

RZECZPOSPOLITA
POLSKA



Urząd Patentowy
Rzeczypospolitej Polskiej

(12)

OPIS OCHRONNY WZORU PRZEMYSŁOWEGO

(19) **PL** (11) **9884**

(21) Numer zgłoszenia: **8005**

(22) Data zgłoszenia: **13.06.2005**

(51) Klasyfikacja:
08-03

(54)

Szczęka narzędzia do cięcia

(45) O udzieleniu prawa z rejestracji ogłoszono:
30.06.2006 WUP 06/2006

(73) Uprawniony z rejestracji wzoru przemysłowego:
Ewa Nowak, Skarżysko-Kamienna, (PL)

(72) Twórca(y) wzoru przemysłowego:
Nowak Marek, Skarżysko-Kamienna, (PL)

PL 9884

Nr Rp. 9884.....

Klasa 08-03.....

Szczeka narzędzia do cięcia

Przedmiotem wzoru przemysłowego jest szczeka narzędzia do cięcia, która jest lustrzanym odbiciem schodzącej się z nią w płaszczyźnie ostrza drugiej szczęki tego narzędzia.

Znane są wzory szczęk narzędzi do cięcia schodzących się ze sobą w płaszczyźnie ostrza, których konstrukcja jest lustrzanym odbiciem szczęk z nimi współpracujących. Ostrze znanych szczęk ukształtowane jest z reguły górną powierzchnią wyjęcia kształtującego wykonanego w górnej części szczęki i powierzchnią dolną, która poprowadzona jest pod kątem ostrym do płaszczyzny spodu szczęki. Przykładem takiej szczęki może być szczeka do cięcia w konstrukcji wielofunkcyjnego narzędzia jakim są kombinerki. Szerokość takiej szczęki odpowiednio ukształtowanymi powierzchniami bocznymi zmniejsza się w kierunku jej zakończenia, natomiast od góry i od dołu ograniczona jest dwoma równoległymi do siebie powierzchniami tych kombinerek. Ostrze do cięcia ukształtowane jest od góry powierzchnią wyjęcia kształtującego ostrze, a od dołu powierzchnią dodatkową prowadzoną pod kątem ostrym do powierzchni dolnej kombinerek. Innym przykładem może być szczeka narzędzia do cięcia znana z amerykańskiego opisu patentowego nr US 5.214.854 gdzie pomiędzy schodzącą się z nią drugą szczęką wykonane jest wyjęcie dystansowe, tak że ostrze szczęki jest jednocześnie powierzchnią oporową, natomiast zamiast wyjęcia kształtującego ostrze od góry zdjęta jest warstwa materiału, a tym samym zmniejszona jest grubość szczęki w obszarze długości ostrza.

Cechy istotne wzoru przemysłowego

Szczeka narzędzia do cięcia według wzoru przemysłowego charakteryzuje się nową i oryginalną postacią przejawiającą się zarówno w kształcie części roboczej jak i w kształcie całej konstrukcji tej szczęki.

Charakterystycznymi elementami szczęki narzędzia do cięcia według wzoru przemysłowego, które nadają mu nową i oryginalną postać, która z kolei wyróżnia ją wśród innych wzorów szczęk podobnych narzędzi do cięcia są:

- górna powierzchnia szczęki jest równoległa do dolnej powierzchni szczęki i w przedniej części szczeka ma przekrój kwadratu przy czym zewnętrzna boczna powierzchnia części roboczej szczęki i dolna powierzchnia części roboczej szczęki zmniejszają gabaryty szczęki do ostrego zakończenia na długości części roboczej zachowującej proporcję 2:1 w odniesieniu do długości ściany wspomnianego kwadratu tworzącego przekrój szczęki w jej przedniej części, jednocześnie zewnętrzna boczna powierzchnia części roboczej szczęki poprowadzona jest prostopadle w jednej płaszczyźnie do dolnej, a tym samym i do górnej powierzchni szczęki.
- dolna powierzchnia części roboczej szczęki poprowadzona jest w jednej płaszczyźnie z powierzchnią odpowiadającą jej drugiej szczęki narzędzia oraz jest jednocześnie dolną powierzchnią ostrza a powierzchnia, która buduje wyjęcie kształtujące ostrze, w przekroju prostopadłym do krawędzi ostrza i dolnej powierzchni części roboczej na całej długości ostrza poprowadzona jest jako powierzchnia płaska pod tym samym kątem ostrza.
- powierzchnia płaska wyjęcia kształtującego ostrze na początku ostrza poprowadzona jest po promieniu i pod kątem w kierunku ostrza i kształtuje na wysokości szczęki powierzchnię oporową przebiegającą w płaszczyźnie ostrza od szczeliny dystansowej do początku linii ostrza

Szczeka narzędzia do cięcia według wzoru przemysłowego przedstawiona została na rysunku Fig.1. w widoku z góry, i na rysunku Fig.2. w widoku z boku.

Górna powierzchnia 1 szczęki jest równoległa do dolnej powierzchni 2 szczęki. W przedniej części szczeka ma przekrój kwadratu przy czym

zewnątrzna boczna powierzchnia części roboczej 3 szczęki i dolna powierzchnia części roboczej 4 szczęki zmniejszają gabaryty szczęki do ostrego zakończenia 5 na końcu części roboczej. Długość części roboczej 1 zachowuje proporcję 2:1 w odniesieniu do długości ściany B kwadratu tworzącego przekrój szczęki w jej przedniej części. Zewnętrzna boczna powierzchnia części roboczej 3 szczęki poprowadzona jest prostopadle w jednej płaszczyźnie do dolnej powierzchni 2 i do górnej powierzchni 1 szczęki. Dolna powierzchnia części roboczej 4 szczęki poprowadzona jest w jednej płaszczyźnie z powierzchnią odpowiadającą jej drugiej szczęki narzędzia oraz jest jednocześnie dolną powierzchnią ostrza 6 a powierzchnia, która buduje wyjęcie kształtujące 7 ostrze 6, w przekroju prostopadłym do krawędzi ostrza 6 i dolnej powierzchni części roboczej 4 na całej długości ostrza 6 poprowadzona jest jako powierzchnia płaska pod tym samym kątem α ostrza 6. Powierzchnia płaska wyjęcia kształtującego 7 ostrze 6 na początku ostrza 6 poprowadzona jest po promieniu i pod kątem w kierunku ostrza 6 i kształtuje na wysokości szczęki powierzchnię oporową 8 przebiegającą w płaszczyźnie ostrza 6 od szczeliny dystansowej 9 do początku linii ostrza 6

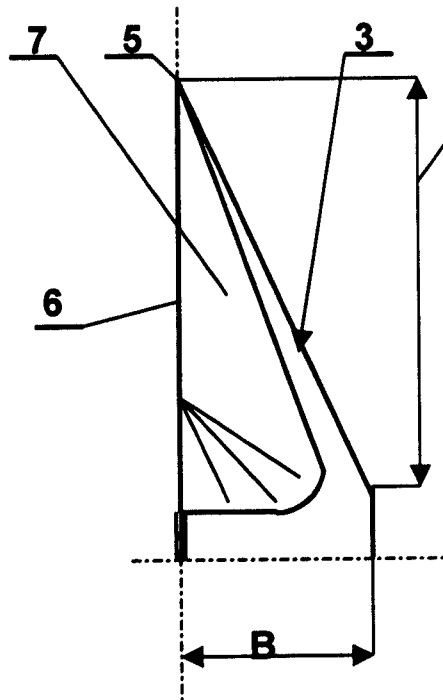


Fig.1

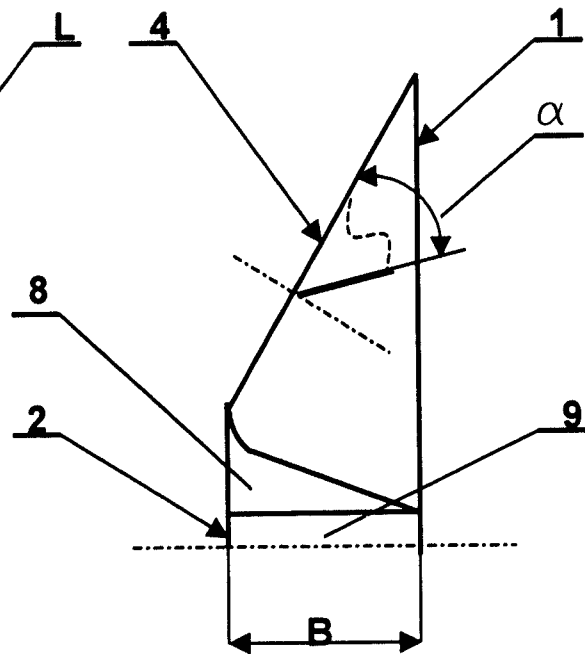


Fig.2