

RZECZPOSPOLITA
POLSKA



Urząd Patentowy
Rzeczypospolitej Polskiej

(12)

OPIS OCHRONNY WZORU PRZEMYSŁOWEGO

(19) **PL** (11) **15590**

(51) Klasyfikacja:
11-01

(21) Numer zgłoszenia: **10898**

(22) Data zgłoszenia: **22.01.2007**

(54)

**Element jednoczesnego mocowania różnogatunkowych kamieni biżuteryjnych,
zwłaszcza w biżuterii noszonej**

(45) O udzieleniu prawa z rejestracji ogłoszono:
30.09.2010 WUP 09/2010

(73) Uprawniony z rejestracji wzoru przemysłowego:

**ART-7 Wojciech Kalandyk-Wojciech Kalandyk,
Bożena Kalandyk, Gdańsk, (PL)**

(72) Twórca(y) wzoru przemysłowego:

**Kalandyk Wojciech, Gdańsk, (PL);
Kalandyk Bożena, Gdańsk, (PL)**

PL 15590

Nr Rp. 155 90

Klasa 11-08

Wp -10 898

5

10

15

**Element jednoczesnego mocowania różnogatunkowych kamieni biżuteryjnych
zwłaszcza w biżuterii noszonej**

20 Przedmiotem wzoru przemysłowego jest element do jednoczesnego mocowania różnogatunkowych kamieni biżuteryjnych zwłaszcza w biżuterii noszonej.

Wzór przemysłowy dotyczy szczególnego wzorniczego ukształtowania obsady do jednoczesnego mocowania różnogatunkowych kamieni biżuteryjnych w tym bursztynowych, używanych zwłaszcza w rzemieślniczym wytwórstwie biżuterii noszonej.

25 Znane są rozwiązania wzorniczego ukształtowania obsad do mocowania kamieni biżuteryjnych, mających charakter metalowych srebrnych odlewanych opraw koszykowych, zawierających między innymi przynajmniej jeden a najczęściej więcej jak dwa, elementy dające się zaginać lub dogniatać, w celu utworzenia w ten sposób sztywnego nierozbieralnego zamocowania dwupunktowego lub więcej jak dwupunktowego. W przypadku gdy kamień

30 biżuteryjny ma charakter kaboszona, to jest gdy nie wszystkie jego powierzchnie są lustrzanymi powierzchniami ekspozycyjnymi, a jedna z nich jest powierzchnią montażową (nie ekspozycyjną spoczynkową), stosowanie tak zwanej koronki jubilerskiej opasującej kamień pierścieniowo wzdłuż jego obwodu, nie jest praktycznie realizowane, a najczęściej taki kamień jest mocowany po przez dyskretną warstwę spoiwa na płaskiej powierzchni

obsady, nie mającej w ogóle żadnego elementu bocznego, który mógłby być uważany za spełniający rolę koronki.

Wzór przemysłowy rozwiązuje zagadnienie opracowania nowej formy wzorniczego ukształtowania obsady do jednoczesnego mocowania różnogatunkowych kamieni biżuteryjnych w tym bursztynowych, używanych zwłaszcza w rzemieślniczym wytwórstwie korzystnie dla biżuterii noszonej, o szczególnym indywidualnym zarysie jej kształtów, konturów i proporcji, nadającym się do wielokrotnego odtworzenia w sposób przemysłowy lub rzemieślniczy.

Przedmiot wzoru przemysłowego jest szczegółowo przedstawiony na załączonym zdjęciu fig. 1 oraz na uproszczonym rysunku na którym fig. 2 przedstawia widok z boku 10 szczegółu wykonania obsady i fig. 3 przedstawia widok perspektywiczny ukosem od góry szczegółu wykonania obsady, w której tuleja obsadcza jest całym jej obwodem osadzona na płaskiej podstawie.

Obsada do jednoczesnego mocowania różnogatunkowych kamieni biżuteryjnych 15 zwłaszcza w biżuterii noszonej stanowi grubościenna metalowa tuleja obsadcza, osadzona trwale nierozłącznie całym jej obwodem na powierzchni płaskiej cienkiej metalowej sztywnej podstawy, której górna powierzchnia jest powierzchnią nie ekspozycyjną, przeznaczoną do podsadowienia na niej najlepiej przez naklejenie, kamienia biżuteryjnego zwłaszcza bursztynowego, mającego charakter kaboszona, przy czym zewnętrzna cylindryczna po- 20 wierzchnia i górna powierzchnia obwodu obsadczej tulei, są powierzchniami ekspozycyjnymi o gładkiej lustrzanej fakturze, a wewnątrz tulei obsadczej jest przeznaczona do osadzenia w nim okrągłego fasetowanego lub w inny sposób zdobionego ozdobnym szlifem jubilerskim, kamienia biżuteryjnego, sporządzonego na przykład z cyrkonii, kryształu górskiego lub innego szlachetnego minerału kopalnego, albo z jubilerskiego kamienia syntetycznego. Płaska cienka metalowa sztywna podstawa, ma zwłaszcza charakter zamknięto 25 obwodowej lub otwarcie obwodowej ramki, której grubość jest kilkakrotnie mniejsza od wysokości tulei obsadczej, przy czym zewnętrzna średnica tulei obsadczej stanowi ułamek wymiaru największej długości lub największej szerokości metalowej podstawy. Oś symetrii tulei obsadczej pozostaje pod kątem prostym w stosunku do nie ekspozycyjnej powierzchni 30 metalowej podstawy.

Cechy istotne wzoru przemysłowego.

Obsada do jednoczesnego mocowania różnogatunkowych kamieni biżuteryjnych zwłaszcza w biżuterii noszonej, charakteryzuje się następującymi cechami istotnymi wzoru przemysłowego.

- 5 Obsada do jednoczesnego mocowania różnogatunkowych kamieni biżuteryjnych zwłaszcza w biżuterii noszonej, stanowi grubościenna metalowa tuleja obsadcza, osadzona całym jej obwodem na powierzchni płaskiej cienkiej metalowej podstawy, której górna po-
- 10 wierzchnia jest przeznaczona do podsadowienia na niej kamienia biżuteryjnego bursztynowego, mającego charakter kaboszona, przy czym zewnętrzna cylindryczna powierzchnia i
- górna powierzchnia obwodu obsadczej tulei, są powierzchniami ekspozycyjnymi, a wewnątrz
- tulei obsadczej jest przeznaczone do obsadzenia w nim okrągłego kamienia biżuteryjnego. Płaska cienka metalowa podstawa, ma zwłaszcza charakter ramki, której grubość jest kilka-
- krotnie mniejsza od wysokości tulei obsadczej, przy czym zewnętrzna średnica tulei obsad-
- 15 czej stanowi ułamek wymiaru największej długości lub największej szerokości metalowej
- podstawy. Oś symetrii tulei obsadczej pozostaje pod kątem prostym w stosunku do nie
- ekspozycyjnej powierzchni metalowej podstawy.

ART – 7

Bożena i Wojciech Kalandyk
Gdańsk – Polska

20

25

.....
Bożena Kalandyk

.....
Wojciech Kalandyk

30



FIG 1

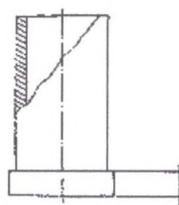


FIG 2

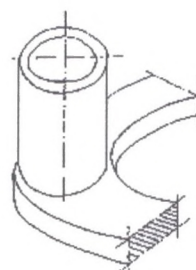


FIG 3

ART - 7
Bożena i Wojciech Kalandyk
 Gdańsk – Polska

.....
Bożena Kalandyk

.....
Wojciech Kalandyk

Wp - 10838
Rp - 155.20