

RZECZPOSPOLITA
POLSKA



Urząd Patentowy
Rzeczypospolitej Polskiej

(12)

OPIS OCHRONNY WZORU PRZEMYSŁOWEGO

(19) **PL** (11) **23236**

(21) Numer zgłoszenia: **24965**

(51) Klasyfikacja:
15-09

(22) Data zgłoszenia: **07.11.2016**

(54)

**Urządzenie do automatycznego tłoczenia i weryfikacji błędów produkcyjnych
tablic rejestracyjnych**

(45) O udzieleniu prawa z rejestracji ogłoszono:

31.05.2017 WUP 5/2017

(73) Uprawniony z rejestracji wzoru przemysłowego:

**UTAL SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Gruszczyn, (PL)**

(72) Twórca(y) wzoru przemysłowego:

**JACEK WYDMUCH, Poznań, (PL),
JAROSŁAW REDMARSKI, Poznań, (PL),
KRZYSZTOF KWAŚNIEWSKI, Poznań, (PL),
DARIUSZ JARZINA, Poznań, (PL),
KAMIL GRZELAK, Stęszew, (PL)**

PL 23236

Opis wzoru przemysłowego

Przedmiotem wzoru przemysłowego jest urządzenie do automatycznego tłoczenia i weryfikacji błędów produkcyjnych tablic rejestracyjnych, mający zastosowanie do wytwarzania w płaskich elementach tablic wpustów stanowiących litery i/lub cyfry.

Urządzenie stanowi zestaw zespołów połączonych w ciągu technologicznym, w którym połączono zespół podajnika tablic surowych o zarysie prostopadłościanu (1), za nim usytuowany jest zespół tłoczący (2), w postaci prostopadłościennej szafy, w której umieszczone są matryce i elementy tłoczące, z kolei dalej usytuowany jest zespół foliujący (3), w którym usytuowane są elementy foliujące wykonaną tablicę, dalej usytuowany jest zespół kontroli wizyjnej (5) wykonanych tablic w postaci prostopadłościennej szafy, a za nim zespół odbieracza tablic gotowych (6) w postaci prostopadłościennej szafy, przy czym w strefie zespołu foliującego usytuowana jest elektryczna szafa sterownicza (4), mająca zarys prostopadłościanu.

Przygotowane do zadruku tablice rejestracyjne złożone są w stosach w zespole podajnika tablic surowych (1). Stamtąd zostają przemieszczane pojedynczo do zespołu tłoczącego (2), gdzie wzdłuż tablicy układa się w żądanej kolejności matryce i wykonuje tłoczenie wzoru na tablicy. Z kolei tablice po naniesieniu wytłoczenia przemieszczane są do zespołu foliującego (3), gdzie po pofoliowaniu są przenoszone do zespołu (5) kontroli wizyjnej tablic, a stamtąd do zespołu odbieracza tablic gotowych (6). Procesem nanoszenia wytłoczeń steruje elektryczny sterownik, usytuowany w szafie sterowniczej (4).

Przedmiot wzoru przemysłowego uwidoczniono na rysunku, pokazując urządzenie w widoku od strony zespołu foliującego.

Cechami istotnymi wzoru przemysłowego, wyróżniającymi go spośród innych jest zestaw zespołów połączonych w ciągu technologicznym, w którym połączono zespół podajnika tablic surowych o zarysie prostopadłościanu (1), za nim usytuowany jest zespół tłoczący (2), w postaci prostopadłościennej szafy w której umieszczone są matryce i elementy tłoczące, z kolei dalej usytuowany jest zespół foliujący (3), w którym usytuowane są elementy foliujące wykonaną tablicę, dalej usytuowany jest zespół kontroli wizyjnej (5) wykonanych tablic w postaci prostopadłościennej szafy, a za nim zespół odbieracza tablic gotowych (6) w postaci prostopadłościennej szafy, przy czym w strefie zespołu foliującego usytuowana jest elektryczna szafa sterownicza (4), mająca zarys prostopadłościanu.

Ilustracja wzoru



