

RZECZPOSPOLITA
POLSKA



Urząd Patentowy
Rzeczypospolitej Polskiej

(12)

OPIS OCHRONNY WZORU PRZEMYSŁOWEGO

(19) **PL** (11) **16523**

(51) Klasyfikacja:
08-01

(21) Numer zgłoszenia: **13834**

(22) Data zgłoszenia: **12.11.2008**

(54)

Żerdź wiertnicza

(45) O udzieleniu prawa z rejestracji ogłoszono:
30.06.2011 WUP 06/2011

(73) Uprawniony z rejestracji wzoru przemysłowego:
GONAR-BIS Sp. z o.o., Katowice, (PL)

(72) Twórca(y) wzoru przemysłowego:
Piotrowski Tadeusz, Katowice, (PL);
Urgacz Krzysztof, Sosnowiec, (PL);
Sawicz Ernest, Katowice, (PL)

PL 16523

Żerdź wiertnicza

Przedmiotem wzoru przemysłowego jest żerdź wiertnicza, przeznaczona do wiercenia otworów w stropach wyrobisk górniczych celem założenia w te otwory kotwi, wzmacniających te stropy i zabezpieczających te wyrobiska przed zawaleniem.

Niniejszy wzór przemysłowy dotyczy ukształtowania części chwytowej żerdzi wiertniczej, którą przed rozpoczęciem pracy osadza się swobodnie w uchwycie maszyny wiertniczej, wykonanym w postaci tulei i unieruchamia w tymże uchwycie za pomocą nakrętki nałożonej na trzon żerdzi przed nakręceniem końcówki urabiającej na drugi koniec żerdzi i wkręcenie następnie tejże nakrętki do tulei uchwytu wraz z żerdzią wiertniczą.

Niniejszy wzór obejmuje dwie odmiany żerdzi wiertniczej, które są przedstawione na załączonych rysunkach.

Odmiana I żerdzi jest przedstawiona w widoku na rys. 1 (Fig. 1)

Odmiana II żerdzi jest przedstawiona w widoku na rys. 2 (Fig. 2)

Rysunek 3 stanowi ilustrację zbiorczą, na którym obydwie żerdzie pokazane są w widoku w niewielkim ujęciu perspektywicznym.

Odmiana I

Odmiana I przedstawia żerdź wiertniczą, która składa się z trzonu 1 wykonanego w postaci długiego sztywnego pręta sześciokątnego foremnego, zakończonego od strony wymiennej końcówki wiertniczej w nagwintowane odsadzenie 3 do nakręcenia na nią koronki wiertniczej lub raczka oraz z chwytu 4, stanowiący zakończenie, przeznaczone do

osadzenia w tulei maszyny wiertniczej. Przez całą żerdź wiertniczą a mianowicie chwyt 4, trzon 1 i odsadzenie gwintowe 3 przechodzi jednolity otwór płuczkowy 2, dla przepływu cieczy usuwającej zwierziny z drażonego otworu. Chwyt 4 wykonany jest w postaci częściowego kulistego pogrubienia, które zaczyna się od części sześciokątnej kolejno przechodzi w część cylindryczną 5 a następnie znowu przechodzi w część kulistą 6, stanowiącą rodzaj czaszy, zakończoną płaską powierzchnią 7 w jej części wierzchołkowej.

Odmiana II

W odmianie II żerdź wiertnicza posiada te same cechy zasadnicze wymienione w odmianie pierwszej, a mianowicie trzon 1 zakończony gwintowanym odsadzeniem 3 i otworem płuczkowym 2. Natomiast chwyt 4 wykonany jest w postaci kulistego pogrubienia 5, które zaczyna się od przejścia części sześciokątnej w część kulistą a kończy się płaską powierzchnią 6, przeznaczoną do styku z wrzecionem maszyny wiertniczej.

Cechy istotne wzoru przemysłowego

Cechą istotną żerdzi wiertniczej jest jej część chwytowa wykonana w postaci kulistej bądź częściowo kulistej, co w sposób łagodny ułatwia przejście w większy przekrój.

Pełnomocnik:

RZECZNIK PATENTOWY
inż. Karol Bocionek
(1537)

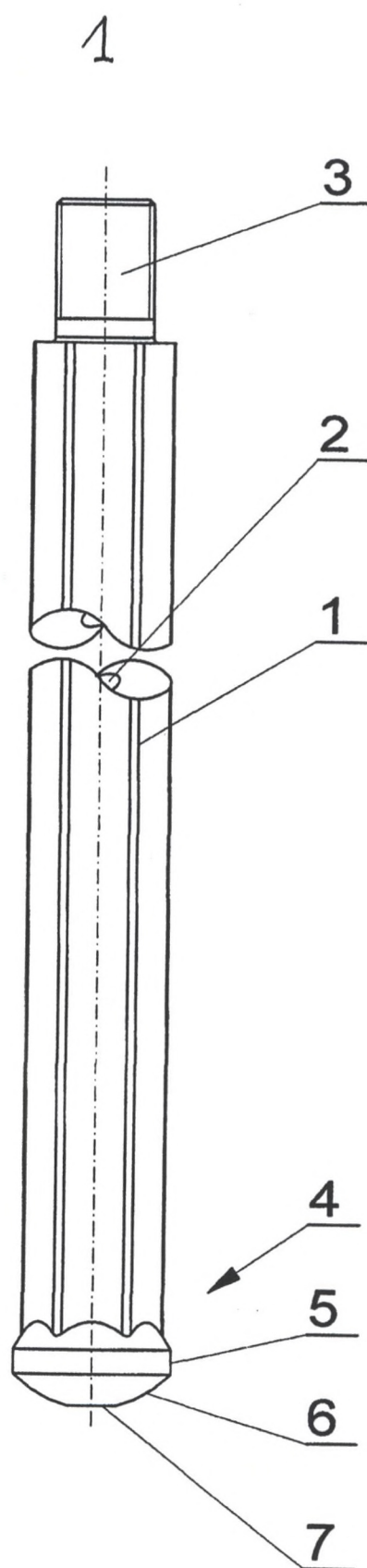


Fig. 1

ZAŁĄCZNIK DO ZWROTU

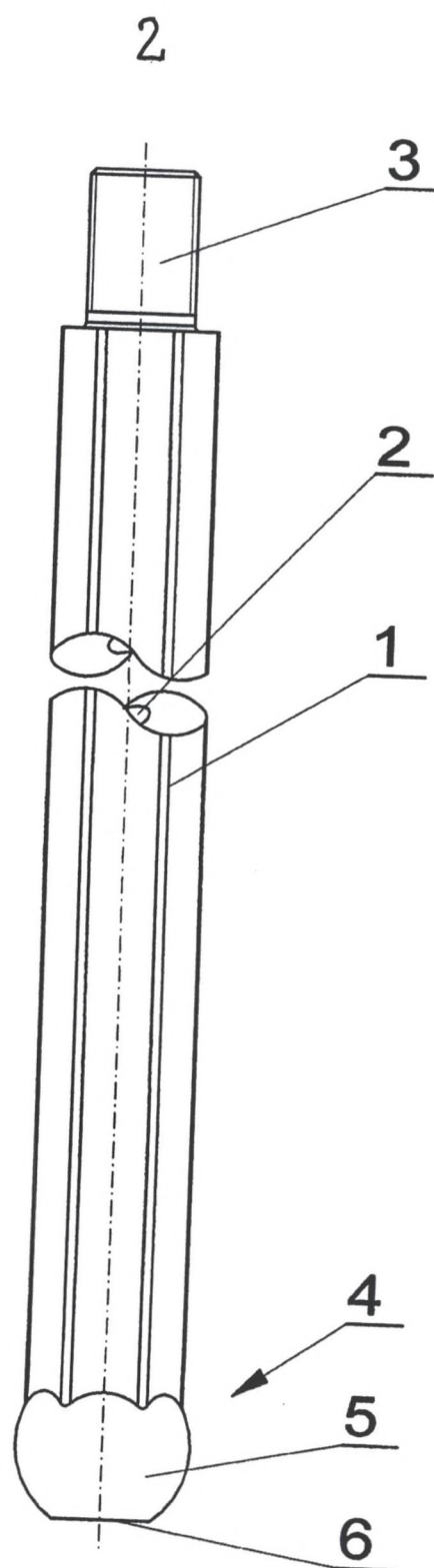


Fig. 2

ZAŁĄCZNIK DO ZWROTU

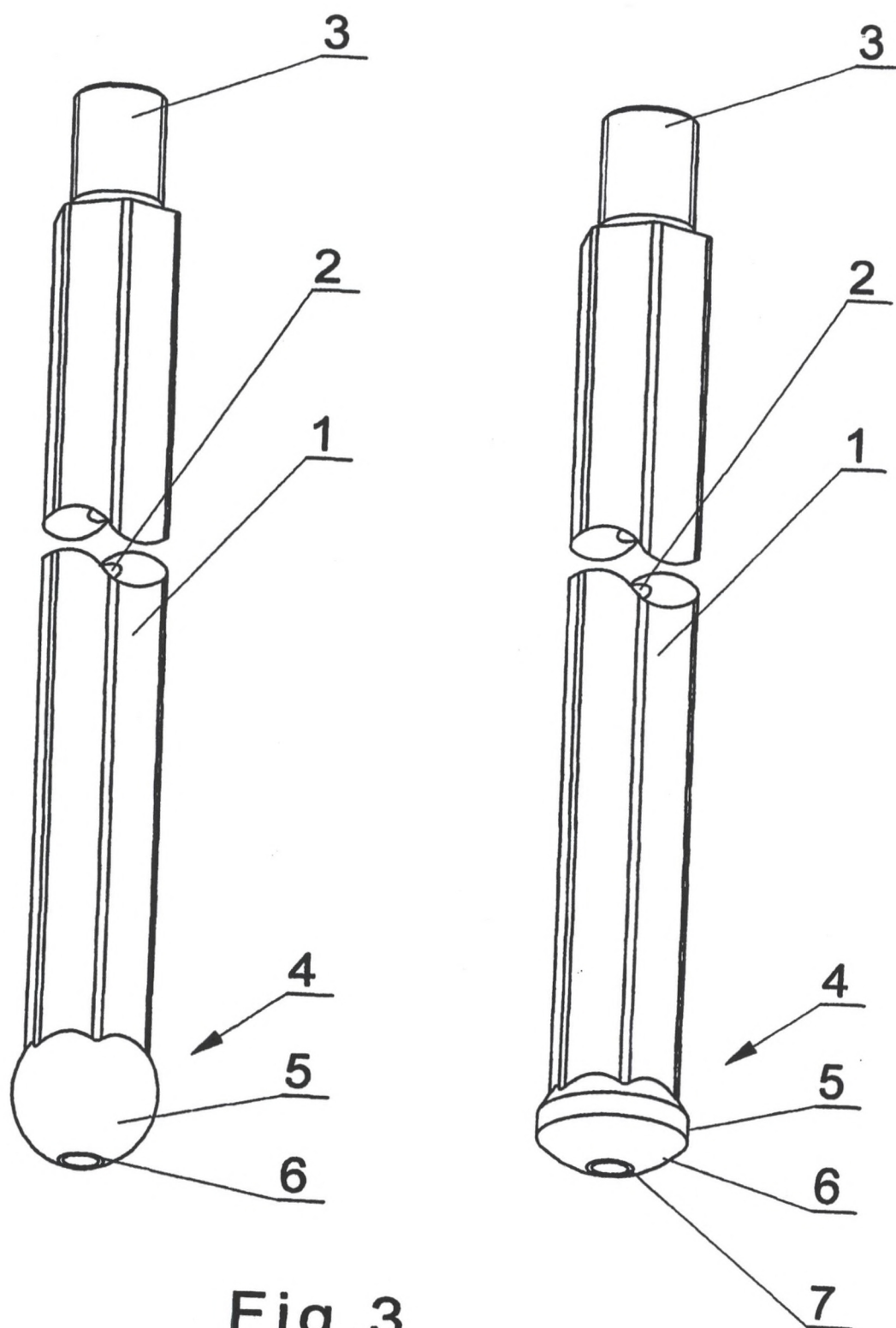


Fig. 3

ZAŁĄCZNIK DO ZWROTU