

UŽITNÝ VZOR

(11) Číslo dokumentu:

37 690

(13) Druh dokumentu: **U1**

(51) Int. Cl.:

A61F 5/41 (2006.01)

B29C 39/42 (2006.01)

(19)
ČESKÁ
REPUBLIKA



ÚŘAD
PRŮMYSLOVÉHO
VLASTNICTVÍ

(21) Číslo přihlášky: **2023-41508**

(22) Přihlášeno: **01.12.2023**

(47) Zapsáno: **13.02.2024**

(73) Majitel:
Prokop Bartoníček, Praha 1, CZ

(72) Původce:
Prokop Bartoníček, Praha 1, CZ

(74) Zástupce:
Mgr. Hana Kolínová, advokát, Holečkova 100/9,
150 00 Praha 5

(54) Název užitého vzoru:
**Zařízení pro odlévání erigovaného penisu
pomocí podtlaku**

CZ 37690 U1

Zařízení pro odlévání erigovaného penisu pomocí podtlaku

Oblast techniky

5

Technické řešení se týká zařízení určeného k udržení stabilní erekce v průběhu zhotovování odlitku penisu člověka, případně zvířete. Základním prvkem je, že k odlitku dochází bez podpůrných prostředků jako jsou léčiva, a to i při erekktivní disfunkci odlévaného subjektu. Zařízení je vhodné použít při vytváření odlitku penisu pro protetické, vědecké, ale i estetické či umělecké účely.

10

Dosavadní stav techniky

V současnosti se pro zhotovení formy a odlitku penisu používá běžných formovacích postupů. Proces formování penisu trvá minimálně deset minut, při kterých může být formovaný subjekt snadno vyrušen a není možné pokračovat v odlévání. V takovém případě totiž dochází ke ztrátě požadované erekce, což má za následek prodloužení časového intervalu, znehodnocení materiálu, diskomfort odlévaného subjektu. Okamžité opakování procedury zpravidla nebývá možné.

20

Podstata technického řešení

Uvedené nedostatky odstraňuje zařízení pro odlévání erigovaného penisu pomocí podtlaku. Podstatou technického řešení je využití formovací trubice z nepropustného materiálu s rozměry odpovídajícími velikosti penisu, která je na jednom svém konci uzavřena vyměnitelnou, pružnou a nepropustnou membránou, kam se vloží odlévaný penis. Na druhém konci je trubice opatřena závitem pro našroubování víka vývěvy s těsněním a vedením manuálního nebo kompresorového odsávání vzduchu.

Výhodou tohoto technického řešení je materiálová hospodárnost, eliminace vlivu stresu, stavu a nálady subjektu na kvalitu odlitku, dokonalá fixace penisu při tuhnutí lící hmoty a přesnost formy.

Objasnění výkresů

35

Zařízení pro formování erigovaného penisu pomocí podtlaku bude dále vysvětleno pomocí příložených výkresů. Schéma na Obr. 1 uvádí prostorový pohled na zařízení, na Obr. 2 je boční pohled na zařízení, včetně zvýraznění jednotlivých částí. Obr. 3 je řez středem zařízení, včetně aplikace.

40

Popisky k Obr. 3: (T) formovací trubice, (V) víko vývěvy, (M) membrána proti odtoku lící hmoty, (H) lící hmota, (S) penis formovaného subjektu.

Příklad uskutečnění technického řešení

Výrobní proces prostřednictvím tohoto řešení začíná aplikací formovací trubice (T). Ta je vyrobena z plastu vhodného ke kontaktu s pokožkou, ideálně čirého, o průměru cca 7 cm, délce cca 23 cm a tloušťce stěny cca 3 mm. Formovací trubice je uzavřena na jednom konci vyměnitelnou, pružnou a nepropustnou dělicí membránou (M) s otvorem o průměru cca 2 až 3 cm, což umožňuje vložení penisu dovnitř. Tento otvor je před aplikací vhodné lubrikovat dermatologicky testovaným lubrikantem. Z druhé strany je formovací trubice zakončena závitem, do kterého se šroubuje víko vývěvy (V) s těsněním a vedením odsávání vzduchu.

50

Formovaný subjekt musí být polohován tak, aby po nasazení formovací trubice na penis (S) bylo horní hrdlo formovací trubice (T) směřováno vzhůru.

5 Následuje vložení do formovací trubice (T) skrze otvor v membráně (M) tak, aby byl penis umístěn, co nejdále dovnitř, ale testes (varlata) však zůstala mimo formovací trubici. Trubice (T) pak dosedne na těsně k tělu subjektu. V následujícím kroku je do trubice nalito adekvátní množství lící hmoty (H). Ta musí být dermatologicky testována pro bezpečný kontakt s pokožkou. Lící hmota by měla rychle tuhnout, a to zhruba 7 minut od konce doby zpracování.

10 Následně je na vrchol formovací trubice našroubováno víko vývěvy (V) s těsněním. Sestava musí perfektně přiléhat k pokožce subjektu, tak aby se zabránilo nasávání okolního vzduchu. Pro těsnost sestavy a pokožky je nutné, aby byl subjekt na přirození a ve slabínách zbaven ochlupení.

15 Následně je vzduch odsáván zevnitř vývěvy, např. pomocí manuální či kompresorové vakuové pumpy. Tímto procesem začne penis subjektu (S) uvnitř lící hmoty nabývat požadovaného tvaru. Míra nutného podtlaku je subjektivní, v žádném případě by subjekt neměl vnímat bolest. Pokud subjekt pocítí bolest nebo diskomfort, musí dojít k okamžitému uvolnění pístu vývěvy.

20 Po uplynutí stanovené doby tuhnutí lící hmoty je píst vývěvy uvolněn a vývěva je odejmuta z formovací trubice. Poté je opatrně sejmuto formovací trubice, která nyní obsahuje dokonalý odlitek erigovaného penisu.

Tím je proces výroby formy úspěšně ukončen.

25

Průmyslová využitelnost

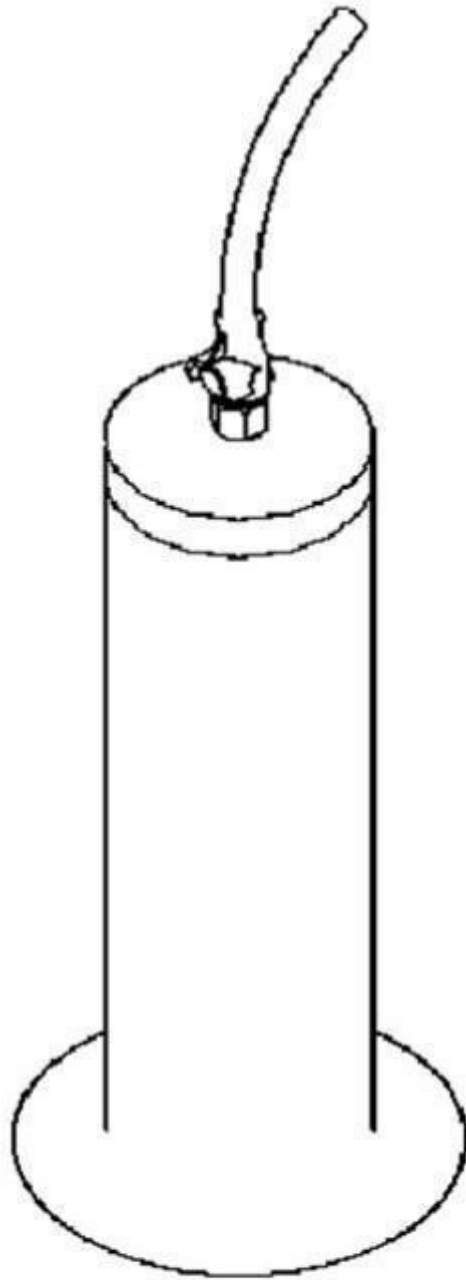
Uvedené technické řešení lze využít pro protetické, vědecké, ale i estetické či umělecké účely. Lze jeho pomocí vyrábět protetiku či zdravotní a erotické pomůcky.

NÁROKY NA OCHRANU

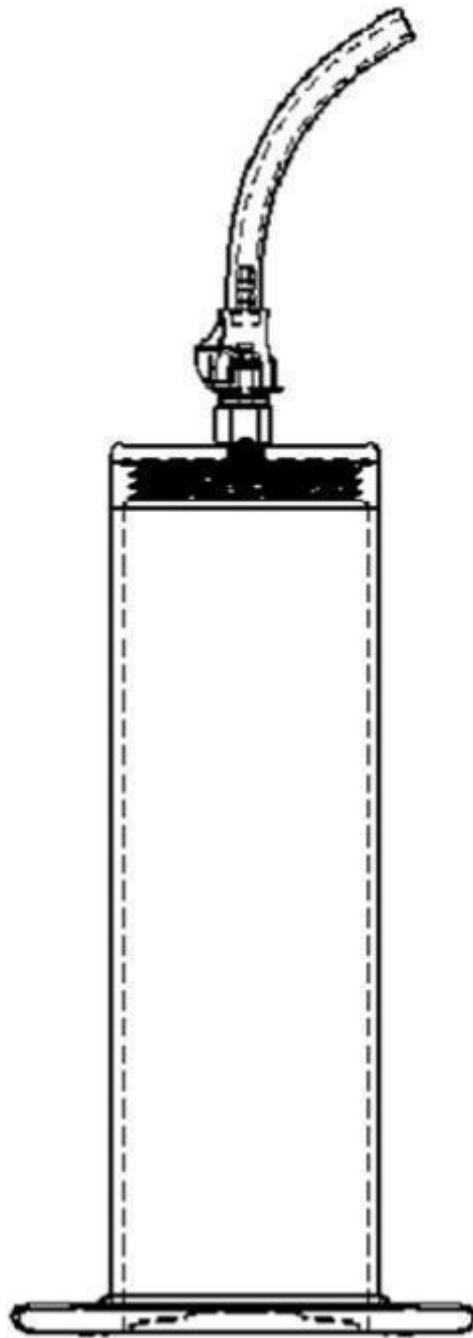
- 5 1. Zařízení pro odlévání erigovaného penisu pomocí podtlaku, **vyznačující se tím**, že sestává z formovací trubice (T) a víka (V) vývěvy, kde formovací trubice (T) je z nepropustného materiálu s rozměry odpovídajícími velikosti penisu, přičemž formovací trubice (T) je na jednom svém konci uzavřena vyměnitelnou, pružnou a nepropustnou membránou (M) s otvorem pro penis, a dále je na svém druhém konci opatřena závitem pro našroubování víka (V) vývěvy, a víko (V) vývěvy je opatřeno těsněním a dále vedením manuálního nebo kompresorového odsávání vzduchu.

10

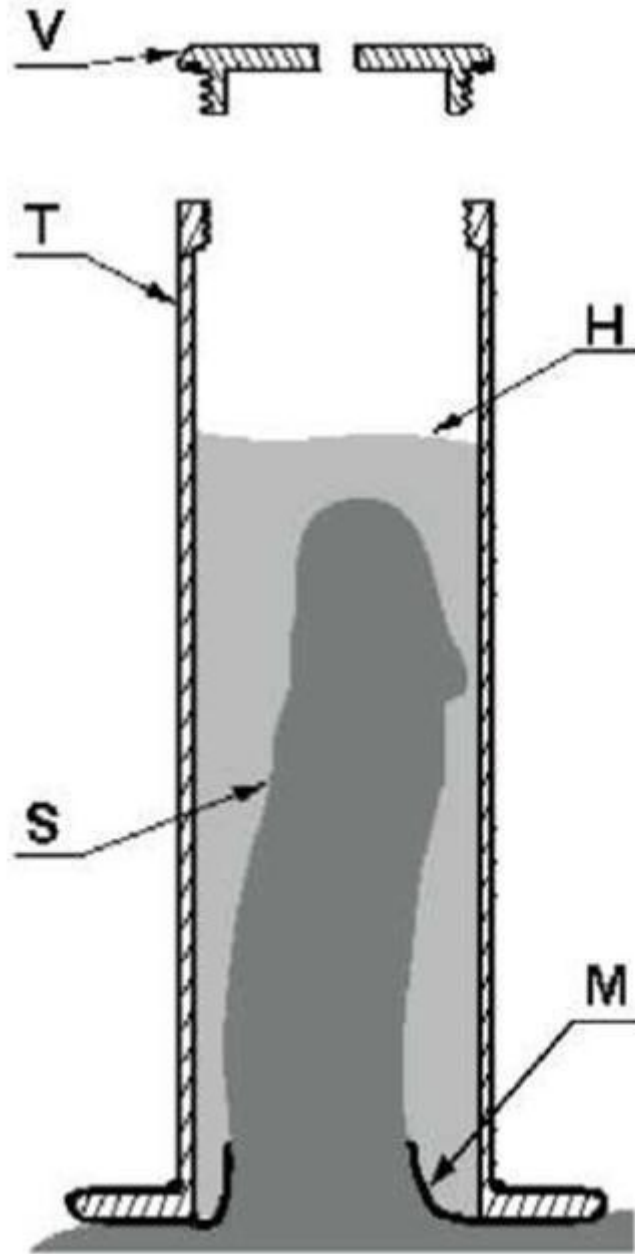
3 výkresy



Obr. 1



Obr. 2



Obr. 3