#### PATENT / FAYDALI MODEL BAŞVURULARI İÇİN

#### BULUŞ BİLGİLERİ FORMU

*Bu kılavuza uygun olarak yapacağınız çalışma,*

* *Buluşunuzun tarafımızdan en iyi şekilde tanımlanabilmesi ve*
* *İleride hukuk önünde istenen korumanın elde edebilmesi için temel teşkil edecektir.*

|  |  |
| --- | --- |
| **1.Buluşunuz hangi alanda kullanılacaktır?***(Örneğin; Bu buluş, PVC, ahşap, hafif metal ve benzeri malzemelerden üretilmiş profiller üzerinde kertme olarak tabir edilen kanalların açılmasını sağlayan tek üniteli orta kayıt alıştırma makinesi ile ilgilidir.* *Buluş özellikle, bahsedilen malzemelerden (PVC, ahşap, hafif metal ve benzeri) üretilmiş birden fazla profili çift yönlü olarak sıkıştırarak, kertme işlemi diye tabir edilen kanal açma işlemini gerçekleştirebilen tek üniteli orta kayıt alıştırma makinesi ile ilgilidir.)* |   |
| **2. Mevcut uygulamaların eksiklikleri ve yetersizlikleri nelerdir?** ***Lütfen varsa mevcut tekniğe ait resim ya da fotoğrafları da forma ilave ediniz.***(*Örneğin; Günümüzde PVC, ahşap, hafif metal ve benzeri malzemelerden imal edilen profillerin üzerinde kertme diye tabir edilen kanalların açılması için birçok makine bulunmaktadır. Bu makineler, malzeme niteliği, boyutu ve hassasiyetine göre farklı özellik ve modellere sahiptirler.**Yukarıda anlatılan malzeme türlerinden imal edilen profiller üzerinde kanal açmak için kullanılan mevcut makinelerde, ilk olarak kanal açılacak profil çalışma yüzeyi üzerine bir sabitleme elemanı vasıtasıyla sabitlenmektedir. Daha sonra profilin bir ucu üzerinde kesici bıçaklar tarafından kanal açma işlemi gerçekleştirilmektedir. Bu işlemden sonra ise profilin diğer ucu içinde aynı işlem tekrar edilmektedir. Ancak mevcut makinelerde sadece bir adet profil üzerinde işlem yapılabilmektedir.* *Yukarıda anlatılan pozisyon ve işlem aşamaları bu şekilde süre gelip devam etmektedir. Söz konusu işlem aşamalarının bu şekilde olması;** *Seri üretimin yapılmasına engel olmaktadır.*
* *Sadece bir adet profilin işlenmesinden dolayı, kertme işlemi için fazladan zaman harcanması ve fazla mesai yapılmasına neden olmaktadır.*
* *Yine böyle bir makine ile işçiliğin fazla olmasına sebep olunmaktadır.*
* *Kaliteli bir işlem yapmaya müsaade edilmemektedir.*

*Yukarıda anlatılan aşamalar özellikle PVC üretimi yapan üreticileri menfi yönde etkilemektedir.)* |  |
| **3. Buluşunuzun sağladığı faydalar nelerdir? Mevcut tekniğe göre üstünlüklerini ve katkılarını detaylandırınız.**(*Örneğin; Buluş,, ahşap, hafif metal ve benzeri malzemelerden üretilmiş çok sayıda profili çift yönlü sıkıştıran çok katmanlı bir sabitleme aparatı ve bir sıkıştırma aparatı sayesinde, kertme diye tabir edilen kanal açma işlemini gerçekleştirebilen sabit bir kesme ünitesine sahip tek üniteli orta kayıt alıştırma makinesinin geliştirilmesi ile mevcut dezavantajlar ortadan kaldırılmaktadır.**Ayrıca PVC, ahşap, hafif metal ve benzeri malzemelerden üretilen profiller üzerinde kanal açma işlemini seri bir biçimde gerçekleştirmektedir.* *Aynı anda birden fazla profil üzerinde kertme işlemi yapılabilmektedir. Bu sayede aynı süre içerisinde benzer makinelere oranla daha seri bir üretim sağlanmıştır.* *Bir tahrik merkezinden güç alan bir mil üzerinde üst üste sıralanmış kesici elemanlar sayesinde birden fazla profil üzerinde aynı anda kertme işlemi yapılabilmektedir.* *Kertme işlemine başlanmadan önce koruyucu kapakların kapatılması ve koruyucu kapaklar kapatılmadan kertme işleminin yapılmasına müsaade edilmemektedir. Böylece proses sırasında çevreye sıçrayacak çapak ve talaşlar ile yüksek hızla dönen kesici elemanlardan dolayı oluşan iş kazalarına karşı güvenlik sağlanmaktadır.)* |  |
| **4. Buluşunuzda yer alan unsurları çizim üzerinde işaretleyerek bir referans tablosu oluşturunuz.***Not: Burada kullanacağınız çizim bir fotograf bile olabilir. Ancak patent dosyanızda buluşunuz hakkında kullanılacak çizimlerin çizgisel olması gerekmektedir. O nedenle elinizde varsa buluşunuza ait çizimlerin orijinal dosyalarını bizlere göndermeniz işlemlerinizin hız kazanmasını sağlayacaktır. Örneğin dwg yada iges formatında orijinal çizim dosyaları ile istediğimiz açı ve görünümde patent kurallarına uygun çizimler elde edebilmekteyiz.*ÖRNEKTİR

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Unsur,No | Unsur Adı | Yeni | ÖncekiTekniğe Ait | Buluşum için çok önemli | Unsurun İşlevi*(Listelediğiniz unsurların özellikle buluşunuzun işleyişine olan katkılarını belirtiniz.)* |
| 1. | Gövde | [ ]  | [x]  | [x]  | Makineye ilişkin tüm unsurların konumlandırıldığı yada iç bünyesine alındığı yapı. |
| 2.  | Tahrik merkezi | [ ]  | [x]  | [x]  | Makinenin hareketli aksamının gereksinim duyduğu hareketin sağlandığı kaynaktır. Tercihen bir elektrik mtorudur.  |
| 3. | Hareket iletim elemanı | [ ]  | [x]  | [x]  | Tahrik merkezinden (2) aldığı hareketi kesici elemana (4) aktarır. |
| 4. | Kesici eleman | [ ]  | [x]  | [x]  | Tercihen bıçaklardan oluşan kesici elemanlar malzemeyi biçimlendirmek yada kesmek için kullanılır. |
| 5. | Sabitleme aparatı | [x]  | [ ]  | [x]  | Kertme işlemi yapılacak parçanın sabitlenmesinde kullanılır. |
| 6. | Sıkıştırma aparatı | [x]  | [ ]  | [ ]  | Parçanın sabitleme aparatına (5) ve dolayısıyla makineye tutturulmasını sağlar. |
| 7. | Baskı elemanı | [x]  | [ ]  | [x]  | Kertme işlemi yapılacak profillerin yan ve üst taraftan sıkıştırılmasını sağlar. |
| 8. | Sıkıştırma vasıtası | [x]  | [ ]  | [ ]  | Sıkıştırma aparatı (6) iç kısmında bulunur. Tercihen pnömatik yolla hareket ederek baskı elemanlarının (7) kertilecek profilleri sıkıştırmasını sağlar.  |
| 12. | Kertme mesafe ayar dayaması | [x]  | [ ]  | [ ]  | Profiller üzerinde açılacak kertme mesafesini ayarlamak için kullanılır. |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Unsur,No | Unsur Adı | Yeni | ÖncekiTekniğe Ait | Buluşum için çok önemli | Unsurun İşlevi*(Listelediğiniz unsurların özellikle buluşunuzun işleyişine olan katkılarını belirtiniz.)* |
| 1. |  | [ ]  | [ ]  | [ ]  |  |
| 2.  |  | [ ]  | [ ]  | [ ]  |  |
| 3. |  | [ ]  | [ ]  | [ ]  |  |
| 4. |  | [ ]  | [ ]  | [ ]  |  |
| 5. |  | [ ]  | [ ]  | [ ]  |  |
| 6. |  | [ ]  | [ ]  | [ ]  |  |
| 7. |  | [ ]  | [ ]  | [ ]  |  |
| 8. |  | [ ]  | [ ]  | [ ]  |  |
| 12. |  | [ ]  | [ ]  | [ ]  |  |

 |
| **5. Buluşun unsurlara ithaf edilerek çalışma mantığı ya da prensibinin özetlenmesi** (Buluşunuzun sağladığı avantajlar hangi **unsurlar** vasıtasıyla elde edilmektedir.)**Lütfen parça numaralarına ithaf ederek açıklamalarda bulununuz.**(*Örneğin; Kertme işlemi sırasında ortaya çıkabilecek malzemelerin dışarı fırlamasını engellemek üzere sabitleme aparatı* ***(5)*** *ve sıkıştırma aparatları* ***(6)*** *üst kısmında açılıp kapanabilen bir koruyucu kapak* ***(9)*** *konumlandırılmıştır. Koruyucu kapağın* ***(9)*** *iç kısmında kesilmek istenen birden fazla profilin sabitlenmesini sağlamak üzere çok katmanlı bir sabitleme aparatı* ***(5)*** *bulunmaktadır. En az iki profil, sabitleme aparatı* ***(5)*** *iç kısmındaki profil sabitleme boşluklarına* ***(11)*** *yerleştirilmektedir. Sabitleme boşluklarına* ***(11)*** *yerleştirilen en az iki profil sıkıştırma aparatları* ***(6)*** *sayesinde yan taraftan ve üst taraftan sıkıştırılmaktadır. Bu sayede profillerin kertme işlemi sırasında yerinden çıkması, titreşmesi vb. istenmeyen durumlar engellenmiştir. Sıkıştırma aparatları* ***(6)*** *iç kısmında sıkıştırma vasıtaları* ***(8)*** *bulunmaktadır. Sıkıştırma vasıtaları* ***(8)*** *pnömatik yolla hareket ederek kendileriyle irtibatlı baskı elemanlarının* ***(7)*** *profilleri yan ve üst taraftan sıkıştırmasını sağlamaktadır. Baskı elemanları* ***(7)*** *sayesinde yan ve üst taraftan sıkıştırılan profiller kertme işlemine hazır hale gelmektedir. Sıkıştırma vasıtası* ***(8)*** *olarak pnömatik olarak çalışan pistonlar kullanılmıştır. Kesici elemanlar* ***(4)*** *gövde* ***(1)*** *içinde bulunan bir tahrik merkezinden* ***(2)*** *hareket alan bir hareket iletim elemanı* ***(3)*** *ile irtibatlı olarak dönmekte ve sabitlenen profiller üzerinde kertme işlemini gerçekleştirmektedir. Hareket eden kesici elemanlar* ***(4)****, sabitleme aparatı* ***(5)*** *iç kısmındaki boşluklarda* ***(11)*** *konumlandırılan, yan ve üst taraflarından sıkıştırma aparatları* ***(6)*** *sayesinde sıkıştırılan profiller üzerinde kertme işlemini gerçekleştirmektedirler. Üst üste yerleştirilen kesici elemanlar* ***(4)*** *olarak bıçaklar kullanılmıştır.)* |  |

|  |  |
| --- | --- |
| **6. Buluş büyük bir yapı içindeyse yapının bütünü gösteren ya da anlatan çizim ve bilgiler.** (*Örneğin söz konusu makinenin diğer parçalarını da gösteren dıştan bütünsel bir görünüm buluşunuzun anlaşılmasını çok kolaylaştıracaktır.)* |  |
| **7. Buluşunuzun tasarladığınız mevcut yapısının dışında uygulanabilecek benzer yapılanmalarını ve/veya buluşunuzun kullanılabileceği ve korumak istediğiniz diğer sistem veya uygulamaları belirtiniz.**(*Örneğin; -4 numaralı kesici eleman grupları çoğaltılarak daha fazla sayıda profilin aynı andan kesilmesi işleminin yapılması sağlanabilir.**-Yine 12 numaralı parçanın hareketi otomatikleştirilerek hassas mesafe ayarı yapılması mümkündür.)* |  |
| **8. Patent ön araştırmasında kullanılabilecek anahtar kelimeler** (*varsa* *buluşunuzla ilgili aynı teknik alanda çalışan yerli ya da yabancı firma isimleri, buluşun anlaşılmasına yardımcı olacak internet siteleri ya da kaynaklar*)(*Örneğin; PENMAK, MURAT MAKİNA, SİSTEM MAKİNA*http://www.allproducts.com/search/products/pM01020903.shtmlhttp://hipwr.en.alibaba.com/product/50240428/51270028/High\_Frequency\_Machines/Single\_Head\_High\_Frequency\_Machine.html*)* |  |
| **9. Lütfen buluşunuzla ilgili yukarıdaki alanlara sığmayan ya da bildirmek istediğiniz ek hususları aşağıdaki ek sayfalarda belirtiniz.****Ek Sayfa:**  |