

RZECZPOSPOLITA
POLSKA



Urząd Patentowy
Rzeczypospolitej Polskiej

(12)

OPIS OCHRONNY WZORU PRZEMYSŁOWEGO

(19) **PL** (11) **24257**

(51) Klasyfikacja:
12-16

(21) Numer zgłoszenia: **26284**

(22) Data zgłoszenia: **16.02.2018**

(54)

Złączka

(45) O udzieleniu prawa z rejestracji ogłoszono:
31.07.2018 WUP 7/2018

(73) Uprawniony z rejestracji wzoru przemysłowego:

**CERTOOLS SPÓŁKA JAWNA PIOTR
CZEKALSKI, KRZYSZTOF HANKE,
Pabianice, (PL)**

(72) Twórca(y) wzoru przemysłowego:

**PAWEŁ CZEKALSKI, Pabianice, (PL),
RYSZARD ICIEK, Pabianice, (PL),
KRZYSZTOF CHOIŃSKI, Petrykozy, (PL)**

PL 24257

Opis wzoru przemysłowego

Przedmiotem wzoru przemysłowego jest złączka pośrednia, stosowana w samochodowych instalacjach tankowania gazu LPG, jako tzw. integrator tankowania lub inaczej wkrętka.

Przedmiot wzoru jest pokazany na rysunku, na którym na fig. 1–4 w dwóch widokach perspektywicznych pokazano 4 odmiany wzoru, a dodatkowo na fig. 1a, 2a, 3a i 4a pokazano odpowiednio te same odmiany w półwidoku-półprzekroju.

Złączka według wzoru ma kształt trzech połączonych ze sobą podstawami walców, ustawionych współosiowo jeden na drugim, przy czym najmniejszy walec ma pobocznice z naciętym gwintem, pośredni walec ma wyfrezowane na pobocznicy dwa płaskie pola dostosowane do rozmiaru płaskiego klucza do dokręcenia złączki, zaś trzeci walec, najcieńszy, ma pobocznice o zwiększonej chropowatości – radełkowaną. Wewnątrz złączki, wewnątrz walców, jest przelotowy otwór, którym gaz z dystrybutora jest transportowany do zbiornika w pojeździe. Złączki według wzoru umożliwiają zatankowanie pojazdu gazem LPG odpowiednio do rodzaju przyłącza – obsługa stacji lub właściciel pojazdu wizualnie dobiera właściwą odmianę złączki stosownie do rodzaju przyłącza. Złączka jest wykonana z mosiądzu, który jest materiałem odpornym na korozję w tym na działanie gazu LPG. Złączkę można wkręcać ręcznie trzymając palcami za radełkowaną powierzchnię najcieńszego walca lub, dla upewnienia się, można dokręcić kluczem płaskim wykorzystując wyfrezowane pola na bokach pobocznic środkowego walca.

Odmiana pierwsza wzoru, pokazana na fig. 1 i fig. 1a, to złączka, w której od strony wlotowej jest otwór z gwintem wewnętrznym, posiadający przy zewnętrznej krawędzi podtoczenie na uszczelkę, a od strony wylotowej jest otwór do transportu gazu, mający gładkie ściany.

Odmiana druga wzoru, pokazana na fig. 2 i fig. 2a, to złączka jak w odmianie pierwszej, z tym tylko, że od strony wylotowej jest otwór z gwintem wewnętrznym, a powierzchnia czołowa złączki od strony wlotowej jest płaska, a od strony wylotowej jest otwór do transportu gazu, mający gładkie ściany.

Odmiana trzecia wzoru, pokazana na fig. 3 i fig. 3a, to złączka jak w odmianie pierwszej, przy czym przy zewnętrznej krawędzi jest obwodowy występ, w którym jest podtoczenie na uszczelkę, a od strony wylotowej jest otwór do transportu gazu, mający gładkie ściany.

Odmiana czwarta wzoru, pokazana na fig. 4 i fig. 4a, to złączka, w której od strony wlotowej jest końcówka z gwintem zewnętrznym, zaś otwór wewnętrzny do transportu gazu jest jednolity wzdłuż wnętrza wszystkich walców składowych, ma gładkie ściany.

Ilustracja wzoru

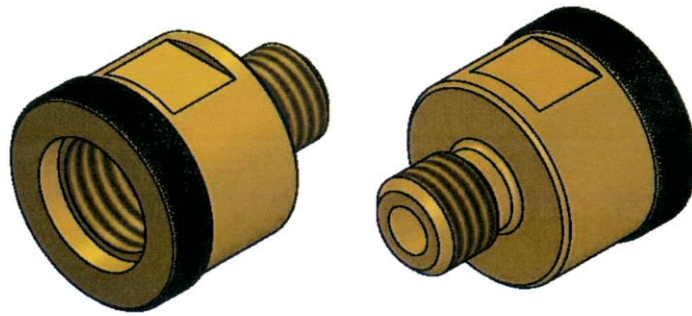


Fig. 1

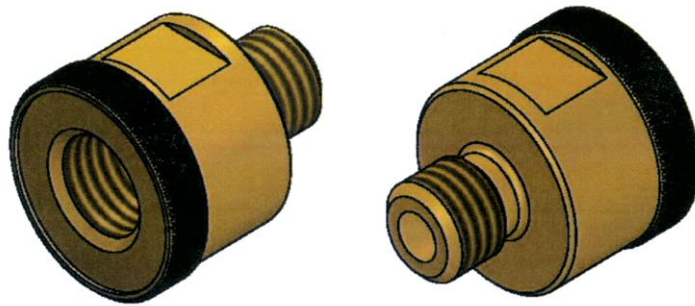


Fig. 2

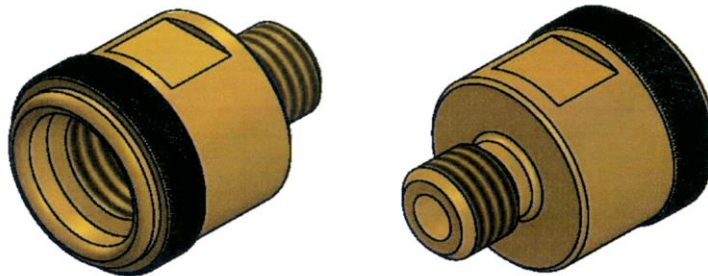


Fig. 3

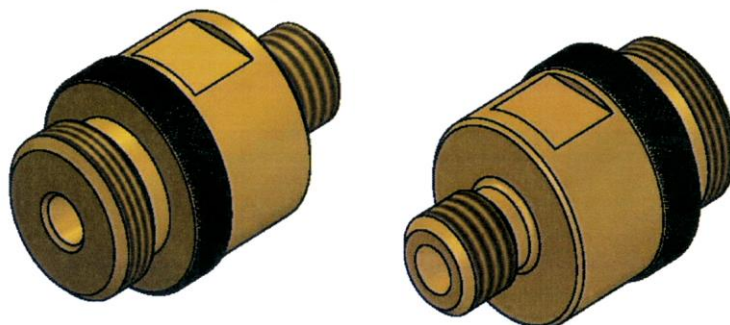


Fig. 4

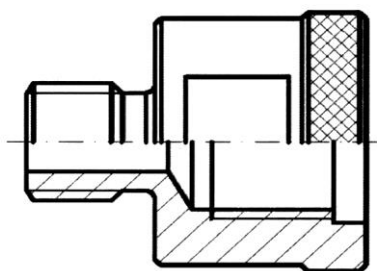


Fig. 1a

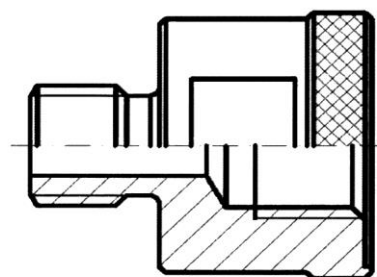


Fig. 2a

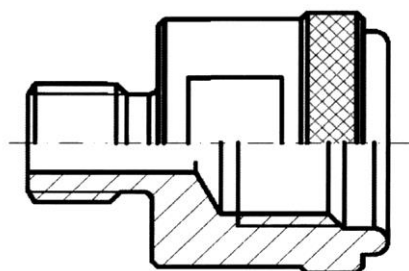


Fig. 3a

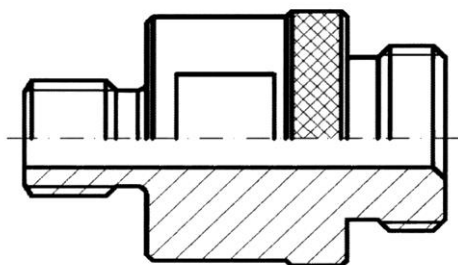


Fig. 4a