

kształcie żłobków w widoku z góry, a fig. 5 — przekrój cząstkowy przez wytłoczkę blachy pokryciowej płaskiej po ostatecznym ukształtowaniu wzdłuż płaszczyzny C—C oznaczonej na fig. 4. Na rysunku oznaczono jedynie te elementy, które są istotne dla przedmiotu wynalazku przy zachowaniu tej samej numeracji elementów składowych jak w patencie głównym, natomiast rola i zadania pozostałych elementów składowych urządzenia oraz sposób wykonywania usztywnień nieprzelotowych w blachach jest taki sam jak w opisie patentu głównego.

Jak uwidoczniło na rysunku przedmiotowe urządzenie posiada żłobki pomocnicze 12 skierowane wypukłością do góry wykonane na powierzchni 13 foremnika 1 znajdującej się między kolejnymi żłobkami zasadniczymi 4.

Wykonanie usztywnień nieprzelotowych pomocniczych na urządzeniu według wynalazku ma taki sam przebieg jak usztywnień nieprzelotowych zasadniczych. Po zdjęciu z urządzenia wytłoczka 11 zachowuje kształt powierzchni kształtującej 3 foremnika 1 poprzez oddziaływanie usztywnień zasadniczych 4 i pomocniczych 12.

Sposób usztywniania blach według wynalazku w szczególności nadaje się do wykonywania blach pokryciowych o grubości od 0,1 mm wzwyż.

Zastrzeżenia patentowe

1. Sposób wykonywania usztywnień nieprzelotowych według patentu nr 70 325 w szczególności do blach metalowych o grubości od $s = 0,1$ mm wzwyż, **znamienny tym**, że na powierzchni blachy pomiędzy usztywnieniami zasadniczymi (4) kształtuje się jednocześnie z nimi usztywnienia pomocnicze (12), przy czym wysokość żłobka zasadniczego (H) jest większa od wysokości żłobka pomocniczego (h).

2. Urządzenie do wykonywania usztywnień nieprzelotowych w blachach metalowych według patentu nr 70 325, **znamiennie tym**, że na powierzchni (13) foremnika (1) między sąsiednimi żłobkami (4) zasadniczymi, wykonane są wypukłością do góry żłobki (12) pomocnicze, których wysokość jest równa lub mniejsza od pięciu grubości blachy (s).

