

RZECZPOSPOLITA
POLSKA



Urząd Patentowy
Rzeczypospolitej Polskiej

(12)

OPIS OCHRONNY WZORU PRZEMYSŁOWEGO

(19) **PL** (11) **14264**

(21) Numer zgłoszenia: **13988**

(22) Data zgłoszenia: **29.12.2008**

(51) Klasyfikacja:
08-01

(54)

Szpadel

(45) O udzieleniu prawa z rejestracji ogłoszono:
30.09.2009 WUP 09/2009

(73) Uprawniony z rejestracji wzoru przemysłowego:

**FIRMA HANDLOWA SARIUS Artur Mańczak,
Gdynia, (PL)**

(72) Twórca(y) wzoru przemysłowego:

Mańczak Artur, Gdynia, (PL)

PL 14264

Nr Rp. 14264

Klasa 08-01

Szpadel

Prawo z rejestracji wzoru przemysłowego trwa od dnia 29 grudnia 2008.

Przedmiotem wzoru przemysłowego jest szpadel przeznaczony do ręcznego wykonywania prac ziemnych, zwłaszcza zaś do przekopywania gruntu.

Istotę wzoru przemysłowego stanowi szpadel o znanej budowie i funkcji, ale posiadający nowy i oryginalny wygląd w układzie linii i wyprofilowaniu swoich powierzchni.

Przedmiot wzoru przemysłowego jest uwidoczniony na załączonych rysunkach, na których fig. 1 przedstawia szpadel w widoku z przodu, fig. 2 – szpadel w widoku z boku, fig. 3 - przekrój A-A przez część roboczą szpadla, fig. 4 odmianę szpadla w widoku z przodu, fig. 5 odmianę szpadla w widoku z boku, a fig. 6 pokazuje przekrój A-A przez część roboczą odmiany szpadla.

Szpadel według wzoru przemysłowego składa się z części roboczej 1, trzonka 2 umieszczonego w gnieździe osadczym 3 oraz wyprofilowanej, okrągłej rękojeści 4. Gniazdo osadcze 3 jest utworzone przez łukowo wyprofilowaną podkładkę 5 stanowiącą wystającą ku górze część roboczą 1 oraz łukowo wyprofilowaną nakładkę 6 o kształcie połowy stożka z odgiętym płaskim obrzeżem 7. Trzonek 2 szpadla ma w przekroju poprzecznym kształt koła o średnicy nieco zmniejszającej się w obu kierunkach. Najszersza średnica trzonka 2 znajduje się w połowie jego długości. W górnej części trzonek 2 ma półkoliste wycięcie 8, w którym osadzona jest na stałe wyprofilowana okrągła rękojeść 4. Wyprofilowana okrągła rękojeść 4 jest najszersza w środkowej części osadzonej w półkolistym wycięciu 8 i przechodzi z obu stron w przewężenia 9 które następnie znowu się rozszerzają na końcówkach rękojeści 4. Część robocza 1

szpadla ma kształt zbliżony do trapezu z łukowo zarysowaną i ściętą krawędzią ostrza 10 oraz umieszczonymi symetrycznie wzmacniającymi wytłoczeniami 11 wystającymi od strony wklęsłej. Strona górna części roboczej 1 z obydwu stron ma zagięcia pod kątem zbliżonym do prostego, które tworzą półki robocze 12 niezbędne do naciskania stopą przy wprowadzaniu części roboczej 1 szpadla w ziemię. Część robocza 1 nachylona jest do trzonka 2 pod kątem (α) wynoszącym od 18 do 20°. Wzdłuż osi podłużnej część robocza 1 ma wydłużony występ pionowy stanowiący podkładkę 5 gniazda osadczego 3 trzonka 2. Część robocza 1 szpadla jest wykonana ze stali węglowej tłocznej (ST). Trzonek 2 i rękojeść 4 są drewniane.

Odmiana szpadla według wzoru przemysłowego składa się z części roboczej 1, trzonka 2 umieszczonego w gnieździe osadczym 3 oraz wyprofilowanej, okrągłej rękojeści 4. Część robocza 1 jest gładka i ma kształt zbliżony do trapezu z łukowo zarysowaną i ściętą krawędzią ostrza 10 i jest wyprofilowana łukowo, której powierzchnia przednia jest wklęsła, a powierzchnia tylna wypukła. Gniazdo osadcze 3 jest utworzone przez łukowo wyprofilowaną podkładkę 5 stanowiącą wystającą ku górze część roboczą 1 oraz łukowo wyprofilowaną nakładkę 6 o kształcie połowy stożka z odgiętym płaskim obrzeżem 7. Trzonek 2 szpadla ma w przekroju poprzecznym kształt koła o średnicy nieco zmniejszającej się w obu kierunkach. Najszersza średnica trzonka 2 znajduje się w połowie jego długości. W górnej części trzonek 2 ma półkoliste wycięcie 8, w którym osadzona jest na stałe wyprofilowana okrągła rękojeść 4. Wyprofilowana okrągła rękojeść 4 jest najszersza w środkowej części osadzonej w półkolistym wycięciu 8 i przechodzi z obu stron w przewężenia 9 które następnie znowu się rozszerzają na końcówkach rękojeści 4. Część robocza 1 szpadla nachylona jest w stosunku do trzonka pod kątem α wynoszącym od 18 do 20°. Strona górna części roboczej 1 z obydwu stron ma zagięcia pod kątem zbliżonym do prostego, które tworzą półki robocze 12.

Cechy istotne wzoru przemysłowego

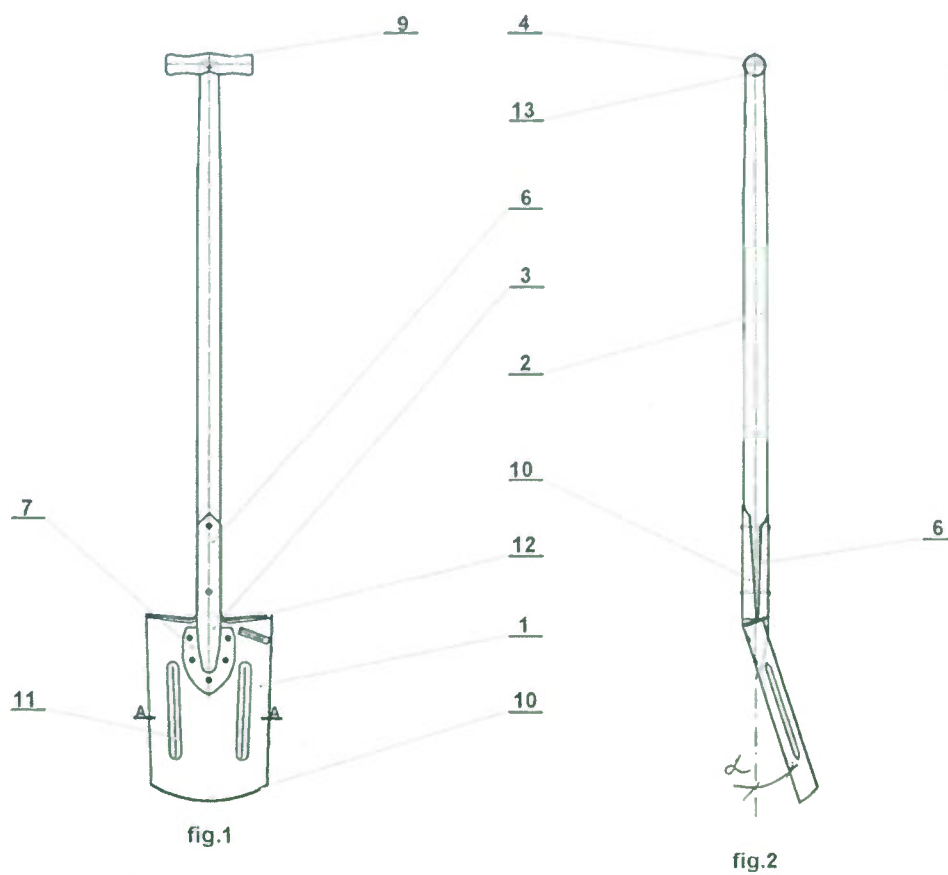
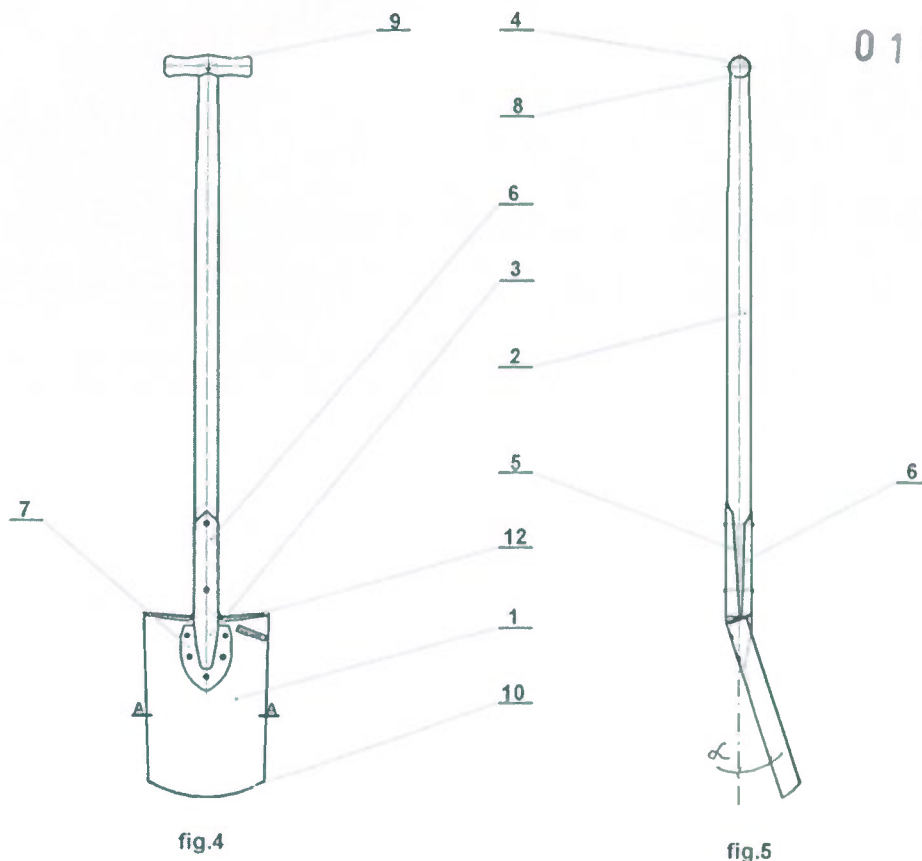
1. Szpadel składający się, z części roboczej, trzonka umieszczonego w gnieździe osadczym oraz wyprofilowanej, okrągłej rękojeści, charakteryzuje się tym, że część robocza (1) jest nachylona do trzonka (2) pod kątem (α) wynoszącym od 18 do 20° a gniazdo osadcze (3) jest utworzone przez łukowo wyprofilowaną podkładkę (5) stanowiącą wystającą ku górze część roboczą (1) oraz łukowo wyprofilowaną nakładkę (6) o kształcie połowy stożka z odgiętym płaskim obrzeżem (7), zaś trzonek (2) szpadla ma w przekroju poprzecznym kształt koła o średnicy nieco zmniejszającej się w obu kierunkach, którego najszersza średnica znajduje się w połowie jego długości, a w górnej części trzonek (2) ma półkoliste wycięcie (8), w którym osadzona jest na stałe wyprofilowana okrągła rękojeść (4), która jest najszersza w środkowej części osadzonej w półkolistym wycięciu (8) i przechodzi z obu stron w przewężenia (9) które następnie znowu się rozszerzają na końcówkach rękojeści (4), przy czym część robocza (1) szpadla ma kształt zbliżony do trapezu z łukowo zarysowaną i ściętą krawędzią ostrza (10) oraz umieszczonymi symetrycznie wzmacniającymi wytłoczeniami (11) wystającymi od strony wklęsłej, a od strony górnej ma zagięcia pod kątem zbliżonym do prostego, które tworzą półki robocze (12), jak uwidoczniono na rysunku, fig. 1, fig. 2 i fig 3.

Odmiana szpadla składającego się, z części roboczej, trzonka umieszczonego w gnieździe osadczym oraz wyprofilowanej, okrągłej rękojeści, charakteryzuje się tym, że część robocza (1) nachylona do trzonka (2) pod kątem (α) wynoszącym od 18 do 20 jest gładka i wyprofilowana łukowo, której część przednia jest wklęsła, a część tylna wypukła i ma kształt zbliżony do trapezu z łukowo zarysowaną i ściętą dolną krawędzią ostrza (10) oraz zagiętymi z obu stron pod kątem zbliżonym do prostego półki robocze (12), zaś gniazdo osadcze jest utworzone przez łukowo wyprofilowaną podkładkę (5) oraz nakładkę (6), przy czym trzonek (2) ma w przekroju poprzecznym kształt koła o średnicy nieco zmniejszającej się w obu kierunkach, który od strony górnej ma wyprofilowaną okrągłą rękojeść (4), jak uwidoczniono na rysunku fig.4, fig.5 i fig.6.

FIRMA HANDLOWA SARIUS
Artur Mańczak
przez pełnomocnika


mgr inż. Cecylia Zarówna
Rzecznik Patentowy nr 1124

013988



FIRMA HANDLOWA SARIUS

Artur Mańczak

przez pełnomocnika

Mańczak
mgr inż. Cecylia Zarówna
Rzecznik Patentowy nr 1124