

RZECZPOSPOLITA
POLSKA



Urząd Patentowy
Rzeczypospolitej Polskiej

(12)

OPIS OCHRONNY WZORU PRZEMYSŁOWEGO

(19) **PL** (11) **12779**

(21) Numer zgłoszenia: **11990**

(22) Data zgłoszenia: **19.09.2007**

(51) Klasyfikacja:
08-03

(54)

Wkładka tnąca

(30) Pierwszeństwo:

20.03.2007 (US) 29/285,053

(45) O udzieleniu prawa z rejestracji ogłoszono:

30.06.2008 WUP 06/2008

(73) Uprawniony z rejestracji wzoru przemysłowego:

KENNAMETAL INC., Latrobe, (US)

(72) Twórca(y) wzoru przemysłowego:

Waggle James M., Derry, (US);

Dudzinsky Ronald L., Derry, (US);

Frye Shawn E., Latrobe, (US);

McNamara Dennis W., Greensburg, (US)

PL 12779

Nr Rp.12779....

Klasa08-03....

Wkładka tnąca

Przedmiotem wzoru przemysłowego jest wkładka tnąca, stosowana w narzędziach skrawających do obróbki skrawaniem materiałów.

Istotę wzoru przemysłowego stanowi nowa postać wkładki tnacej przejawiająca się w kształcie i układzie linii.

Przedmiot wzoru przemysłowego uwidoczniono na załączonym materiale ilustracyjnym, na którym fig. 1. przedstawia wkładkę tnącą w widoku perspektywicznym z góry, fig. 2 – wkładkę tnącą z fig. 1 w rzucie z góry, fig. 3 – wkładkę tnącą w rzucie z dołu, fig. 4 – wkładkę tnącą w rzucie z boku.

Wkładka tnąca według wzoru przemysłowego ma korpus w kształcie zbliżonym do ostrosłupa ściętego o podstawach kwadratowych i przelotowy, okrągły, środkowy otwór, przechodzący pomiędzy podstawami korpusu.

Korpus wkładki tnacej rozszerza się od dolnej jego podstawy do górnej i ma zaokrąglone krawędzie boczne. Górna, większa podstawa korpusu wkładki tnacej jest wgłębiona do środka od jej krawędzi, przy czym wzdłuż górnej krawędzi jest utworzone obrzeże pochylone do powierzchni górnej podstawy korpusu. W narożach obrzeża są ukształtowane zagłębienia symetryczne względem przekątnej górnej podstawy korpusu, równomiernie zbieżne od krawędzi naroża do podstawy korpusu i pogłębiające się od boków zagłębień do tej przekątnej. Środkowy otwór ma na górnej podstawie korpusu średnicę większą niż na dolnej podstawie.

Istotnymi cechami wkładki tnacej jest to, że korpus wkładki tnacej rozszerza się od dolnej jego podstawy do górnej i ma zaokrąglone krawędzie boczne, a

górną, większą podstawą korpusu wkładki tnącej jest wgłębiona do środka od jej krawędzi, przy czym wzdłuż górnej krawędzi jest utworzone obrzeże pochylone do powierzchni górnej podstawy korpusu, zaś w narożach obrzeża są ukształtowane zagłębienia symetryczne względem przekątnej górnej podstawy korpusu, równomiernie zbieżne od krawędzi naroża do podstawy korpusu i pogłębiające się od boków zagłębień do tej przekątnej, natomiast środkowy otwór ma na górnej podstawie korpusu średnicę większą niż na dolnej podstawie, jak uwidoczniono na załączonym rysunku, fig. 1-3.

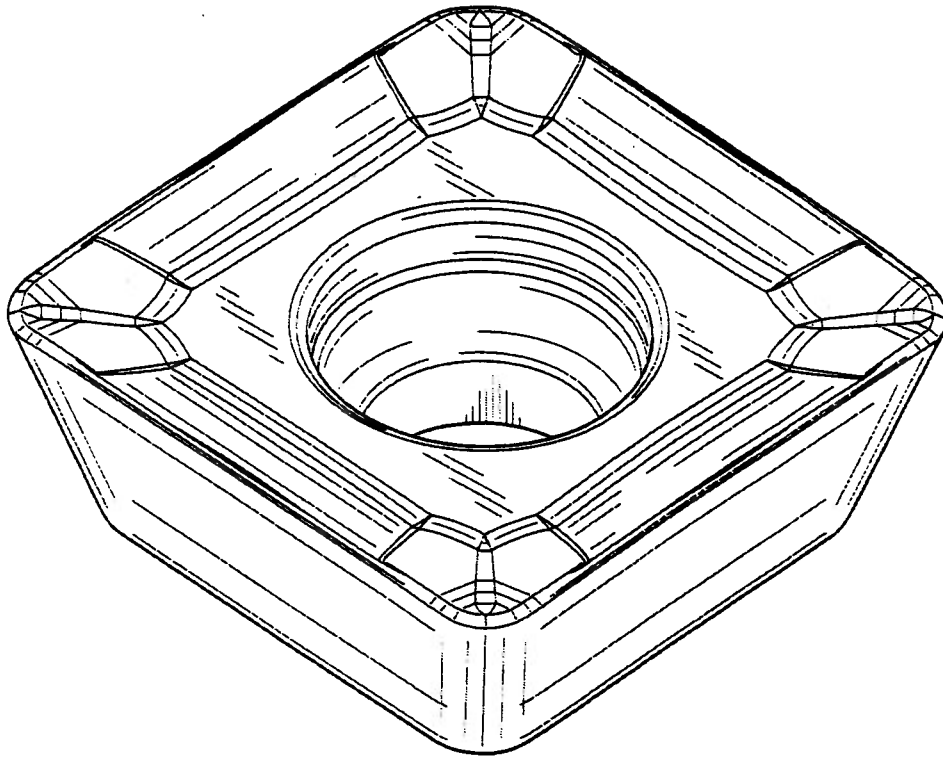


FIG. 1

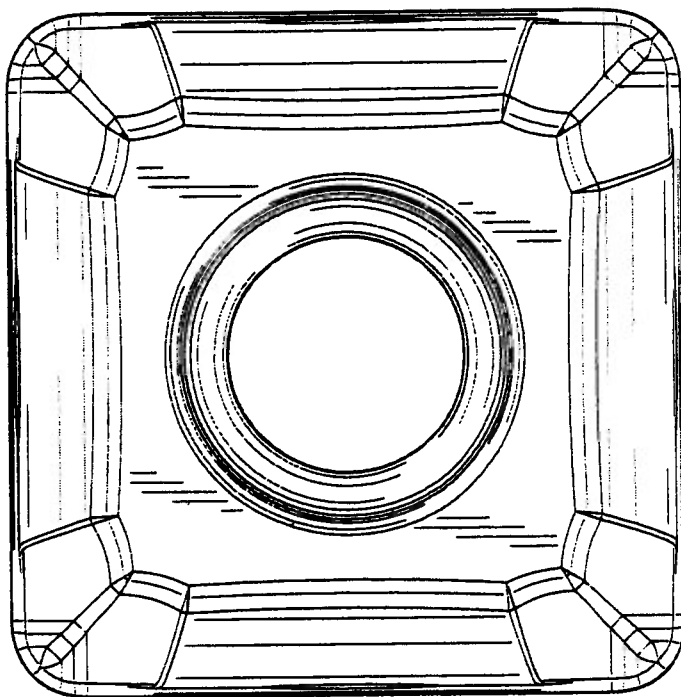


FIG. 2

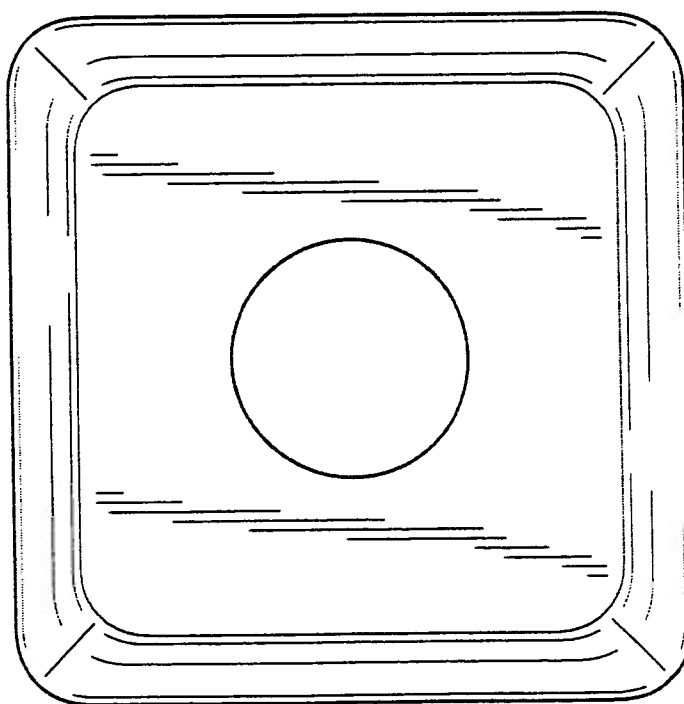
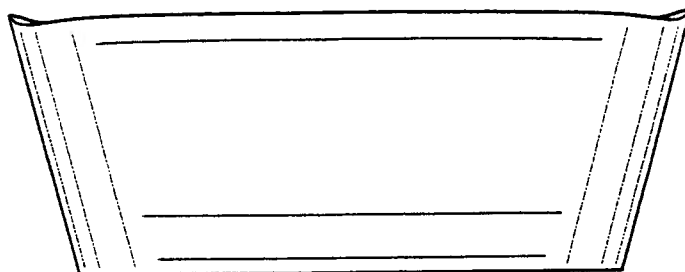


FIG. 3

*FIG. 4*