

RZECZPOSPOLITA
POLSKA



Urząd Patentowy
Rzeczypospolitej Polskiej

(12)

OPIS OCHRONNY WZORU PRZEMYSŁOWEGO

(19) **PL** (11) **4971**

(51) Klasyfikacja:
11-01

(21) Numer zgłoszenia: **2200**

(22) Data zgłoszenia: **11.12.2002**

(54)

**Metalowa obsada nośno-ekspozycyjna do mocowania kamieni jubilerskich,
zwłaszcza bursztynowych**

(45) O udzieleniu prawa z rejestracji ogłoszono:

30.06.2004 WUP 06/2004

(73) Uprawniony z rejestracji wzoru przemysłowego:

ART – 7 Wojciech Kalandyk, Gdańsk, (PL)

(72) Twórca(y) wzoru przemysłowego:

Kalandyk Wojciech, Gdańsk, (PL);

Kalandyk Bożena, Gdańsk, (PL)

PL 4971

Nr Rp. 4971

Klasa 11-01

**Metalowa obsada nośno – ekspozycyjna do mocowania
kamieni jubilerskich zwłaszcza bursztynowych**

Przedmiotem wzoru przemysłowego jest metalowa obsada nośno – ekspozycyjna do mocowania kamieni jubilerskich zwłaszcza bursztynowych dla biżuterii, do zastosowania przy zamocowaniu przynajmniej jednego ozdobnego biżuteryjnego kamienia w takich preciozach jak na przykład pierścioneł, wisior, brosza, kolczyk, klips, naszyjnik, spinka, kolia, bransoleta, lub diadem.

Znane rozwiązania sztywnych elementów nośnych stosowanych jako obsady do mocowania kamieni ozdobnych w biżuterii noszonej takiej jak pierścioneł, wisior, brosze, kolczyki, klipsy, naszyjniki, spinki, kolie, bransolety, diademy, mają zazwyczaj kształt zasadniczo płaskich tworów wielokątnych, w tym również trójkątnych, lub raczej smukłych tworów obłokształtnych, imitujących motywy roślinne na przykład liście, kłaczka, lub kwiatostany albo ich części. Znane metalowe elementy nośne biżuterii noszonej, są tworami sztywnymi giętymi w jednej, dwu lub trzech płaszczyznach, a ich ekspozycyjna powierzchnia jest zazwyczaj pokryta płasko – wypukłym lub płasko – wklęsłym lub mieszanym reliefem i w całości albo w części ma fakturę błyszczącą. Utwierdzenie w każdym z opisanych wyżej rodzajów metalowej obsady mocującej kamienia bursztynowego, polega na przewierceniu przelotowego otworu w dowolnym miejscu kamienia łącznie ze spasowaną na nim „na gotowo” jego metalową obsadą, zazwyczaj jednak w pobliżu krawędzi kamienia lub w najwęższym miejscu kamienia i przeprowadzeniu przez tak wykonany otwór sztywnego sworznia metalowego, oblutowanego następnie, obkuteo lub w inny sposób unieruchomionego w metalowej obsadzie.

Stosowany powszechnie w produkcji biżuterii bursztynowej sposób wzajemnego trwałego i pewnego połączenia przez przewiercenie metalowej obsady i spawanego z nim „na gotowo” kamienia biżuteryjnego w przypadku gdy kamień jest wykonany w przezroczystego, półprzezroczystego, tak zwanego „dymnego” lub fasetowanego, lub tak zwanego „smugowego” bursztynu, mimo że dobrze spełnia swój cel trwałego połączenia, jest jednak niekorzystny w punkcie widzenia estetyki wykonania biżuterii. Wiercenie w bursztynie każdej z wyżej opisanych odmian gatunkowych, otworu obojętnie przelotowego czy ślepego i umieszczenie w nim następnie metalowego sworznia, jest bardzo wyraźnie widoczne z zewnątrz, a ekspozycja ta bardzo rzadko daje się uznać za wizualnie atrakcyjną przez przeciętnego użytkownika biżuterii.

Wzór przemysłowy rozwiązuje zagadnienie opracowania nowej formy metalowej obsady nośno – ekspozycyjnej do mocowania kamieni biżuteryjnych bursztynowych, o szczególnym indywidualnym zarysie jej konturów, linii i kształtów, nadającym się do odtworzenia w sposób przemysłowy lub rzemieślniczy, eliminującej niekorzystny z punktu widzenia estetyki efekt wyraźnie widocznego wiercenia przelotowego otworu w kamieniu sporządzonym z bursztynu przezroczystego, półprzezroczystego, tak zwanego „dymnego”, lub tak zwanego „smugowego”, lub fasetowanego.

Wzór przemysłowy jest szczegółowo zobrazowany na załączonych rysunkach, na których fig. 1 przedstawia widok perspektywiczny ukosem z góry od lewej pierwszej odmiany obsady kabłąkowej giętej pojedynczo lub podwójnie pod kątem większym niż 90° , fig. 2 widok z boku odmiany z fig. 1, fig. 3 widok z góry odmiany z fig. 1 i fig. 4 widok perspektywiczny ukosem z góry od lewej drugiej odmiany obsady kabłąkowej giętej pod kątem równym lub bliskim 90° .

Metalowa obsada nośno – ekspozycyjna do mocowania kamieni jubilerskich zwłaszcza bursztynowych, w pierwszej odmianie wykonania kabłąkowej giętej pojedynczo lub podwójnie pod kątem większym niż 90° , stanowi metalowa cienka sztywna płytka ekspozycyjna 1, mająca fantazyjny kształt mniej lub więcej regularnego prostokąta, rombu, trójkąta, wielokąta lub owalu, wygięta w kabłąk pod kątem większym niż 90° , zwłaszcza pod kątem około 180° , gięciem pojedynczym jednołukowym o dużym promieniu lub gięciem podwójnym to jest dwoma następującymi po sobie łukami o dużym promieniu, pełniąc funkcję elementu ekspozycyjnego, mająca zewnętrzną powierzchnię gładką błyszczącą i /albo pokrytą wklęsłym, wypukłym lub wklęsło – wypukłym reliefem figuralnym, geometrycznym lub fantazyjnym, we wnętrzu której jest umocowana

trwale, najkorzystniej w osi symetrii lub w pobliżu środka geometrycznego, płaska cienka sztywna metalowa płytką nośna **2** o kształcie mniej lub więcej regularnego prostokąta, trójkąta, wielokąta lub wycinka owalu. Ma ona wysokość mniejszą od szerokości płytki ekspozycyjnej. Płytką nośna **2** jest obsadzona trwale przez wklejenie w odpowiadającym jej wymiarami kanale szczelinowym, wyfrezowanym w kamieniu bursztynowym **3**, jej grubość jest mniejsza lub najwyżej równa grubości płytki ekspozycyjnej, a powierzchnia jest najkorzystniej chropowata, lub matowa, lub groszkowana.

Metalowa obsada nośno – ekspozycyjna do mocowania kamieni jubilerskich zwłaszcza bursztynowych w drugiej odmianie wykonania, giętej pod kątem równym lub bliskim 90° , stanowi metalowa cienka sztywna płytką ekspozycyjna **4**, mająca fantazyjny kształt mniej lub więcej regularnego prostokąta, rombu, trójkąta, wielokąta lub owalu, wygięta w kabłąk pod kątem równym lub bliskim 90° , gięciem pojedynczym jednołukowym o małym promieniu, pełniąc funkcję elementu ekspozycyjnego, mająca zewnętrzną powierzchnię gładką błyszczącą i /albo pokrytą wklęsłym, wypukłym lub wklęsło – wypukłym reliefem figuralnym, geometrycznym lub fantazyjnym, we wnętrzu której jest umocowana trwale, najkorzystniej w osi symetrii lub w pobliżu środka geometrycznego, płaska cienka sztywna metalowa płytką nośna **5** o kształcie mniej lub więcej regularnego prostokąta, trójkąta, wielokąta lub wycinka owalu. Ma ona wysokość mniejszą od szerokości płytki ekspozycyjnej. Płytką nośna **5** jest obsadzona trwale przez wklejenie w odpowiadającym jej wymiarami kanale szczelinowym, wyfrezowanym w kamieniu bursztynowym, jej grubość jest mniejsza lub najwyżej równa grubości płytki ekspozycyjnej, a powierzchnia jest najkorzystniej chropowata, lub matowa, lub groszkowana.

Dzięki zastosowaniu w metalowej obsadzie nośno – ekspozycyjnej do mocowania kamieni jubilerskich zwłaszcza bursztynowych, według wzoru przemysłowego, kabłąkowej giętej pod kątem metalowej cienkiej sztywnej płytki ekspozycyjnej, mającej fantazyjny kształt i pełniącej funkcję elementu ekspozycyjnego, we wnętrzu której jest umocowana trwale, płaska cienka sztywna metalowa płytką nośna o kształcie trójkąta, wielokąta lub wycinka owalu, jak również dzięki temu, że ma ona wysokość mniejszą od szerokości płytki ekspozycyjnej i jest obsadzona trwale przez wklejenie w odpowiadającym jej wymiarami kanale szczelinowym, wyfrezowanym w kamieniu bursztynowym wykonanym „na gotowo”, w przypadku gdy kamień jest wykonany w przezroczystego, pół przezroczystego, tak zwanego „dymnego” lub fasetowanego, lub tak zwanego

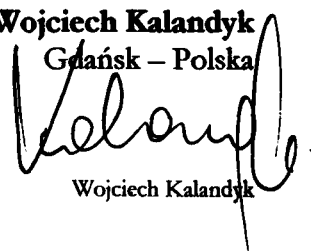
„smugowego” bursztynu, okazało się możliwe całkowite wyeliminowanie niekorzystnego w punktu widzenia estetyki wykonania biżuterii, stosowanego dotychczas wiercenia w bursztynie otworu obojętnie przelotowego czy ślepego i umieszczenie w nim następnie metalowego sworznia, bardzo wyraźnie widocznego z zewnątrz. Dzięki użyciu cech określonych za charakterystyczne dla wzoru przemysłowego, ekspozycja biżuterii wykonanej z zastosowaniem metalowej obsady nośno – ekspozycyjnej daje się uznać za wizualnie atrakcyjną przez przeciętnego użytkownika biżuterii.

Metalowa obsada nośno – ekspozycyjna do mocowania kamieni jubilerskich zwłaszcza bursztynowych w pierwszej odmianie wykonania charakteryzuje się następującymi cechami istotnymi wzoru przemysłowego. Stanowi go metalowa cienka sztywna płyta ekspozycyjna, mająca fantazyjny kształt trójkąta, wielokąta lub owalu, wygięta w kabłąk pod kątem większym niż 90° , zwłaszcza pod kątem około 180° , we wnętrzu której jest umocowana trwale, najkorzystniej w osi symetrii lub w pobliżu środka geometrycznego, płaska cienka sztywna metalowa płyta nośna o kształcie trójkąta, wielokąta lub wycinka owalu, przy czym płyta nośna jest obsadzona trwale przez wklejenie w odpowiadającym jej wymiarami kanale szczelinowym, wyfrezowanym w kamieniu bursztynowym.

Metalowa obsada nośno – ekspozycyjna do mocowania kamieni jubilerskich zwłaszcza bursztynowych w drugiej odmianie wykonania charakteryzuje się następującymi cechami istotnymi wzoru przemysłowego. Stanowi ją metalowa cienka sztywna płyta ekspozycyjna, mająca kształt trójkąta, wielokąta lub owalu, wygięta w kabłąk pod kątem równym lub bliskim 90° , gięciem pojedynczym jednołukowym o małym promieniu, pełniąc funkcję elementu ekspozycyjnego, we wnętrzu której jest umocowana trwale, najkorzystniej w osi symetrii lub w pobliżu środka geometrycznego, płaska cienka sztywna metalowa płyta nośna o kształcie wielokąta lub wycinka owalu, przy czym płyta nośna jest obsadzona trwale przez wklejenie w odpowiadającym jej wymiarami kanale szczelinowym, wyfrezowanym w kamieniu bursztynowym.

ART – 7

Wojciech Kalandyk
Gdańsk – Polska



Wojciech Kalandyk

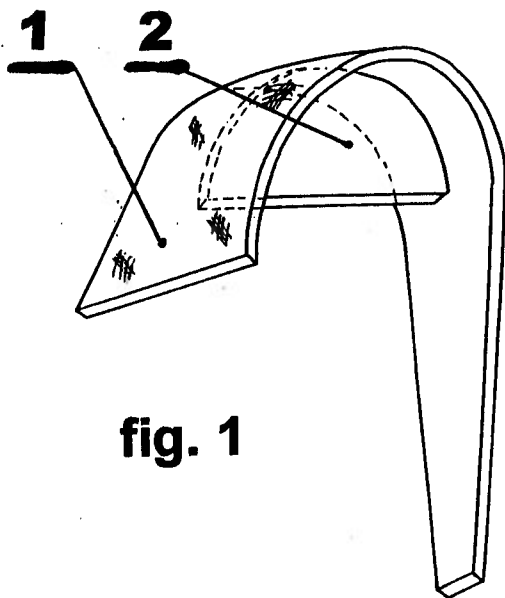


fig. 1

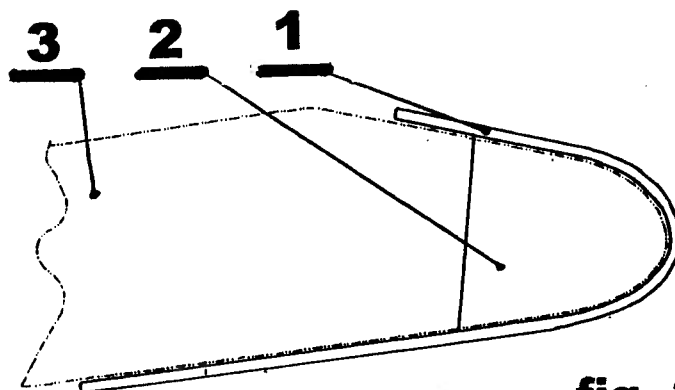


fig. 2

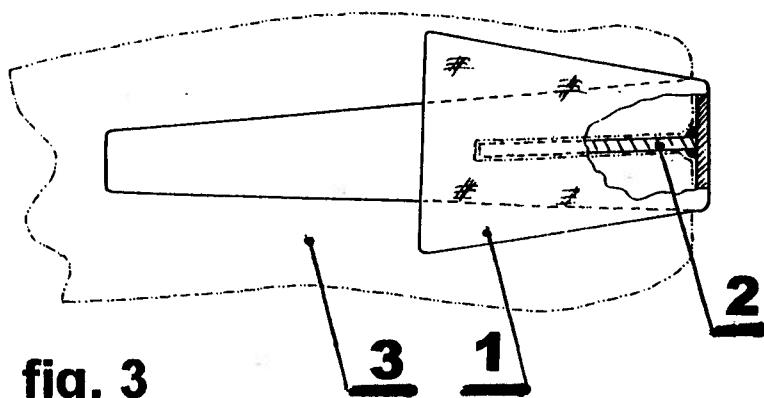


fig. 3

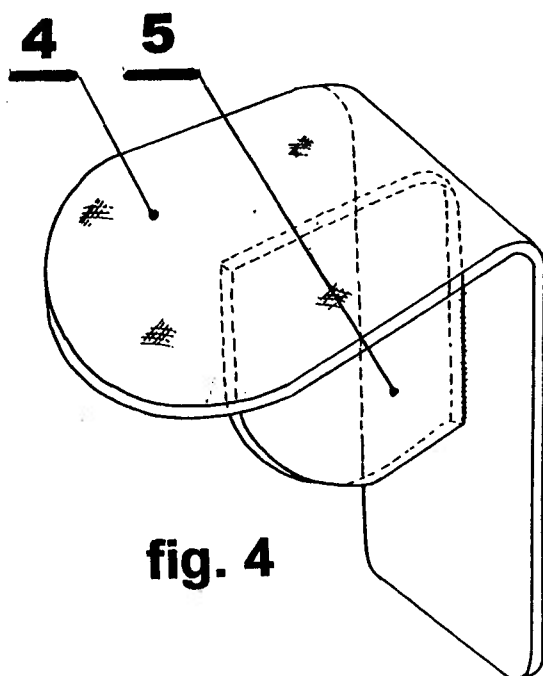


fig. 4

ART – 7 Wojciech Kalandyk

Gdańsk – Polska

Wojciech Kalandyk
Wojciech Kalandyk