

RZECZPOSPOLITA
POLSKA



Urząd Patentowy
Rzeczypospolitej Polskiej

(12)

OPIS OCHRONNY WZORU PRZEMYSŁOWEGO

(19) **PL** (11) **19954**

(21) Numer zgłoszenia: **20856**

(22) Data zgłoszenia: **18.03.2013**

(51) Klasyfikacja:
25-01

(54)

Stempel do gięcia profili blaszanych

(45) O udzieleniu prawa z rejestracji ogłoszono:
31.10.2013 WUP 10/2013

(73) Uprawniony z rejestracji wzoru przemysłowego:

**PRZEDSIĘBIORSTWO PRODUKCJI
MASZYN I URZĄDZEŃ PLASMET SPÓŁKA
Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ,
Przemyśl, (PL)**

(72) Twórca(y) wzoru przemysłowego:

STRZĘPEK PRZEMYSŁAW, Przemyśl, (PL)

PL 19954

Opis wzoru przemysłowego

Przedmiotem wzoru przemysłowego jest stempel do gięcia profili blaszanych.

Nowa i oryginalna postać wzoru przemysłowego przejawia się w jego kształcie i usytuowaniu linii tworzących kształt tego stempla.

Przedmiot wzoru przemysłowego został uwidoczniony na załączonym rysunku, na którym fig. 1 przedstawia stempel do gięcia profili blaszanych widoku z przodu, fig. 2 - ten sam stempel w widoku z jednego jego boku, fig. 3 - ten sam stempel w widoku z drugiego jego boku, fig. 4 - ten sam stempel w widoku z góry, fig. 5 - ten sam stempel w widoku od spodu, a fig. 6 i 7 - ten sam stempel w czasie przykładowego wyginania elementów blaszanych o profilu czterokątnym i profilu sześciokątnym.

Stempel do gięcia profili blaszanych według wzoru przemysłowego ma kształt monolitycznej bryły o profilu zbliżonym do płytki prostopadłościennej z profilowanymi jej ściankami bocznymi, której jeden bok o większej powierzchni ma profil zewnętrzny utworzony z dolnej ścianki usytuowanej pod kątem ostrym, której górny koniec poprzez ściankę pionową i ściankę łukowo - wklęsłą przechodzi w przedłużającą ją ściankę pionową, a jej górny koniec styka się z wybraniem utworzonym z dwóch usytuowanych naprzeciw siebie i pod kątem prostym ścianek, oddzielonych od siebie wewnętrzną pionową ścianką, natomiast zewnętrzny koniec górnej skośnej ścianki styka się z kolejną pionową ścianką, usytuowaną w płaszczyźnie obu dolnych pionowych ścianek, która poprzez uskok utworzony z poziomo usytuowanej ścianki i prostopadłej do niej ścianki przechodzi w kolejną poziomą ściankę, stanowiącą górny bok tego stempla, która zwieńcza przeciwległy bok tego stempla. Z kolei profil zewnętrzny tego przeciwległego boku został utworzony przez górną pionową ściankę połączoną jednym końcem z poziomą górną ścianką zwieńczającą, a drugim końcem ze ściankami tworzącymi profil „ceowy”, który poprzez ścianki tworzące profil kątownikowy i skośnie usytuowaną ściankę przechodzi w pionową ściankę równoległą usytuowaną do wszystkich pionowych ścianek bocznych stempla, a jej dolny koniec poprzez ściankę usytuowaną pod kątem rozwartym, przechodzi w dolną pionową ściankę, której dolny koniec przechodzi w dolną skośną ściankę połączoną promieniem z przeciwległą skośną ścianką, które usytuowane są względem siebie pod kątem zbliżonym do kąta prostego jak pokazano na ścianie czołowej tego stempla zobrazowanej na rysunku fig. 1.

Cechy istotne wzoru przemysłowego

Stempel do gięcia profili blaszanych przedstawiony na rysunkach fig. 1 - 5 charakteryzuje się tym, że:

- ma kształt monolitycznej bryły o profilu zbliżonym do płytki prostopadłościennej z profilowanymi jej ściankami bocznymi, której jeden bok o większej powierzchni ma profil zewnętrzny utworzony z dolnej ścianki usytuowanej pod kątem ostrym, której górny koniec poprzez ściankę pionową i ściankę łukowo - wklęsłą przechodzi w przedłużającą ją ściankę pionową, a jej górny koniec styka się z wybraniem utworzonym z dwóch usytuowanych naprzeciw siebie i pod kątem prostym ścianek, oddzielonych od siebie wewnętrzną pionową ścianką, natomiast zewnętrzny koniec górnej skośnej ścianki styka się z kolejną pionową ścianką, usytuowaną w płaszczyźnie obu dolnych pionowych ścianek, która poprzez uskok utworzony z poziomo usytuowanej ścianki i prostopadłej do niej ścianki przechodzi w kolejną poziomą ściankę, stanowiącą górny bok tego stempla, która zwieńcza przeciwległy bok tego stempla, przy czym
- profil zewnętrzny tego przeciwległego boku został utworzony przez górną pionową ściankę połączoną jednym końcem z poziomą górną ścianką zwieńczającą, a drugim końcem ze ściankami tworzącymi profil „ceowy”, który poprzez ścianki tworzące profil kątownikowy i skośnie usytuowaną ściankę przechodzi w pionową ściankę równoległą usytuowaną do wszystkich pionowych ścianek bocznych stempla, a jej dolny koniec poprzez ściankę usytuowaną pod kątem rozwartym, przechodzi w dolną pionową ściankę, której dolny koniec przechodzi w dolną skośną ściankę połączoną promieniem z przeciwległą skośną ścianką, które usytuowane są względem siebie pod kątem zbliżonym do kąta prostego jak pokazano na ścianie czołowej tego stempla zobrazowanej na rysunku fig. 1.

Ilustracja wzoru

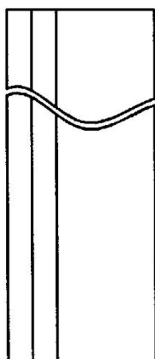


Fig. 5

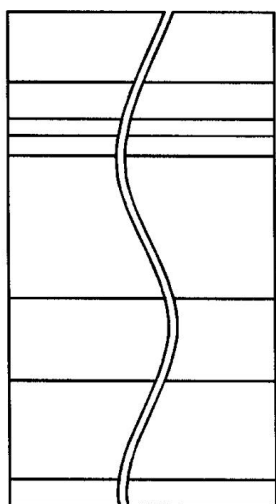


Fig. 3



Fig. 1

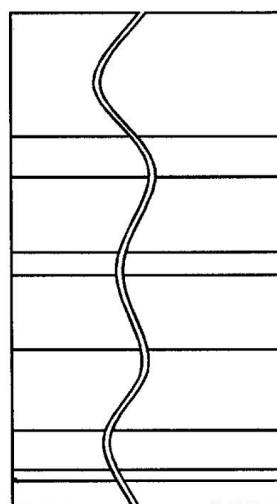


Fig. 2



Fig. 4

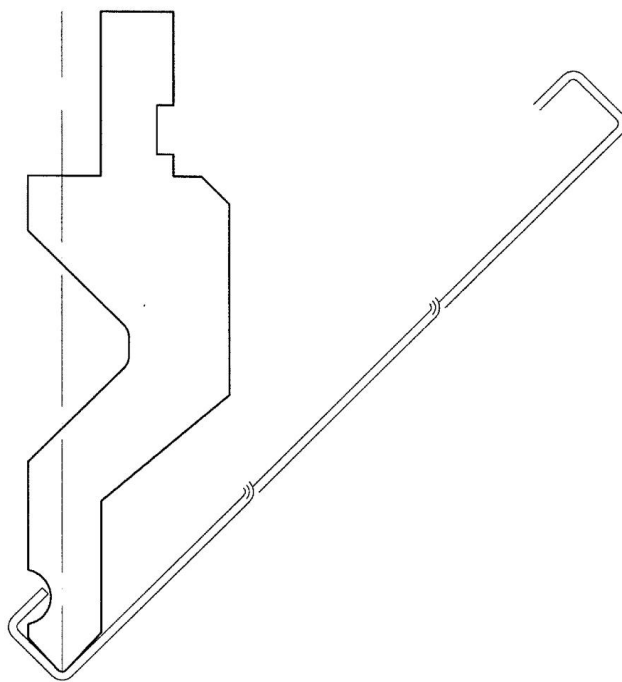


Fig. 6

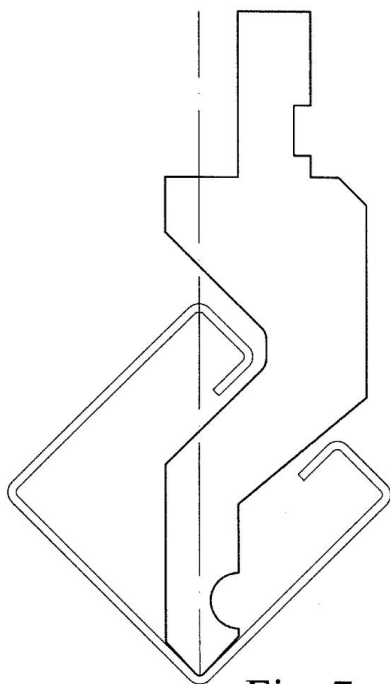


Fig. 7