

RZECZPOSPOLITA
POLSKA



Urząd Patentowy
Rzeczypospolitej Polskiej

(12)

**OPIS OCHRONNY
WZORU
PRZEMYSŁOWEGO**

(19) **PL** (11) **14253**

(21) Numer zgłoszenia: **13987**

(22) Data zgłoszenia: **29.12.2008**

(51) Klasyfikacja:
08-01

(54)

Łopata zwłaszcza do gruzu i węgla

(45) O udzieleniu prawa z rejestracji ogłoszono:
30.09.2009 WUP 09/2009

(73) Uprawniony z rejestracji wzoru przemysłowego:

**FIRMA HANDLOWA SARIUS Artur Mańczak,
Gdynia, (PL)**

(72) Twórca(y) wzoru przemysłowego:

Mańczak Artur, Gdynia, (PL)

PL 14253

Nr Rp. 14253

Klasa 08-01

Łopata zwłaszcza do gruzu i węgla

Prawo z rejestracji wzoru przemysłowego trwa od dnia 29 grudnia 2008.

Przedmiotem wzoru przemysłowego jest łopata przeznaczona do załadunku, rozładunku oraz ręcznego przemieszczania materiałów stałych zwłaszcza gruzu i węgla.

Istotę wzoru przemysłowego stanowi łopata do gruzu i węgla o znanej budowie i funkcji, ale posiadająca nowy i oryginalny wygląd w układzie linii i powierzchni roboczej.

Przedmiot wzoru przemysłowego jest uwidoczniony na załączonych rysunkach, na których fig.1 przedstawia łopatę zwłaszcza do gruzu i węgla w widoku z przodu, fig.2 – łopatę w widoku z boku, fig.3 - przekrój A-A przez część roboczą łopaty, fig.4 – odmianę łopaty zwłaszcza do gruzu i węgla w widoku z przodu, fig. 5 – odmianę łopaty w widoku z boku, a fig.6 przedstawia przekrój A-A przez część roboczą odmiany łopaty.

Łopata zwłaszcza do gruzu i węgla według wzoru przemysłowego składa się z części roboczej 1, trzonka 2 umieszczonego w gnieździe osadczym 3 oraz wyprofilowanej, okrągłej rękojeści 4. Część robocza 1 łopaty ma kształt zbliżony do trapezu lekko rozszerzający się ku dołowi. Powierzchnia części roboczej 1 jest płaska i ma zagięte pod kątem od 35 do 50° obrzeża boczne 5 i obrzeże górne 6. Szerokość zagiętego obrzeża górnego 6 części roboczej 1 jest większa niż obrzeży bocznych 5. Ponadto zagięte obrzeża boczne 5 mają ścięte końcówki 7 pod kątem ostrym. Górne narożniki 8 zagiętego obrzeża górnego 6 przechodzącego w zagięte obrzeża boczne 5 są zaokrąglone. Gniazdo osadcze 3 stanowi integralną część wyprofilowanej stożkowo wzdłuż osi podłużnej, płaskiej

powierzchni części roboczej 1, które to wyprofilowanie stożkowe przechodzi dalej wzdłuż zagiętego obrzeża górnego 6, a następnie tworzy obejmę 9. Obejma 9 ma zespawany odcinek krawędzi 10 w tylnej części, a w przedniej ma podłużne wycięcie 11 do mocowania za pomocą gwoźdźcia. Od strony powierzchni tylnej 6 części roboczej gniazdo osadcze 3 jest wklęsłe i stanowi rowek wyprofilowany stożkowo. Gniazdo osadcze 3 przechodzi w obejmę 9 z zespawaną krawędzią obejmującą trzonek 2 wzdłuż jego obwodu. Trzonek 2 łopaty ma w przekroju poprzecznym kształt koła o średnicy nieco zmniejszającej się z jednej i drugiej strony przy rękojeści i w gnieździe osadczym. W górnej części trzonek 2 ma półkoliste wycięcie 13, w którym osadzona jest na stałe wyprofilowana okragła rękojeść 4. Wyprofilowana okragła rękojeść 4 jest najszersza w środkowej części osadzonej w półkolistym wycięciu 13 i przechodzi z obu stron w przewężenia 14, które następnie znowu się rozszerzają na końcówkach rękojeści 4. Część robocza 1 łopaty jest wykonana ze stali hartowanej, tłocznej (ST). Trzonek 2 i rękojeść 4 są drewniane.

Odmiana łopaty zwłaszcza do gruzu i węgla ma w płaskiej części roboczej 1 wzmacniające wytłoczenia 12 rozciągające na 2/3 długości części roboczej 1.

Cechy istotne wzoru przemysłowego

1. Łopata zwłaszcza do gruzu i węgla składająca się z części roboczej, trzonka umieszczonego w gnieździe osadczym oraz wyprofilowanej, okragłej rękojeści, charakteryzuje się tym, że część robocza (1) ma kształt zbliżony do trapezu lekko rozszerzającego się ku dołowi o płaskiej powierzchni z zagiętymi pod kątem od 35 do 50° obrzeżami bocznymi (5) i obrzeżem górnym (6) przy czym szerokość zagiętego obrzeża górnego (6) części roboczej (1) jest większa niż obrzeży bocznych (5), które to zagięte obrzeża boczne (5) mają ścięte końcówki (7) pod kątem ostrym, zaś górne narożniki (8) zagiętego obrzeża

górnego (6) przechodzącego w zagięte obrzeża boczne (5) są zaokrąglone, a gniazdo osadcze (3) stanowi integralną część wyprofilowanej stożkowo wzdłuż osi podłużnej, płaskiej powierzchni części roboczej (1), które to wyprofilowanie stożkowe przechodzi dalej wzdłuż zagiętego obrzeża górnego (6), a następnie tworzy okrągłą obejmę (9), która ma zespawany odcinek krawędzi (10) w tylnej części, zaś w przedniej części ma podłużne wycięcie (11) do mocowania za pomocą gwoźdźcia, a ponadto od strony powierzchni tylnej (6) części roboczej gniazdo osadcze (3) jest wklęsłe i stanowi rowek wyprofilowany stożkowo, a następnie przechodzi w okrągłą obejmę (9) z zespawaną krawędzią obejmującą trzonek (2) wzdłuż jego obwodu, który to trzonek (2) ma w przekroju poprzecznym kształt koła o średnicy nieco zmniejszającej się z jednej i drugiej strony, a w górnej części ma półkoliste wycięcie (13), w którym osadzona jest na stałe wyprofilowana okrągła rękojeść (4), która to rękojeść (4) jest najszersza w środkowej części osadzonej w półkolistym wycięciu (13) i przechodzi z obu stron w przewężenia (14), które następnie znowu się rozszerzają na końcówkach rękojeści (4) jak uwidoczniono na rysunku, fig. 1, fig. 2 i fig 3.

2. Odmiana łopaty zwłaszcza do gruzu i węgla składająca się z części roboczej, trzonka umieszczonego w gnieździe osadczym oraz wyprofilowanej, okrągłej rękojeści, charakteryzuje się tym, że część robocza (1) ma kształt zbliżony do trapezu lekko rozszerzającego się ku dołowi o płaskiej powierzchni, na której są usytuowane wzmacniające wytłoczenia (12) rozciągające się na długości $\frac{2}{3}$ długości płaskiej części roboczej (1), która ma zagięte pod kątem od 35 do 50° obrzeża boczne (5) i obrzeże górne (6) przy czym szerokość zagiętego obrzeża górnego (6) części roboczej (1) jest większa niż obrzeży bocznych (5), które to zagięte obrzeża boczne (5) mają ścięte końcówki (7) pod kątem ostrym zaś górne narożniki (8) zagiętego obrzeża górnego (6) przechodzącego w zagięte obrzeża boczne (5) są zaokrąglone, a gniazdo osadcze (3) stanowi integralną część wyprofilowanej stożkowo wzdłuż osi podłużnej, płaskiej powierzchni części roboczej (1), które to wyprofilowanie stożkowe przechodzi dalej wzdłuż zagiętego obrzeża górnego (6), a następnie tworzy okrągłą obejmę (9) która ma zespawany odcinek krawędzi (10) w tylnej części, zaś w przedniej części ma podłużne wycięcie (11) do mocowania za pomocą gwoźdźcia, a ponadto od strony powierzchni tylnej (6) części roboczej gniazdo osadcze (3) jest wklęsłe i stanowi rowek wyprofilowany stożkowo, a następnie przechodzi w okrągłą obejmę (9) z

zespawaną krawędzią obejmującą trzonek (2) wzdłuż jego obwodu, który to trzonek (2) ma w przekroju poprzecznym kształt koła o średnicy nieco zmniejszającej się z jednej i drugiej strony, a w górnej części ma półkoliste wycięcie (13), w którym osadzona jest na stałe wyprofilowana okragła rękojeść (4), która to rękojeść (4) jest najszersza w środkowej części osadzonej w półkolistym wycięciu (13) i przechodzi z obu stron w przewężenia (14), które następnie znowu się rozszerzają na końcówkach rękojeści (4) jak uwidoczniono na rysunku, fig. 4, fig. 5 i fig 6.

FIRMA HANDLOWA SARIUS
Artur Mańczak
przez pełnomocnika

KANCELARIA PATENTOWA
Cecylia Zarówna
81-591 Gdynia, ul. Szafranowa 4A/7
NIP 586-021-30-05, Regon 190065064
tel./fax (048) 056 761 22 31, 056 620 22 13


mgr inż. Cecylia Zarówna
Rzecznik Patentowy nr 1124

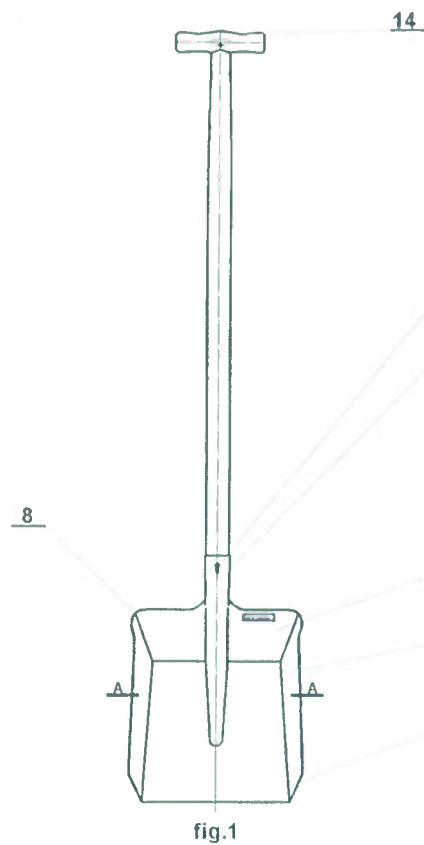


fig.1

A-A



fig.3

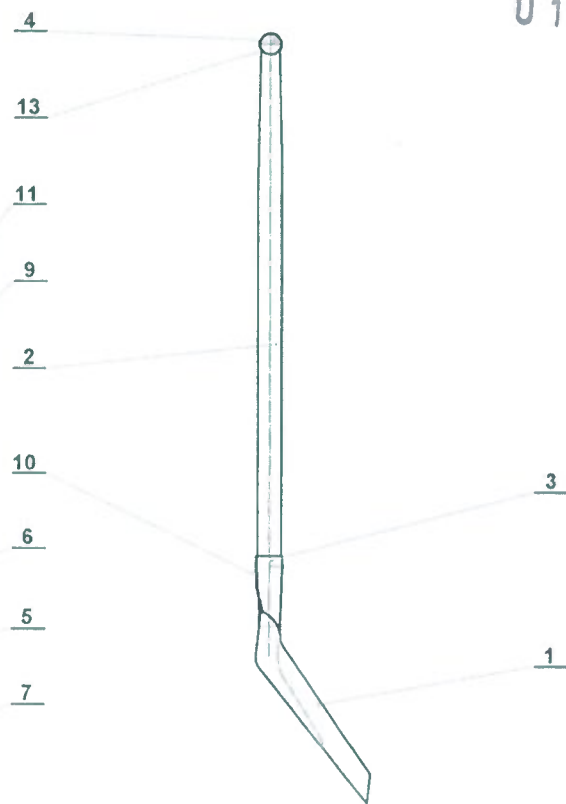


fig.2

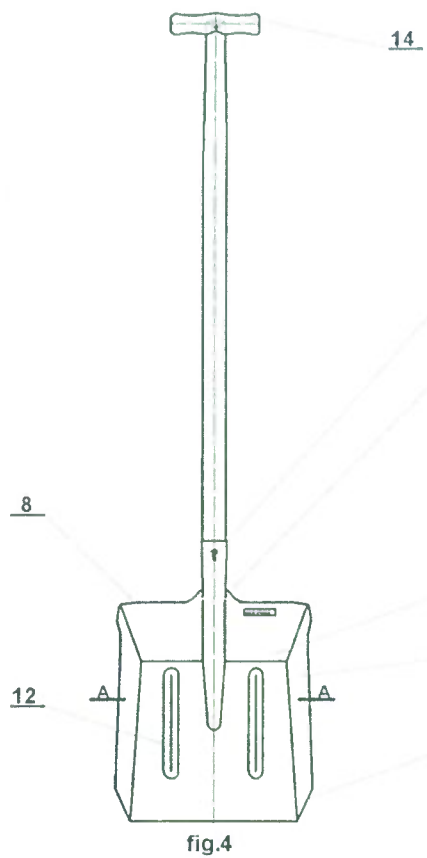


fig.4

A-A



fig.6

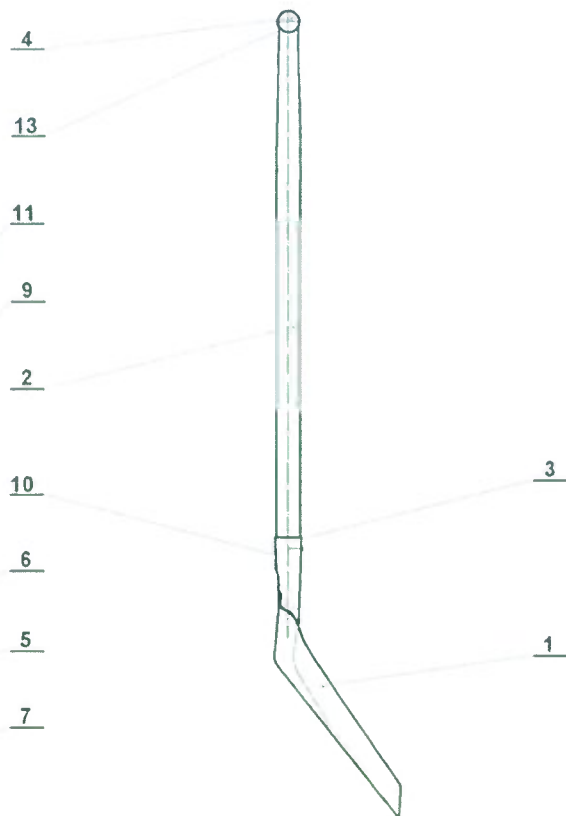


fig.5

FIRMA HANDLOWA SARIUS
Artur Mańczak
przez pełnomocnika

Cecylia Zarówna
mgr inż. Cecylia Zarówna
Rzecznik Patentowy nr 1124