerinde metal kenar (3) sabitlenmektedir. Metal kenar (3) uç kısımlarında açıklık bulunabilmektedir. Metal kenar (3) en az bir üst yüzey (3.1), en az bir büküm yüzeyi (3.2), en az bir yan yüzey (3.3) ve en az bir uç form (3.4) içermektedir.

Buluşun bir uygulamasında metal kenarda (3) yer alan üst yüzey (3.1) bulunmaktadır. Söz konusu üst yüzey (3.1) metal kenarın (3), gövdenin (2) temel yüzeyine gelen kısmını oluşturmaktadır. Üst yüzey (3.1) metal kenar (3) ile yekpare bir bütün olarak imal edilmektedir ve metal kenar (3) ile yekpare bir bütün olarak bulunmaktadır. Üst yüzey (3.1) gövdenin (2) temel yüzeyini kısmen üzerini kapatarak, gövde (2) kenarında dekoratif bir görüntü ve fiziksel dayanım sağlamaktadır.

Buluşun bir uygulamasında metal kenarda (3) yer alan büküm yüzeyi (3.2) bulunmaktadır. Söz konusu büküm yüzeyi (3.2), metal kenarda (3) yer alan üst yüzeyin bir kenarında, üst yüzey (3.2) dolayısıyla metal kenar (3) ile yekpare bir bütün olarak bulunmaktadır. Söz konusu büküm yüzeyi (3.2) üst yüzeyin (3.1) bir kenarında, kenar boyunca yekpare bir bütün olarak uzanmaktadır. Büküm yüzeyi (3.2) gövde (2) kenarının köşesini kapatmak amacıyla kullanılmaktadır. Büküm yüzeyi (3.2) kavisli bir formdadır. Söz konusu kavisli form tercihen yuvarlatılmış

köşe formundadır. Büküm yüzeyinde (3.2) yer alan kavisli form, gövde (2) kenarının yuvarlatılmış köşeye sahip olmasını sağlamaktadır.

Buluşun bir uygulamasında metal kenarda (3) yer alan yan yüzey (3.3) bulunmaktadır. Söz konusu yan yüzey (3.3) metal veya metal alaşımı malzemeden imal edilmektedir. Söz konusu yan yüzey (3.3), büküm yüzeyinin (3.2) bir kenarında, büküm yüzeyi ile bir arada bulunmaktadır. Yan yüzey (3.3) metal kenar (3) ile yekpare bir bütün olarak bulunmaktadır. Söz konusu yan yüzey (3.3) gövdenin (2) yan kısmını kapatmak amacıyla uyarlanmıştır. Yan yüzey (3.3) dikdörtgen formdadır. Yan yüzeyin (3.3) söz konusu dikdörtgen formunun en az bir ucunda tercihen açıklık bulunabilmektedir.

Buluşun bir uygulamasında metal kenarda (3) yer alan uç form (3.4) bulunmaktadır. Söz konusu uç form (3.4) metal kenarın (3) en az bir uç kısmında açıklık formunda bulunmaktadır. Uç form (3.4) metal kenarın (3) uç kısımlarında dekoratif amaçlı kullanılmaktadır.

Buluşun bir uygulamasında yer alan uç form (3.4), metal kenarda (3) yer alan üst yüzey (3.1), büküm yüzeyi (3.2) veya yan yüzeyin (3.3) en az bir ucunda konumlandırılmaktadır. Söz konusu uç form (3.4) kesme işlemi ile imal edilmektedir. Uç formun (3.4) yer aldığı üst yüzey (3.1), büküm yüzeyi (3.2) ve yan yüzeyin (3.3) en az birinin kesilmesi ile uç form (3.4) imal edilmektedir.

Buluşun bir uygulamasında yer alan uç form (3.4) kavisli bir yapıdadır. Uç formun (3.4), üst yüzeyde bulunduğu kısım kavisli bir açıklıktır. Söz konusu açıklık köşesi yumuşatılmış “L” formundadır. Ayrıca uç form (3.4), büküm yüzeyinin (3.2), üst yüzeye (3.1) görece daha kısa olmasını sağlamaktadır. Uç form (3.4) yan yüzeyin (3.3) en az bir ucunda açıklık formunda bulunmaktadır. Söz konusu açıklık yan yüzeyin (3.3) üst yüzeye (3.1) görece daha kısa olmasını sağlamaktadır. (Şekil 3)

Buluşun bir uygulamasında metal kenarda (3) yer alan büküm yüzeyi (3.2), üst yüzey (3.1) ile yan yüzey (3.2) arasında bulunmaktadır. Söz konusu büküm yüzeyi (3.2) üst yüzey (3.1) ile yan yüzey (3.3) arasında bulunmaktadır. Büküm yüzeyi (3.2) üst yüzeyin (3.1) ve yan yüzeyin (3.3) en az bir kenarından üst yüzey (3.1) ve yan yüzey (3.3) ile yekpare bir bütün olarak bulunmaktadır. Söz konusu büküm yüzeyi (3.2), üst yüzey (3.1) ile yan yüzeyi (3.2) birbirlerine bağlamaktadır. Söz konusu durum, üst yüzey (3.1), büküm yüzeyi (3.2) ve yan yüzeyin (3.3) yekpare bir bütün olmasını sağlamaktadır.

Buluşun bir uygulamasında metal kenarda (3) yer alan büküm yüzeyi (3.2) bükme işlemi ile radyüs (Radius) oluşturularak imal edilmektedir. Söz konusu radyüs ile büküm yüzeyi (3.2) yumuşatılmış bir form kazanmaktadır. Büküm yüzeyinin (3.2) gövde (2) kenarına monte edilmesiyle, gövde (2) kenarında keskin köşe oluşması engellenmektedir.

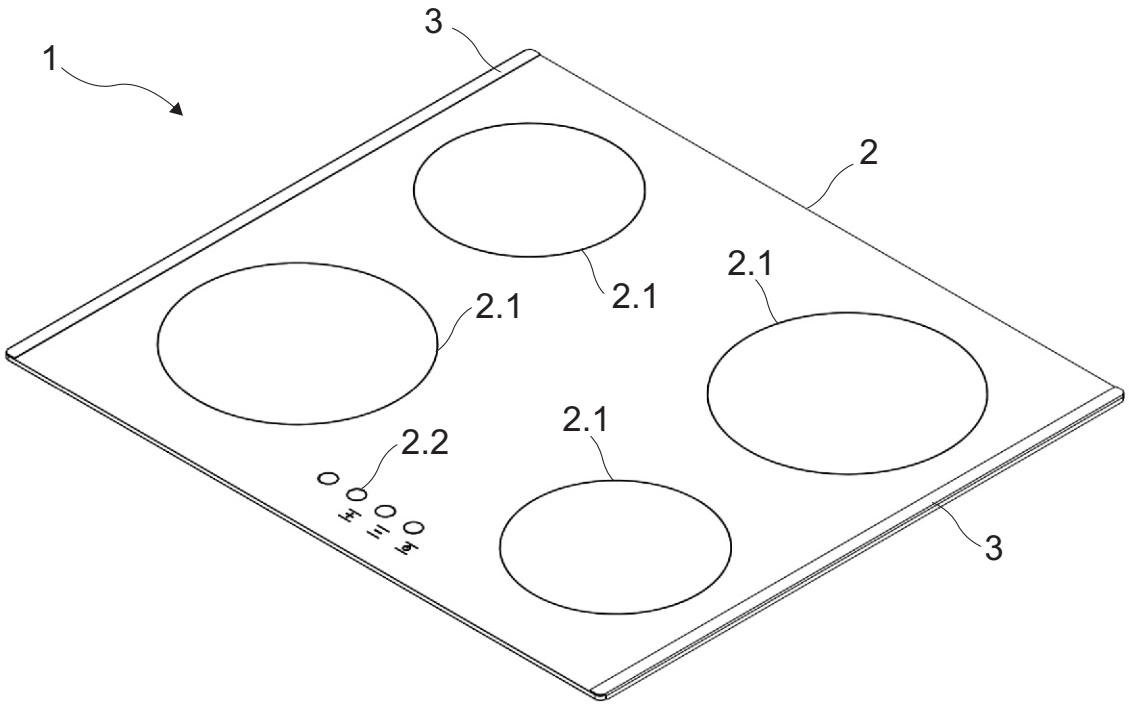
Buluşun bir uygulamasında metal kenarın (3) imalatı şu şekildedir. Metal kenar (3) metal veya metal alaşımı hammadde kullanılarak imal edilmektedir. Levha formunda metal imal edilmektedir. Söz konusu metal levha uç kısımlarından kesilerek, metal levhanın uç kısımlarında uç form (3.4) oluşturulmaktadır. Uç formda (3.4) sahip metal kenar (3) bükme kalıbı yardımı ile bükülerek büküm yüzeyi (3.2) oluşturulmaktadır. Büküm yüzeyi (3.2) büküm işlemiyle oluşturulmaktadır ve gövde (2) kenarında keskin köşe oluşumunu engelleyecek radyüsü oluşturmaktadır. Büküm yüzeyi (3.2) ile, metal kenar (3) formu kazanmaktadır. Üst yüzey (3.1) ve yan yüzey (3.3) büküm yüzeyi ile (3.2) birbirlerinden ayrılmaktadır.

Buluşun bir uygulamasında metal kenarın (3) gövde (2) ile bağlantısı şu şekildedir. Söz konusu metal kenar (3), üst yüzey (3.1), büküm yüzeyi (3.2) ve yan yüzeye (3.3) sahiptir. Metal kenar (3) gövdenin (2) en az bir kenarına bağlanmaktadır. Üst yüzey (3.1) gövdenin (2) temel yüzeyi üzerine gelmektedir. Büküm yüzeyi (3.2) gövdenin (2) temel yüzeyi ile yanının oluştuğu köşenin üzerine denk gelerek,

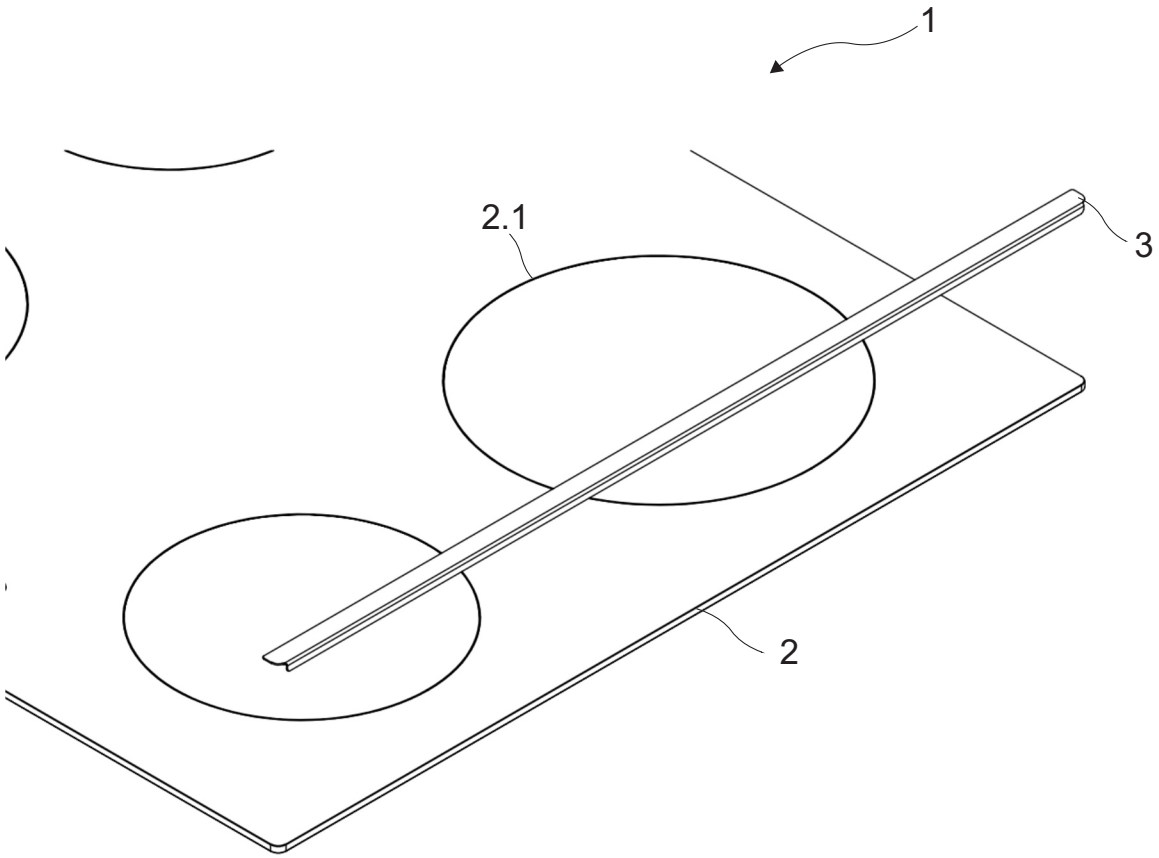
keskin köşe oluşumunu engellemektedir. Metal kenarda (3) yer alan yan yüzey (3.3) ise, gövdenin (2) kenar yüzeylerine denk gelerek, gövdenin (2) kenar yüzeylerini kapatmak amacıyla uyarlanmıştır.

Buluşun bir uygulamasında gövdeye (2) takılan en az bir metal kenar (3) bulunmaktadır. Söz konusu uygulamada, metal kenar (3) gövdenin (2) en az bir kenarında olmak üzere, gövdenin (2) birbirine paralel olan iki kenarında konumlandırılmıştır. Söz konusu iki metal kenar (3) birbirinin yansıtılmış halidir.

Şekil 1



Şekil 2



Şekil 3

