

RZECZPOSPOLITA
POLSKA



(12)

**OPIS OCHRONNY
WZORU
PRZEMYSŁOWEGO**

(19) **PL** (11) **12277**

(51) Klasyfikacja:
08-03

Urząd Patentowy
Rzeczypospolitej Polskiej

(21) Numer zgłoszenia: **11351**

(22) Data zgłoszenia: **18.04.2007**

(54)

Narzędzie do kształtowania rowków

(30) Pierwszeństwo:

23.10.2006 (GB) 29/267,830

(45) O udzieleniu prawa z rejestracji ogłoszono:

31.01.2008 WUP 01/2008

(73) Uprawniony z rejestracji wzoru przemysłowego:

**SAINT-GOBAIN ABRASIVES, INC.,
Worcester, (US);**

**SAINT-GOBAIN ABRASIFS TECHNOLOGIE ET
SERVICES, S.A.S., Conflans-Sainte Honorine,
(FR)**

(72) Twórca(y) wzoru przemysłowego:

Webb Shaun, Gosport, (GB)

PL 12277

Nr Rp. 12277.....

Klasa 08-03.....

Narzędzie do kształtowania rowków

Przedmiotem wzoru przemysłowego jest narzędzie do kształtowania rowków, stosowane do wycinania rowków w obróbce skrawaniem materiałów metalowych i niemetalowych.

Istotę wzoru przemysłowego stanowi nowa postać narzędzia do kształtowania rowków przejawiająca się w kształcie i układzie linii.

Przedmiot wzoru przemysłowego, w trzech odmianach, uwidoczniono na załączonym materiale ilustracyjnym, na którym fig. 1.1 przedstawia pierwszą odmianę narzędzia do kształtowania rowków w widoku perspektywicznym z przodu i od lewego boku, fig. 1.2 – narzędzie do kształtowania rowków z fig. 1.1 w widoku od prawego boku, przy czym widok lewego boku narzędzia stanowi jego lustrzane odbicie, fig. 1.3 – narzędzie do kształtowania rowków z fig. 1.1 w widoku z przodu, fig. 1.4 – narzędzie do kształtowania rowków z fig. 1.1 w widoku od tyłu, fig. 1.5 – narzędzie do kształtowania rowków z fig. 1.1 w widoku z góry, fig. 1.6 – narzędzie do kształtowania rowków z fig. 1.1 w widoku od dołu, fig. 2.1 przedstawia drugą odmianę narzędzia do kształtowania rowków w widoku perspektywicznym z przodu i od lewego boku, przy czym widok od lewego boku narzędzia stanowi jego lustrzane odbicie, fig. 2.2 – narzędzie do kształtowania rowków z fig. 2.1 w widoku z przodu, fig. 2.3 – narzędzie do kształtowania rowków z fig. 2.1 w widoku od tyłu, fig. 2.4 – narzędzie do kształtowania rowków z fig. 2.1 w widoku z góry, fig. 2.5 – narzędzie do kształtowania rowków z fig. 2.1 w widoku od dołu, fig. 2.1 przedstawia drugą odmianę narzędzia do kształtowania rowków w widoku perspektywicznym z przodu i od lewego boku, fig. 3.2 – narzędzie do

kształtowania rowków z fig. 3.1 w widoku z przodu, przy czym widok od lewego boku narzędzia stanowi jego lustrzane odbicie, fig. 3.3 – narzędzie do kształtowania rowków z fig. 3.1 w widoku od tyłu, fig. 3.4 – narzędzie do kształtowania rowków z fig. 3.1 w widoku z góry, fig. 3.5 – narzędzie do kształtowania rowków z fig. 3.1 w widoku od dołu.

Narzędzie do kształtowania rowków według wzoru przemysłowego ma korpus oraz osadzoną w korpusie jedną lub więcej wkładek kształtujących.

Korpus narzędzia ma kształt płaskiego graniastosłupa, przy czym boki korpusu narzędzia stanowią dwie największe ściany graniastosłupa o zarysie trapezu prostokątnego, ściany górną i dolną korpusu stanowią dłuższe wąskie ściany graniastosłupa, przy czym górna ściana korpusu jest dłuższa od dolnej ściany korpusu, a przednia ściana korpusu narzędzia jest ukośna do tyłu od jego górnej ściany do dolnej. Tylne powierzchnie korpusu narzędzia jest prostopadła do powierzchni górnej i dolnej. Na obu powierzchniach bocznych, ukształtowanych jako lustrzane odbicie, w obszarze dolnego przedniego naroża, od krawędzi przedniej i dolnej bocznej ściany korpusu, jest ukształtowane płytkie czworokątne wybranie, którego tylna krawędź jest równoległa do tylnej krawędzi ściany bocznej korpusu, a górna ściana jest ukośna do tyłu i do góry bocznej ściany korpusu. Za wybraniem wzdłuż krawędzi dolnej jest ukształtowany płaski listwowy występ, a wzdłuż krawędzi górnej są ukształtowane podobne dwa występy, z których jeden rozciąga się do tyłu od przedniej ściany korpusu na odległość mniejszą niż wybranie, a drugi usytuowany z odstępem względem pierwszego sięga do tylnej ściany korpusu. W obszarze górnego przedniego naroża część górnej powierzchni narzędzia stanowi przednia prostopadłościenna wkładka, której wszystkie zewnętrzne powierzchnie są zlicowane ze ścianami korpusu, a za nią, w odstępie pomiędzy górnymi listwowymi wystęgami, jest usytuowana tylna

prostopadłościenna wkładka, wystająca do góry ze ściany górnej korpusu narzędzia i zlicowana z bocznymi ścianami korpusu.

W pierwszej odmianie wzoru przemysłowego, wysokość, na jaką wystaje tylna wkładka nad górną ścianę korpusu, jest zasadniczo równa szerokości tej wkładki.

W drugiej odmianie wzoru przemysłowego, wysokość, na jaką wystaje tylna wkładka nad górną ścianę korpusu, jest mniejsza od szerokości tej wkładki.

W trzeciej odmianie wzoru przemysłowego, wysokość, na jaką wystaje tylna wkładka nad górną ścianę korpusu, jest większa od szerokości tej wkładki.

Istotnymi cechami narzędzia do kształtowania rowków jest to, że korpus narzędzia ma kształt płaskiego graniastosłupa, przy czym boki korpusu narzędzia stanowią dwie największe ściany graniastosłupa o zarysie trapezu prostokątnego, ściany górną i dolną korpusu stanowią dłuższe wąskie ściany graniastosłupa, przy czym górna ściana korpusu jest dłuższa od dolnej ściany korpusu, a przednia ściana korpusu narzędzia jest ukośna do tyłu od jego górnej ściany do dolnej. Tylne powierzchnie korpusu narzędzia jest prostopadła do powierzchni górnej i dolnej. Na obu powierzchniach bocznych, ukształtowanych jako lustrzane odbicie, w obszarze dolnego przedniego naroża, od krawędzi przedniej i dolnej bocznej ściany korpusu, jest ukształtowane płytkie czworokątne wybranie, którego tylna krawędź jest równoległa do tylnej krawędzi ściany bocznej korpusu, a górna ściana jest ukośna do tyłu i do góry bocznej ściany korpusu. Za wybraniem wzdłuż krawędzi dolnej jest ukształtowany płaski listwowy występ, a wzdłuż krawędzi górnej są ukształtowane podobne dwa występy, z których jeden rozciąga się do tyłu od przedniej ściany korpusu na odległość mniejszą niż wybranie, a drugi usytuowany z odstępem względem pierwszego sięga do tylnej ściany korpusu. W obszarze górnego przedniego naroża część górnej powierzchni narzędzia stanowi

przednia prostopadłościenna wkładka, której wszystkie zewnętrzne powierzchnie są zlicowane ze ścianami korpusu, a za nią, w odstępie pomiędzy górnymi listwowymi występami, jest usytuowana tylna prostopadłościenna wkładka, wystająca do góry ze ściany górnej korpusu narzędzia i zlicowana z bocznymi ścianami korpusu.

Dodatkową istotną cechą pierwszej odmiany wzoru przemysłowego jest to, że, wysokość, na jaką wystaje tylna wkładka nad górną ścianę korpusu, jest zasadniczo równa szerokości tej wkładki.

Dodatkową istotną cechą drugiej odmiany wzoru przemysłowego jest to, że, wysokość, na jaką wystaje tylna wkładka nad górną ścianę korpusu, jest mniejsza od szerokości tej wkładki.

Dodatkową istotną cechą pierwszej odmiany wzoru przemysłowego jest to, że, wysokość, na jaką wystaje tylna wkładka nad górną ścianę korpusu jest większa od szerokości tej wkładki.

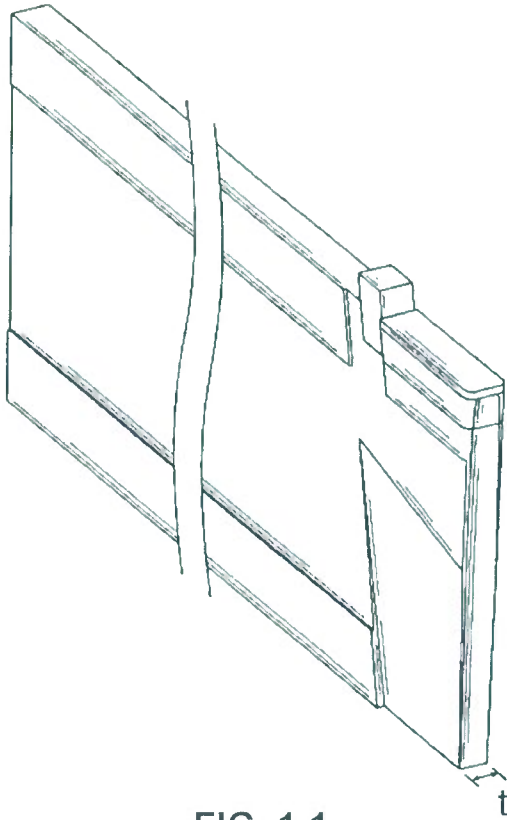


FIG. 1.1

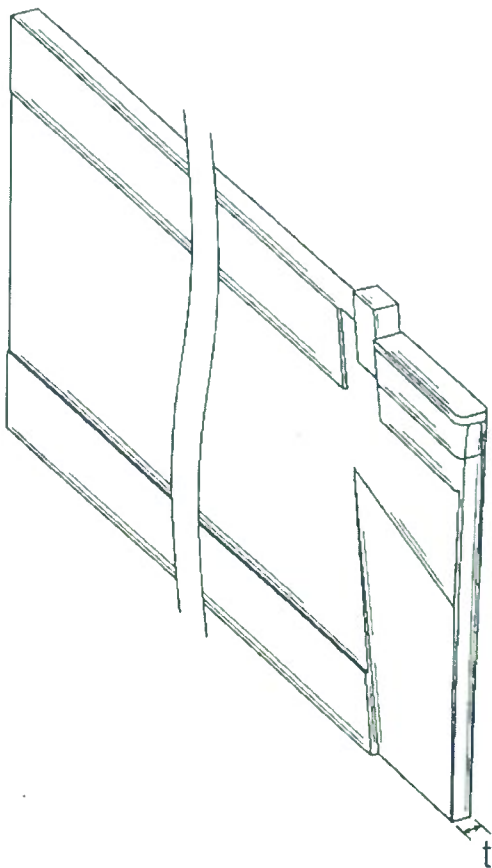


FIG. 3.1

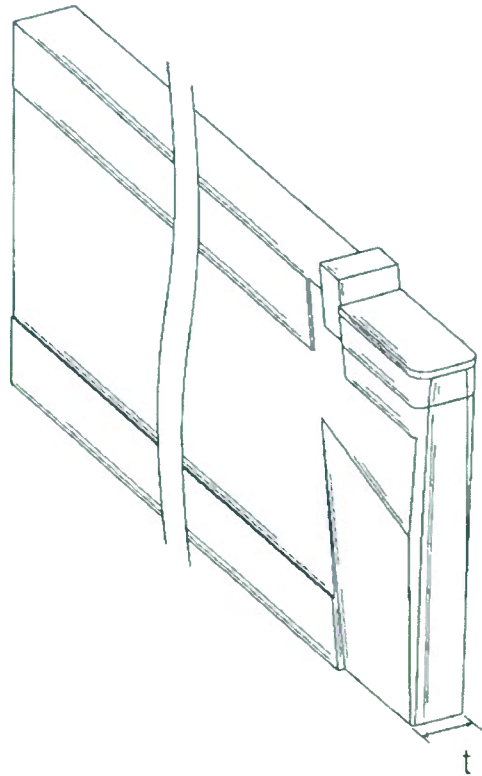


FIG. 2.1

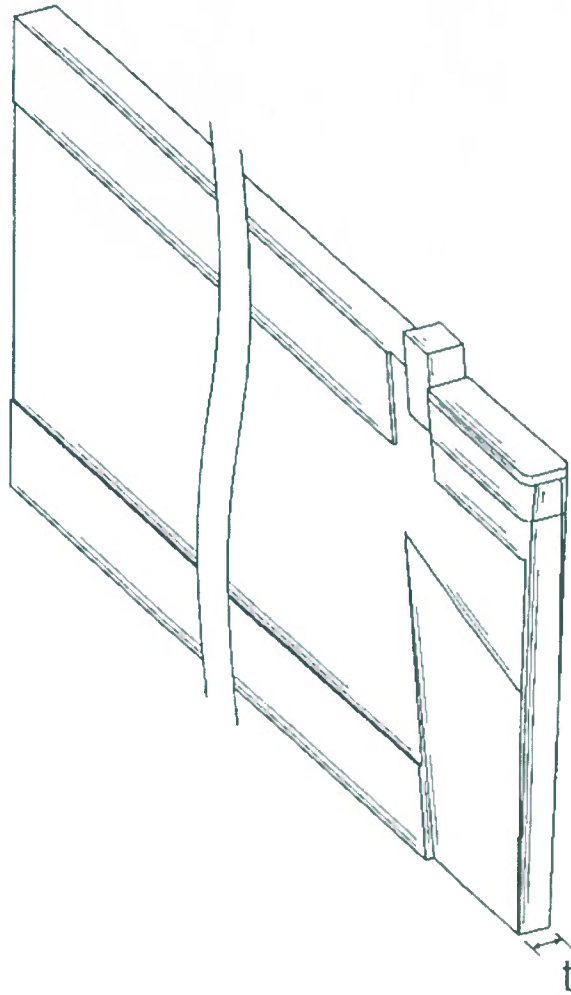


FIG. 1.1

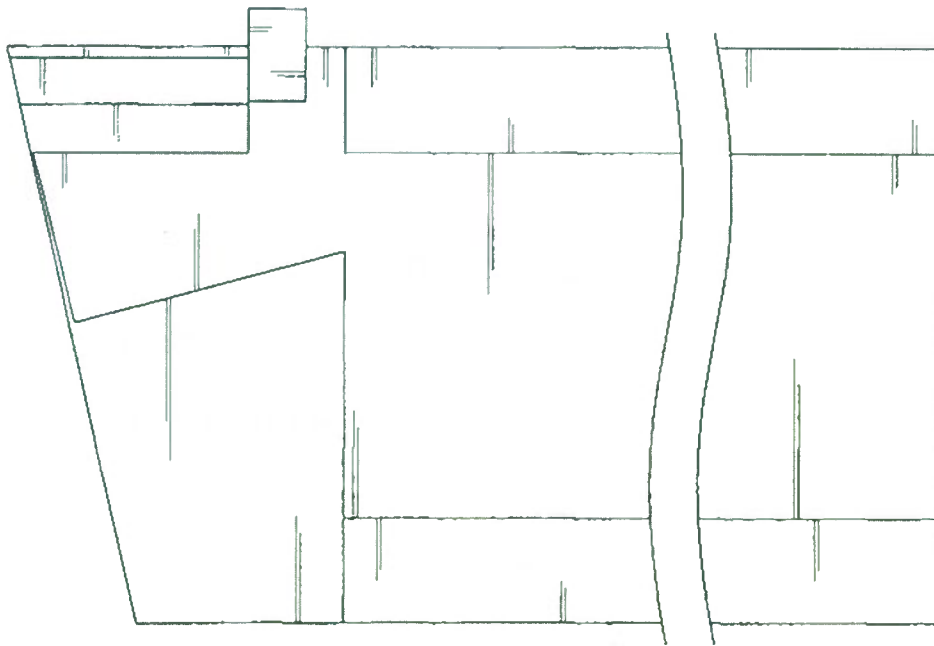


FIG. 1.2



FIG. 1.3



FIG. 1.4



FIG. 1.5



FIG. 1.6

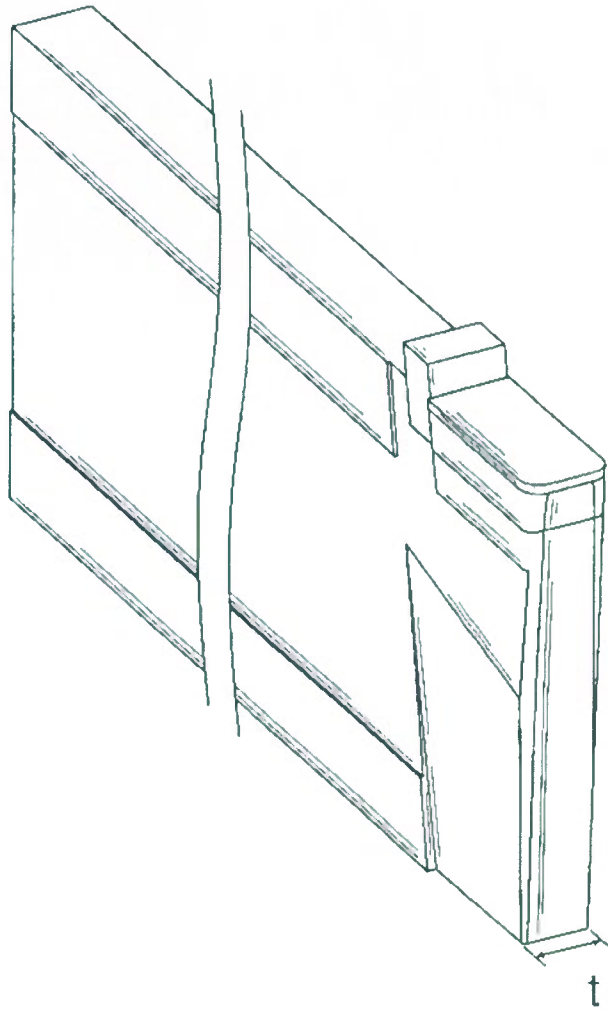




FIG. 2.4



FIG. 2.5

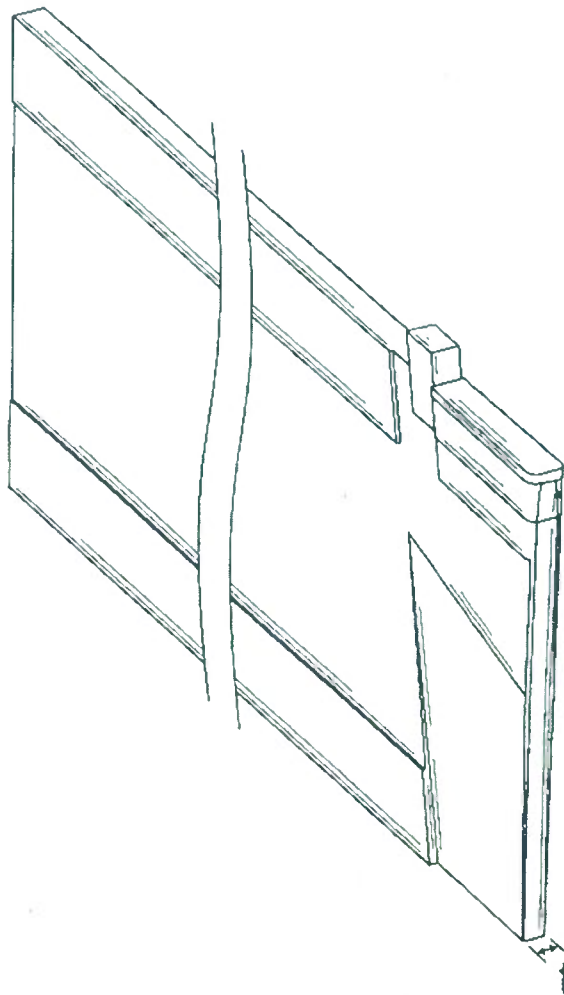


FIG. 3.1



FIG. 3.2



FIG. 3.3



FIG. 3.4



FIG. 3.5