

BIULETYN

URZĘDU PATENTOWEGO

WYDAWNICTWO URZĘDU PATENTOWEGO
Polskiej Rzeczypospolitej Ludowej

Nr 7 (87) Warszawa 1977

Urząd Patentowy PRL - na podstawie art. 33 i art. 78 ustawy z dnia 19 października 1972 r. o wynalazczości (Dz. U. PRL Nr 43, poz. 272) - dokonuje ogłoszenia w „Biuletynie Urzędu Patentowego” o zgłoszonych wynalazkach i wzorach użytkowych. Ogłoszenia o zgłoszeniach drukowane w „Biuletynie” podane są w układzie klasowym według symboli MKP i zgodnie z § 26 ust. 4 zarządzenia Prezesa Urzędu Patentowego PRL z dnia 21 XII 1972 r. w sprawie ochrony wynalazków i wzorów użytkowych (MP z 1973 r. nr 1, poz. 4) zawierają następujące dane:

- oznaczenie klasy i podklasy według dwóch symboli międzynarodowej klasyfikacji patentowej, tj. MKP i Int. Cl.³,
- numer (zgłoszenia wynalazku lub wzoru użytkowego,
- datę zgłoszenia wynalazku lub wzoru użytkowego,
- datę i kraj uprzedniego pierwszeństwa oraz numer zgłoszenia dokonanego za granicą lub oznaczenie wystawy - jeżeli zastrzeżono pierwszeństwo,
- imię i nazwisko lub nazwę zgłaszającego,
- miejsce zamieszkania lub siedzibę oraz kraj zgłaszającego,
- imię i nazwisko wynalazcy (wynalazców),
- tytuł wynalazku lub wzoru użytkowego,
- skrót opisu wynalazku lub wzoru użytkowego wraz z figurą rysunku najlepiej obrazującą wynalazek lub wzór użytkowy,
- liczbę zastrzeżeń.

Po wykazie zgłoszeń w układzie klasowym według symboli MKP podaje się wykaz zgłoszeń opublikowanych w danym numerze w układzie numerowym.

Ogłoszenia dotyczące zgłoszeń o udzielenie patentów tymczasowych zostały oznaczone literą T za numerem zgłoszenia. Jeżeli po dniu takiego ogłoszenia zostanie złożony wniosek o udzielenie patentu (art. 26 ust. 3. u.o.w.) Urząd Patentowy ogłasza o wniosku w „Wiadomościach Urzędu Patentowego”.

Od dnia ogłoszenia o zgłoszeniu wynalazku lub wzoru użytkowego, osoby trzecie mogą:

- 1) zapoznać się ze wskazanym opisem wynalazku lub wzoru użytkowego, zastrzeżeniami patentowymi lub ochronnymi i rysunkami oraz sporządzić z nich odpisy;
- 2) w terminie sześciu miesięcy - nadsyłać do Urzędu Patentowego swoje uwagi co do istnienia przeszkód uniemożliwiających udzielenie patentu (prawa ochronnego).

Odpowiednio (uzasadnione pod względem faktycznym (dokumentacja dowodowa) i prawnym uwagi należy nadsyłać w dwóch egzemplarzach pod adres: Urząd Patentowy PRL - 00-050 Warszawa skr. poczt. 203 Ad. Niepodległości 188.

Informuje się, że odbitki kserograficzne dokumentów wymienionych w pkt. 1 można zamawiać w Urzędzie Patentowym, przy czym w zamówieniu należy:

- a) podać numer „Biuletynu Urzędu Patentowego”, w którym dokonano ogłoszenia o zgłoszeniu oraz numer strony;
- b) wskazać numer zgłoszenia, klasę patentową i tytuł wynalazku lub wzoru użytkowego.

Urząd Patentowy podaje do wiadomości konta w NBP:

1. Urząd Patentowy PRL - NBP V O/M w Warszawie
konto: 1052-2583-223 cz. 54 rozdz. 911 § 77 - opłaty związane z rejestracją i ochroną wynalazków, wzorów użytkowych, wzorów zdobniczych, znaków towarowych;
opłaty za skargi i odwołania.
2. Urząd Patentowy PRL, Centralny Ośrodek Informacji Patentowej - NBP V O/M w Warszawie
konto: 1052-2583-223 cz. 54 dz. 77 rozdz. 7811
§ 45 - z tytułu sprzedaży wydawnictw
§ 44 - wpłaty za usługi poligraficzne i mikrofilmowe.
3. Urząd Patentowy PRL - NBP V O/M w Warszawie konto: 1052-2583-13952 - wpłaty na powołanie biegłego.

Warunki prenumeraty:

Prenumeratę na kraj przyjmują Oddziały RSW „Prasa-Książka-Ruch” oraz urzędy pocztowe i doręczyciele - w terminach: do 25 listopada na styczeń, I kwartał, I półrocze roku następnego i na cały rok następny; do dnia 10 miesiąca poprzedzającego okres prenumeraty na pozostałe okresy roku bieżącego. Cena prenumeraty rocznej 1170 zł.

Jednostki gospodarki uspołecznionej, instytucje i organizacje społeczno-polityczne «składają zamówienia w miejscowych Oddziałach RSW „Prasa-Książka-Ruch”. Zakłady pracy i instytucje w miejscowościach, w których nie ma Oddziałów RSW oraz prenumeratorzy indywidualni, zamawiają prenumeratę w urzędach pocztowych lub u doręczycieli. Prenumeratę ze zleceniem wysyłki za granicę, która jest o 50% droższa od prenumeraty krajowej, przyjmują RSW „Prasa-Książka-Ruch”, Centrala Kolportażu Prasy i Wydawnictw, ul. Towarowa 28, 00-958 Warszawa, konto PKO nr 1531-71 - w terminach podanych dla prenumeraty krajowej.

Egzemplarze archiwalne można nabywać w Urzędzie Patentowym PRL - Centralny Ośrodek Informacji Patentowej, Al. Niepodległości 188, skr. poczt. 203, 00-950 Warszawa

URZĄD PATENTOWY POLSKIEJ RZECZYPOSPOLITEJ LUDOWEJ

Numer oddano do składania w styczniu 1977 r. Ark. wyd. 15,46, ark. druk. 13,5
Papier druk. sat. V kl. 70 g. 61×86. Nakład 3200+25.

Cena 45 zł

INDEKS 35326

Druk: Prasowe Zakłady Graficzne RSW „Prasa-Książka-Ruch” w Koszalinie D-36.

BIULETYN

URZĘDU PATENTOWEGO

Warszawa, dnia 28.03.1977 r.

Nr 7 (87) Rok V

Ogłoszenia o zgłoszonych w Polsce

I. Wynalazkach do opatentowania

II. Wzorach użytkowych do ochrony

I. WYNAŁAZKI

Dział A

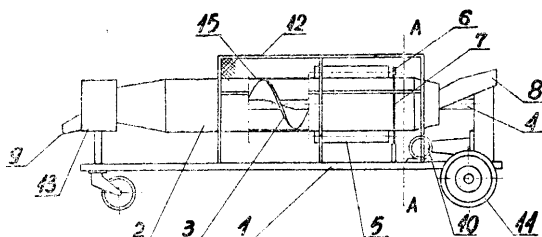
PODSTAWOWE POTRZEBY LUDZKIE

A01c; A01C P. 188488 T 02.04.1976

Zbigniew Slubecki, Bonin, Polska (Zbigniew Slubecki).

Urządzenie do chemicznego zaprawiania na sucho sadzeniaków płodów rolnych, zwłaszcza ziemniaków

Urządzenie według wynalazku posiada ramą nośną (1), na której jest zamocowany bęben obrotowy (2), wewnątrz którego znajduje się przenośnik ślimakowy (3) osadzony osią (4) w ramie (1). Na zewnętrznej powierzchni bębna (2) umieszczone są dozowniki (5) zaprawy suchej, które napędzane są kołem klinowym (6) za pomocą pasa (7) rozpiętego na uchwytych zamocowanych w ramie nośnej i dotykającego się do bębna (2) napędzanego przez silnik elektryczny (10). W tylnej części urządzenia posiada zasyp (8), a w przedniej części zsyg (9), przez który odprowadza się zaprawione sadzeniaki.



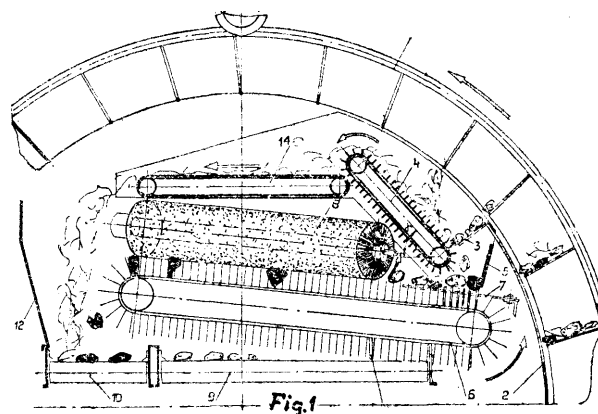
Oslona wylotu (13) oraz bęben (2) są wyłożone miękką gąbką w celu wytwarzania wewnątrz bębna pyłu i ochrony zaprawionych sadzeniaków przed uszkodzeniami. W celu łatwiejszego przemieszczania urządzenia rama (1) wsparta jest na trzech kołach (14). (2 zastrzeżenia)

A01d; A01D P. 189823 T 22.05.1976

Przemysłowy Instytut Maszyn Rolniczych „Agromet”, Poznań, Polska (Antoni Kukielka).

Urządzenie do oddzielania zanieczyszczeń drobnych szczególnie włóknistych, w maszynach do zbioru ziemniaków i innych roślin korzeniowych

Urządzenie do oddzielania zanieczyszczeń zwłaszcza drobnych, a w szczególności włóknistych w maszynach do zbioru ziemniaków i innych roślin korzeniowych charakteryzuje się tym, że stanowi je osadzony ponad przenośnikiem (6) i szczotką walcową (8)



osobny zespół złożony z przenośnika palcowego (4) i przenośnika taśmowego (14) przenoszący zwłaszcza materiały włókniste jak lęty, porosty, zielsko itp. bezpośrednio do kanału zanieczyszczeń z przebiegającą taśmą przenośnikową (10). (3 zastrzeżenia)

A01g; A01G
B29d; B29D

P. 189927

28.05.1976

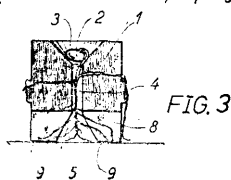
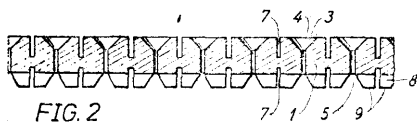
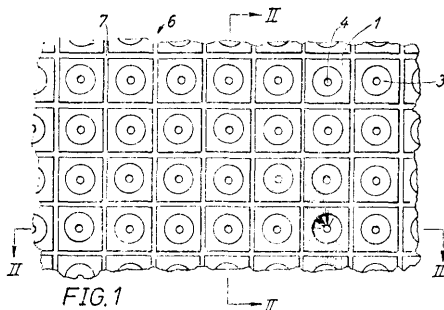
Pierwszeństwo: 28.05.1975 - Dania (nr 2357/75)

Kasan A/S Kopenhaga, Dania (Bent Vestergaard).

Blok kultywacyjny oraz sposób wytwarzania bloku kultywacyjnego

Blok kultywacyjny stanowiący część płyty (6), na której poszczególne bloki (1) są rozdzielane rowkami (7) charakteryzuje się tym, że zawiera na górnej powierzchni wgłębienie (3) dla nasion (2) oraz kanał (4), łączący wgłębienie (3) z dnem bloku, przy czym średnica kanału (4) jest mniejsza od średnicy nasion (2), zaś w dnie bloku (1) znajduje się przynajmniej jeden kanał (5, 8) umożliwiający przejście cieczy odżywczej przez blok.

Sposób wytwarzania bloków kultywacyjnych, w którym bloki połączone w płyty wykonuje się z materiału piankowego, którego składnikami są żywice, środki emulgujące, absorbenty, środki pianotwórcze, utwardzacze oraz czynniki neutralizujące, polega na tym, że proces tworzenia pianki prowadzi się przy obniżonym ciśnieniu, podgrzewa się ścianki formy do maksymalnej temperatury dopuszczalnej dla danego materiału, przy czym ścianki formy wykonuje się z materiału nieprzyczepnego do materiału piankowego. (6 zastrzeżeń)



A01k; A01K

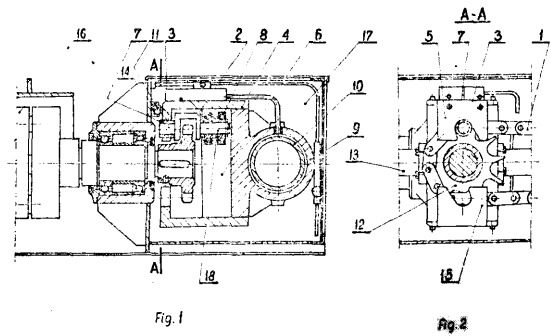
P. 186432 T

13.12.1975

Ośrodek Bada wczor-Roz woj owy Mechanizacji Produkcji Zwierzęcej „MEPROZET”, Gdańsk, Polska (Mieczysław Chrostowski, Ryszard Ossowski, Jerzy Wichowski).

Napęd posuwisto-zwrotny zwłaszcza do zgarniaków odchodów zwierzęcych

Napęd posuwisto-zwrotny zwłaszcza do zgarniaków odchodów zwierzęcych, składający się z motoreduktora, łańcucha i suwaka z cięgłem stałym stanowiących agregat w szczelnej obudowie z centralnym smarowaniem, charakteryzuje się tym, że łańcuch rolkowy (1) ma końce spięte kabłąkiem (2) z czopem zabierakowym (3) i czopem podporowym (18) ułożonymi po obu stronach łańcucha (1) w suwaku (4), który prowadzony jest przez rurę (10) oraz rolki podtrzymujące (11). (3 zastrzeżenia)



A01k; A01K

P. 189401 T

06.05.1976

Akademia Rolniczo-Techniczna, Olsztyn, Polska (Tadeusz Wojno, Stefan Tucholski).

Sposób usuwania zanieczyszczeń powstających w sadzowym chowie ryb w zbiornikach wodnych

Sposób według wynalazku charakteryzuje się tym, że pod sadzami umieszcza się odbiorniki nie mniejsze od sadzy, gromadzące resztki paszy i kał wydalanany przez ryby, z których okresowo usuwa się je przy pomocy pompy poza środowisko wodne.

(1 zastrzeżenie)

A01k; A01K

P. 189845

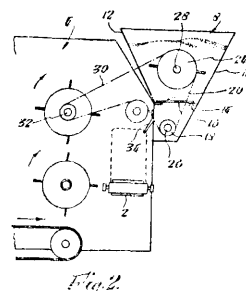
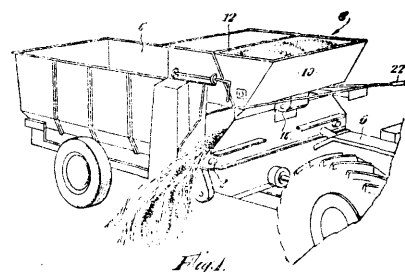
25.05.1976

Pierwszeństwo: 27.05.1975 - Wielka Brytania (nr 23201/75)

Archibald Watson Kidd, Wiltshire, Anglia.

Urządzenie dozowania paszy

Urządzenie do dozowania paszy charakteryzuje się tym, że ma lej samowyladowczy (8), elementy (20, 22) do zmiany wielkości wylotu tego lejka oraz elementy (18, 26, 30) do dozowania paszy przez odprowadzanie jej z wylotu lejka (18), przy czym lej samo-



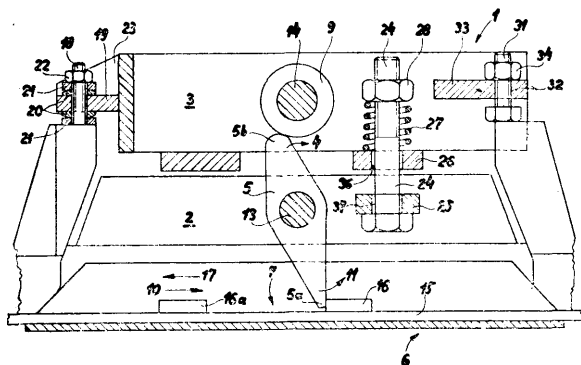
wyladowczy (8) jest zainstalowany na dozowniku (4) paszy służącym do bezpośredniego jej zadawania do żłobu przez co pasza dozowana z lejka (8) jest dodawana do paszy dozowanej do żłobu przez dozownik (4). (6 zastrzeżeń)

A01k; A01K P. 190016 31.05.1976

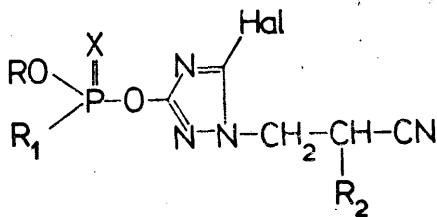
Pierwszeństwo: 02.06.1975 - Austria (nr A4185/75)
Alfa - Laval AB, Tumba, Szwecja.**Urządzenie do usuwania obornika**

Urządzenie zawiera element napędowy wykonujący ruch posuwisto-zwrotny oraz narzędzie zgarniające (6) i układ sprzęgający (1). Układ sprzęgający jest przystosowany do pociągania za sobą narzędzia zgarniającego (6) najpierw w jednym, a po przełączeniu w drugim kierunku. Układ sprzęgający (1), jest przystosowany do samoczynnego przełączania kierunku zabierania narzędzia zgarniającego (6) z chwilą, gdy przeciążenie urządzenia przekroczy pewną, z góry określoną, korzystnie nastawną wartość.

(4 zastrzeżenia)

A01n; A01N P. 189540 13.05.1976
C07f; C07FPierwszeństwo: 14.05.1975 - RFN (nr P. 2521400.0)
Bayer AG, Leverkusen, RFN.**Środek owadobójczy i roztczobójczy oraz sposób wytwarzania nowych estrów względnie amidów estrów O-triazolilowych kwasów (tiono) (tiolo)-fosforowych (fosfonowych)**

Środek według wynalazku charakteryzuje się tym, że zawiera jako substancję czynną estry względnie amidy estrów O-triazolilowych kwasów (tiono) (tiolo)-fosforowych (fosfonowych) o wzorze przedstawionym na rysunku, gdzie R_1 oznacza rodnik fenyłowy, rodnik alkilowy, grupę alkoksylową, alkiloo, monoalkilooaminową, dwualkiloaminową zawierające po 1-6 atomów węgla w każdym rodniku alkilowym, R_2 oznacza atom wodoru lub rodnik alkilowy o 1-4 atomach węgla, Hal oznacza atom chlorowca, a X atom tlenu lub siarki.



Sposób według wynalazku polega na reakcji halogenków estrów lub amidów estrów kwasu (tiono) (tiolo)-fosforowego (fosfonowego) z pochodnymi triazolu, w obecności środka wiążącego kwas albo stosując związki wyjściowe w postaci soli metali alkalicznych, metali ziem alkalicznych lub soli amonowych, ewentualnie w środowisku rozpuszczalnika lub rozcieńczalnika.

(2 zastrzeżenia)

A01n; A01N P. 189768 21.05.1976
C07f; C07FPierwszeństwo: 23.05.1975 - St. Zjedn. Am.
(nr 580 252)

Monsanto Company, St. Louis, Stany Zjednoczone Ameryki.

Środek chwastobójczy i sposób wytwarzania substancji czynnej

Środek według wynalazku charakteryzuje się tym, że zawiera jako substancję czynną N-(perfluoroacylo)-N-fosfonometyloglicynę. Sposób według wynalazku polega na tym, że N-fosfonetyloglicynę miesza się z kwasem perfluoroalkanokarboksylowym, do mieszaniny dodaje się bezwodnika kwasu perfluoroalkanokarboksylowego i całość utrzymuje się w temperaturze dostatecznie wysokiej dla przebiegu reakcji między bezwodnikiem a N-fosfonometyloglicyną, przy czym kwas perfluoroalkanokarboksylowy spełnia w tej reakcji rolę rozpuszczalnika.

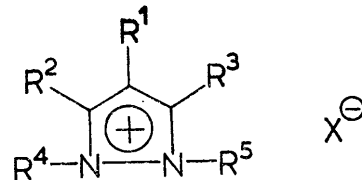
(8 zastrzeżeń)

A01n; A01N P. 189787 22.05.1976

Pierwszeństwo: 24.05.1975 - RFN (nr P. 2523144.1)
Bayer AG, Leverkusen, RFN.**Środek do regulowania wzrostu roślin**

Środek według wynalazku charakteryzuje się tym, że zawiera jako substancję czynną sole pirazoliowe o wzorze przedstawionym na rysunku, gdzie R^1 oznacza atom wodoru, chlorowca, rodnik alkilowy, grupę alkoksylową, alkoksylometylową lub ewentualnie podstawiony rodnik fenyłowy, R^2 oznacza atom wodoru, rodnik alkilowy lub ewentualnie podstawiony rodnik fenyłowy, ponadto R^1 i R^2 oznaczają razem łańcuch $-(CH_2)_n$, w którym n oznacza liczby 3-5, R^3 oznacza rodnik alkilowy, grupę aminową lub ewentualnie podstawiony rodnik fenyłowy, przy czym R^1 i R^2 oznaczają jednocześnie ewentualnie podstawione rodniki fenyłowe tylko w przypadku, gdy R^1 nie oznacza atomu wodoru, R^4 oznacza rodnik alkilowy, R^5 oznacza ewentualnie podstawiony rodnik alkilowy lub rodnik fenyłowy, a X- oznacza równoważnik amianu nie fitotoksycznego kwasu nieorganicznego lub organicznego.

(2 zastrzeżenia)



A22c; A22C P. 188489 T 02.04.1976

Ośrodek Badańczo-Rozwojowy Białka Spożywczego, Gdynia, Polska (Tadeusz Duda, Bronisław Plenkiewicz, Marian Zarębski, Ludwik Lubieński).

Sposób usuwania wnętrzości z ryb pełnych porcjowanych i urządzenie do stosowania tego sposobu

Sposób usuwania wnętrzości z ryb pełnych porcjowanych polega na wielokrotnym przemienicznym uderzaniu w porcję ryby, z odpowiednią siłą z jednoczesnym splukiwaniem strumieniem wody co powoduje wypadnięcie z porcji ryby wnętrzości bez uszkodzenia tkanki mięsnej.

Urządzenie do stosowania tego sposobu ma obudowę (1) w formie korytka w kształcie litery „U” zamkniętego ścianami przednią i tylną, w których osadzone jest wał (2), a z góry pokrywą (10).

W dnie obudowy (1) znajdują się wzdłużne szczeliny (7) dla odprowadzania wnętrzości i wody płuczającej. W ścianie bocznej obudowy (1) bliżej ściany tylnej i częściowo powyżej wału (2) znajduje się otwór zsykowy (5) oczyszczonych porcji ryb, zaś otwór zasykowy (9) znajduje się w ścianie przedniej powyżej wału (2). Na wale (2) osadzone są koncentrycznie bębny prętowe, przy czym bęben wewnętrzny (4) osadzony jest na stałe, a bęben zewnętrzny (3) jest na nim ułożyskowany. Bębny te za pośrednictwem przekładni kół napędowych uzyskują odpowiednie obroty w kierunku przeciwnym. (2 zastrzeżenia)

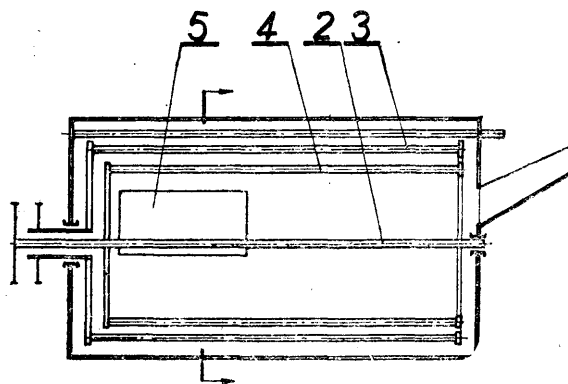


Fig. 1

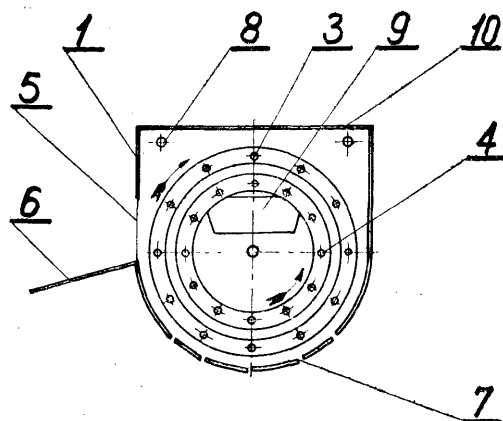


Fig. 3

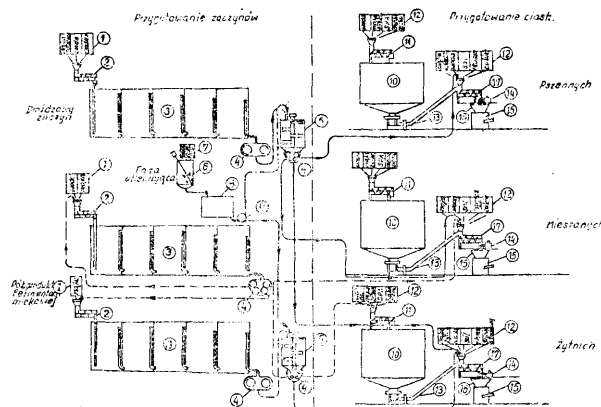
A23j; A23J P. 188707 T 12.04.1976

Zakład Badawczy Przemysłu Piekarskiego, Warszawa, Polska (Zygmunt Ambroziak).

Sposób wytwarzania ciasta

Sposób wytwarzania ciasta z optymalizacją procesów polega na oddzielnym i równoczesnym przygotowaniu zaczynu drożdżowego, zawiesiny dla fermentacji kwasowej, mieszaniny dla naturalnego pęcznienia składników mąki a zwłaszcza skrobi. Po okresie optymalnej dojrzałości miesza się łącząc w odpowiedniej proporcji poszczególne wymienione półprodukty. Do zaczynu drożdżowego oraz do zawiesiny dla fermentacji kwasowej dodaje się pożywkę i preparaty enzymatyczne.

Mieszaninę dla naturalnego pęcznienia składników mąki poddaje się działaniu substancji powierzchniowo czynnych. Sporządzone z półproduktów ciasto poddaje się działaniu substancji oksydoredukujących. Biologiczne utlenianie przeprowadza się sokiem lub aktywnym osadem soku ziemniaka. Mieszenie półproduktów z pozostałymi surowcami i dodatkami recepturowymi wykonuje się w mieszarce ze zmienną intensywnością mieszenia do stanu optymalnych właściwości Technologicznych ciasta. (6 zastrzeżeń)



A23j; A23J P. 189914 T 26.05.1976

Morski Instytut Rybacki, Gdynia, Polska (Ryszard Nieżorawski, Edward Proskura, Andrzej Maria Jaeske, Janusz Kryczkowski).

Sposób wstępnej obróbki złowionych zwierząt morskich zwłaszcza raczków w szczególności raczków Euphausia Superba

Sposób wstępnej obróbki złowionych zwierząt morskich, zwłaszcza raczków, w szczególności raczków Euphausia Superba, w celu przygotowania ich do przeróbki na koagulat białkowy i mączkę spożywczą polega na wstępnej destrukcji przede wszystkim twardych chitynowych skorupki, przez poddanie raczków w kąpiel wodnej lub solankowej wstrząsom. W tym celu wytwarzane są w tej kąpiel mechaniczne drgania podłużne impulsowo, o częstotliwości od kilku do kilkudziesięciu Hz i narastającej amplitudzie. Następnie przeprowadza się rozdział frakcji: resztek skorupki w postaci kawałków chitynowych, kawałków miękkich raczków oraz cieczy zawierającej resztki przewodów pokarmowych i zewnętrznych zanieczyszczeń sposobem klasyfikacji hydraulicznej i/lub elutriacji, stosując kąpiel solankową o regulowanym ciężarze właściwym roztworu solanki przez zmiany jej współczynnika zasolenia i zmianę prędkości strumienia unoszącego w górę. (1 zastrzeżenie)

A23j; A23J P. 189992 T 27.05.1976

Morski Instytut Rybacki, Gdynia, Polska (Ryszard Nieżorawski, Edward Proskura, Andrzej Maria Jaeske, Janusz Kryczkowski).

Sposób obróbki wstępnej drobnych zwierząt morskich szczególnie raczka - kryl

Sposób obróbki wstępnej świeżo złowionych lub mrożonych w blokach i rozmrożonych drobnych zwierząt morskich zwłaszcza raczków, w szczególności Euphausia Superba do przerobu na koagulat białkowy i na mączkę polega na tym, że odłowiony surowiec przepłukuje się poddając go jednocześnie wibracjom mechanicznym przez wytworzenie w kąpiel płuczającej drgań podłużnych o częstotliwości od kilku do kilkunastu Hz o amplitudzie rzędu 1 mm, najkorzystniej przy stałym przepływie wody płuczającej, następnie usuwa się nadmiar wody oraz zanieczyszczenia, po czym surowiec rozdrabnia się przez poddanie go wstrząsom wytwarzanym impulsowo z częstotliwością kilkunastu do kilkudziesięciu Hz następnie wytwarza się silne drgania podłużne o częstotliwości narastającej od kilkunastu do kilkuset Hz i amplitudzie narastającej od 1 mm do 15 mm, po czym przeprowadza się frakcjonowanie rozdział, wyodrębniając z cieczy chitynę ($C_8H_{18}O_5$)_n jako osobną odpadową frakcję stałą. (1 zastrzeżenie)

A231; A23L P. 183638 26.09.1975

Andrzej Nehring, Warszawa, Polska (Andrzej Nehring).

Sposób zmiany temperatury produktu zakonserwowanego

Wynalazek dotyczy sposobu podwyższania lub obniżania temperatury zakonserwowanych (produktów żywnościowych, który znajduje zastosowanie w warunkach turystycznych.

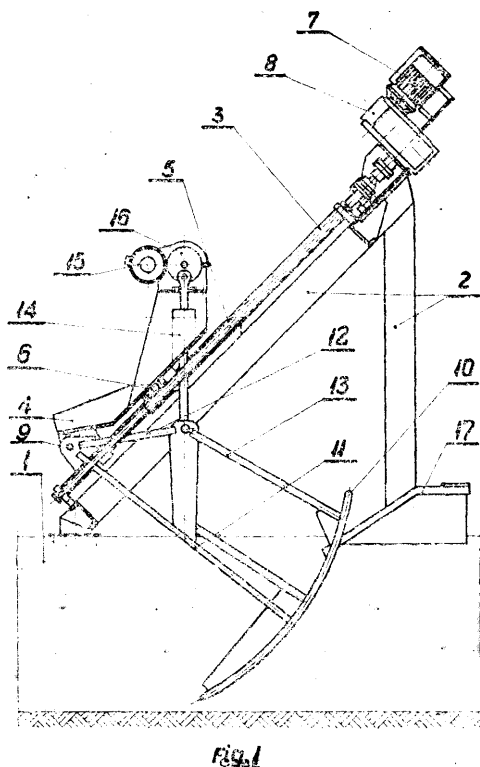
Sposób według wynalazku polega na tym, że zamkniętą w pojemniku substancję chemiczną umieszcza się bezpośrednio przy zakonserwowanym produkcie żywnościowym, a następnie otwiera się pojemnik i zawartą w nim substancję chemiczną poddaje się działaniu wilgoci, wody lub śniegu, co powoduje reakcję termiczną substancji. (1 zastrzeżenie)

A23n; A23N P. 183118 04.09.1975

Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Przemysłu Budowy Urządzeń Chemicznych CEBEA, Kraków, Polska (Franciszek Dąbrowski, Karol Grubiak, Marian Rosiński, Michał Nazar).

Dozator pulsacyjny, zwłaszcza do buraków cukrowych

Przedmiotem wynalazku jest dozator pulsacyjny, w którym zastosowano sanie (4) przesuwane, po prowadnicach (3) nachylonych do poziomu, śrubą pociągową (6) z napędem silnikowym, a na saniach niezależny zespół przegrody z napędem. Przegroda składa się z segmentów (11) oddzielnie łożyskowanych na saniach (4) i każdy segment jest napędzany ruchem wahadłowopulsacyjnym z tego samego silnika (15)



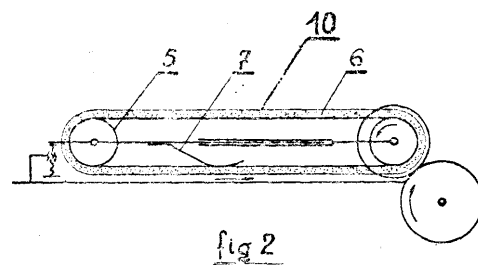
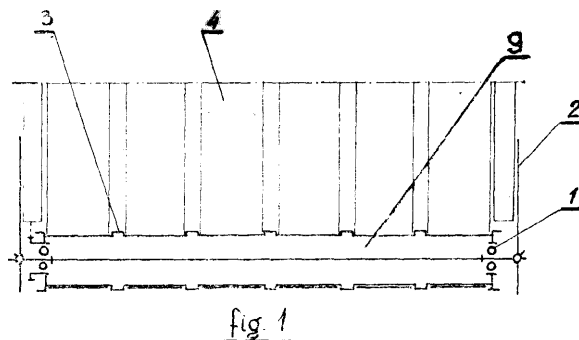
sprężeniem mimośrodowym, przy czym pomiędzy silnikiem (15) a napędzanymi segmentami (10) zastosowano amortyzator (14) w celu zmniejszenia uderzeniowych przeciążeń, powodowanych spiętrzeniem buraków. (1 zastrzeżenie)

A24b; A24B P. 189494 T 11.05.1976

Państwowy Ośrodek Maszynowy, Zamość, Polska (Michał Popielec-Nowicki, Władysław Ostasz).

Urządzenie do zszywania liści tytoniu

Urządzenie do zszywania liści tytoniu napędzane mechanicznie składa się z przenośnika taśmowego obracającego się na bębnach, dociskacza liści i zszywacza. Łożyska (1), na których osadzone są bębny (9), usytuowane są po wewnętrznej stronie obudowy (2) urządzenia. Na bębnach (9) znajdują się pierścienie (3) prowadzące taśmy (4). Dociskacz, składa się z dwóch par kół (5), dwóch pasów płaskich (10) z gumową nakładką (6) i sprężyny (7). Zespół napędowy urządzenia umieszczony jest na zewnątrz jego obudowy (2).



A47b; A47B P. 189257 T 03.05.1976

Biuro Projektowo-Technologiczne Przemysłu Motoryzacyjnego „Motoprojekt”, Warszawa, Polska (Jan Około-Kulak, Marek Jędras, Waldemar Dmowski).

Wielofunkcyjne stanowisko pracy biurowej, zwłaszcza w biurze plenerowym

Wielofunkcyjne stanowisko pracy biurowej, zwłaszcza w biurze plenerowym stanowi jeden dogodny do ustawienia w dowolnym pomieszczeniu element złożony z blatu (1) do pracy przymocowanego do ścianki ekranowej (2), kąowego przedłużenia blatu (3) opartego o ściankę ekranową (4).

W dolnej części blatów (1) i (3) znajdują się przymocowane do nich schowki lub szuflady (5). Najdogodniej do ścianki ekranowej (4) przymocowana jest szafa (6) oraz szafka na akta, normy i inne (7). (3 zastrzeżenia)

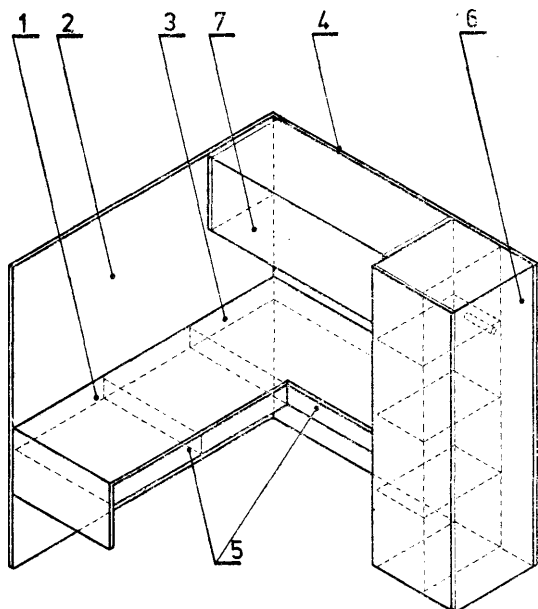


Fig. 1.

A47b; **A47B**
B60b; B60B

P. 189664 T

17.05.1976

Fabryki Akcesoriów Meblowych, Chełmno, Polska
(Jerzy Prełowski).**Stópka obrotowa, zwłaszcza do mebli**

Stópka obrotowa, zwłaszcza do mebli, ma co najmniej jeden toczny element w postaci kuli (2) umieszczony w obrotowym korpusie (1) mimośrodowo

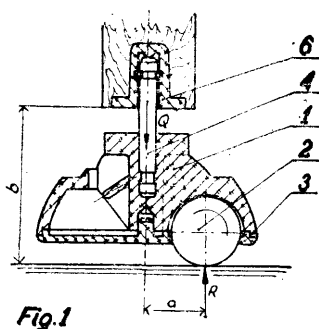


Fig. 1

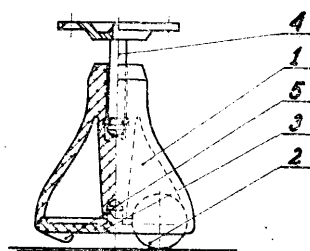


Fig. 2

w stosunku do osi (4) i zabezpieczony od dołu przykrzywką (3) z ostrogą. Stópka nadaje się szczególnie do foteli tapicerowanych i barków jezdnych.

(2 zastrzeżenia)

A47b; A47B

P. 189829 T

24.05.1976

Włodzimirz Czachowski, Warszawa, Polska (Włodzimirz Czachowski).

Zestaw konstrukcyjnych elementów meblowych

Zestaw według wzoru składa się z montażowych listew (1), drzwiowych listew (2), czołowych listew, narożnikowego złącza (4), teowego złącza (5) i krzyżowego złącza. Podstawowym elementem konstrukcyjnym jest montażowa listwa (1) o dowolnej, znormalizowanej długości, posiadająca w przekroju poprzecznym kanał o kształcie prostokąta uzupełnionego wybraniem obudowany czterema ściankami, z których dwie są gładkie, trzecia ma dwa zaczepy (13). Zaczepy (12) i (13) tworzą złącze. Drzwiowa listwa (2) o dowolnej znormalizowanej długości posiada w przekroju poprzecznym prostokątny kanał (14) obudowany czterema ściankami tworzącymi prostokąt, z których dwie posiadają w części środkowej występy (15) równoległe do ścianki przedniej, która jest wydłużona dwoma występami (16). Ścianka tylna posiada dwa zaczepy identyczne z zaczepami (13).

Czołowa listwa posiada ściankę wyposażoną w dwa zaczepy. Każde z narożnikowych złączy (4), teowych złączy (5) i krzyżowych złączy składa się z klocka (20) oraz odpowiednio dwu, trzech i czterech ramion (21) usytuowanych do siebie prostopadle, posiadających w przekroju poprzecznym kształt prostokąta o dłuższym boku mniejszym od boku klocka (20), posiadającego u podstawy na całej długości dwa wybrania formujące występ. Zestaw służy do zestawiania różnego rodzaju mebli mieszkalnych, biurowych, sklepowych lub magazynowych. (1 zastrzeżenie)

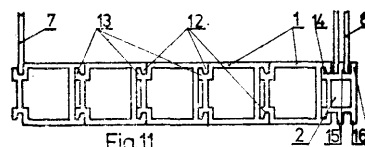


Fig. 11

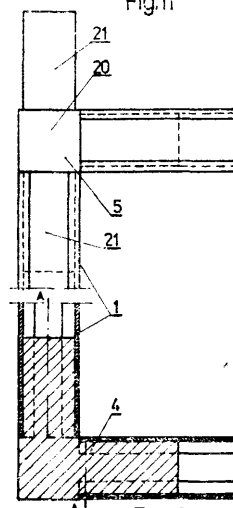


Fig. 12

A47c; A47C

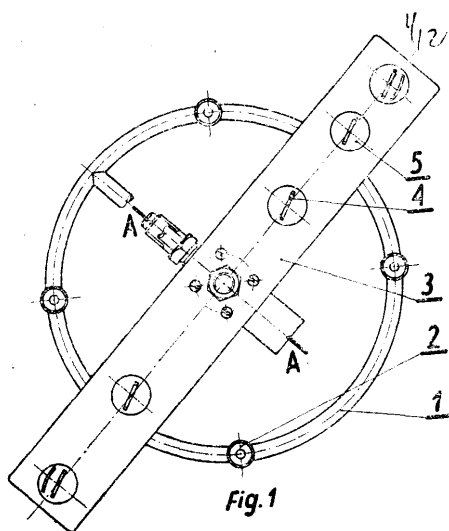
P. 189572 T

13.05.1976

Pomorskie Zakłady Sprzętu Okrętowego „Warma”,
Grudziądz, Polska (Jerzy Weiland).**Głowica natryskowa,
zwłaszcza do zmywarek naczyń**

Głowica natryskowa ma ramię natrysku myjącego (3) połączone na stałe z kołową instalacją natrysku płuczącego (1), na której są symetrycznie rozmieszczone dysze (2). Ramię natrysku myjącego (3) posiada przetłoczenia (5), w których wykonane są ukośne szczeliny (4).

(3 zastrzeżenia)



A61b; A61B

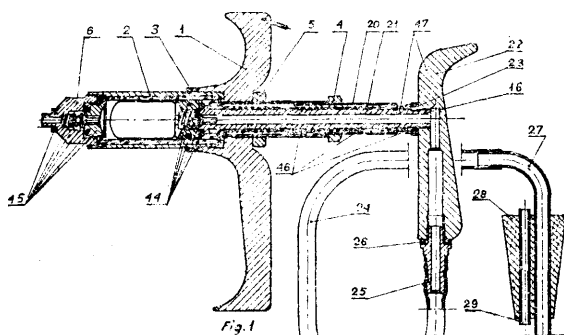
P. 183119

04.09.1975

Fabryka Narzędzi Chirurgicznych i Dentystycznych w Milanówku, Warszawa, Polska (Władysław Gnapp, Józef Kwiatkowski, Hubert Prill).

Strzykawka repetująca

Przedmiotem wynalazku jest strzykawka repetująca, stosowana do masowych wstrzykiwań leków płynnych do tkanek mięśniowych zwierząt, zwłaszcza trzody chlewnej, charakteryzująca się tym, że część przednia strzykawki składająca się z zaworu wylotowego (45), zaworu wlotowego (44), cylindra szklanego i obudowy cylindra szklanego (2), połączona jest z rękojeścią stałą (1) za pomocą gwintu i unieruchomiona w żądanym położeniu za pomocą nakrętki konstruującej (3), natomiast po przeciwnej stronie części przedniej strzykawki z rękojeścią stałą (1) połączona jest tuleja ustalająca (4), unieruchomiona w stosunku do rękojeści stałej (1) za pomocą nakrętki ustalającej (5). Tuleja ustalająca (4) połączona jest z drugiej strony z zespołem sprężyny powrotnej (46), połączonym z zespołem rękojeści ruchomej (47) za pomocą gwintu. (8 zastrzeżeń)



A61f; A61F

P. 189613 T

14.05.1976

Akademia Medyczna, Lublin, Polska (Edward Augustyniak).

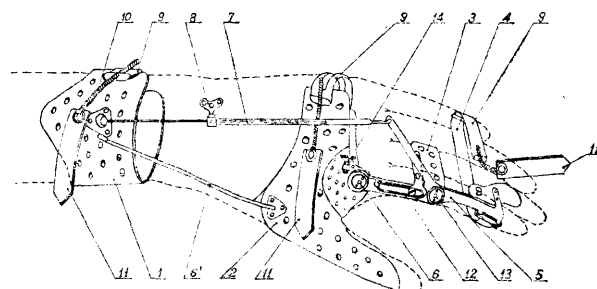
Orteza uczynniająca palce ręki zgięciem grzbietowym nadgarstka

Przedmiotem wynalazku jest orteza uczynniająca palce zgięciem grzbietowym nadgarstka, przeznaczona dla chorych z całkowitym brakiem czynnych ruchów palców, a jednocześnie zachowanym czynnym

zgięciem grzbietowym nadgarstka, np. w następstwie uszkodzeń kręgosłupa szyjnego.

Orteza według wynalazku składa się z łuski przedramienia (1) połączonej ciągnem elastycznym (6) z odpowiednio wymodelowaną łuską śródręcza i kciuka (2), peloty grzbietowej 2-go i 3-go palca (3), obejmą palcowej (4) oraz układu dźwigni ruchomych (5) wyposażonych w blokadę międzyprzegubową złożoną z rygla (12) oraz z przegubu międzypalcowego (13).

Ruchy zgięcia grzbietowego nadgarstka na zgięcie palców przenosi umocowane w sposób kulowy na łusce przedramienia połączenie teleskopowe (7) łączące się układem dźwigni ruchomych (5). Do zakładania ortozy na rękę służą połówki zawiasowe (9) zaopatrzone w zaczepy sprężynujące (10) zakończone paskami elastycznymi (11). (3 zastrzeżenia)



A61j; A61J

P. 184859 T

19.11.1975

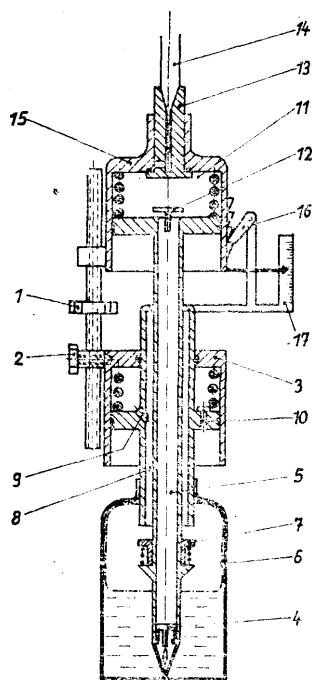
Wolfgang Wagner Merzhausen, Republika Federalna Niemiec (Wolfgang Wagner).

Urządzenie dawkujące do doustnego i iniekcyjnego podawania leków

Przedmiotem wynalazku jest urządzenie do doustnego i iniekcyjnego podawania leków, charakteryzujące się tym, że dla użytku iniekcyjnego urządzenie pozostaje w stałym połączeniu ze zbiornikiem leku, przy czym źródło wytwarzające lub przekazujące siłę napędową jest oddzielone przy pomocy membrany od leku. Dawkowanie zostaje nastawione za pomocą wrzeciona (1). Powietrze nad lekiem, w którym jest zanurzona rurka napełniająca (5) jest ograniczane przez osłonę (6) i połączone z przestrzenią napowietrzającą przez otwór (9), natomiast przestrzeń zajmowana przez lek jest połączona przez rurkę (5) z komorą dawkującą (11), która jest zamykana przez zawór zwrotny (12) oraz tuleję zaworu (13) uruchamianą przez ciśnienie strzykawki.

Warunkiem uruchamiania urządzenia jest zniesienie sztywnego połączenia między pokrywami cylindrów przy ryglu (2) przesuwalnym ponad nieruchomy tłok i uruchomienie pokrywy cylindra powietrznego (3) działającej jak pompa aż do otwarcia obciążonego wstępnie zaworu (4) w rurce napełniającej (5). Dla uruchomienia urządzenia dawkującego ruchy pokrywy cylindra zostają ponownie sprężone przez wrzeciono tak, że do znajdującej się w butelce z lekiem osłony (6) wtłoczona jest ilość powietrza odpowiadająca ilości leku pobranego z butelki, podczas gdy zawór zwrotny (7) zapobiega ułatwianiu się powietrza przez rurkę napowietrzającą (8). Funkcją pompująca pokrywy cylindra powietrznego jest umożliwianie przez zawór zwrotny (10), a wypływ leku z komory dawkującej, przez zawór zwrotny (12) po otwarciu tulejki zaworu (13) przez ciśnienie na stożek strzykawki (14), przy opuszczaniu pokrywy cylindra dawkującego (15). Po opróżnieniu komory dawkującej cylinder jest trzymany przez ustalacz zębaty (16). Dawkowanie jest wskazywane na skali odczytowej (17). (133 zastrzeżenia)

Fig. 1



A62b; A62B P. 187245 T 16.02.1976

Główny Instytut Górnictwa, Katowice, Polska (Halina Spiczak, Kazimiera Kuna, Zenon Staś, Krzysztof Kłochowicz, Ryszard Trzaska).

Pochłaniacz filtrasorpcyjny
do sprzętu ochrony dróg oddechowych

Pochłaniacz filtrasorpcyjny do sprzętu ochrony dróg oddechowych, zwłaszcza do gazowych masek jednoczęściowych, ma obudowę (1) w kształcie pierścienia zaopatrzonego od wewnątrz w sorpcyjne tarcze (B i C) przedzielone dystansową perforowaną

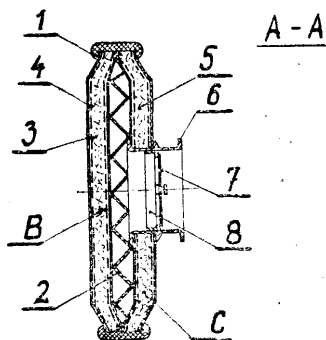


Fig. 2

wkładkę (2). Każda z tych tarcz składa się z zewnętrznych osłonowych siatek (3) i wewnętrznych filtracyjnych okładzin (4) wypełnionych sorpcyjną masą (5). Ponadto jedna z tych tarcz ma centrycznie osadzoną łącznikową tuleję (6) do mocowania pochłaniacza do sprzętu ochronnego, zaopatrzoną od wewnątrz w zawór wdechowy (7) osadzony na pierścieniu uszczelniającym (8). (1 zastrzeżenie)

A63h; A63H P. 189337 T 06.05.1976

Krajowy Związek Spółdzielni Zabawkarskich, Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Przemysłu Zabawkarskiego i Artykułów Politechnicznych, Łódź, Polska (Stanisław Strzelecki, Jan Ochmański, Sergiusz Gołaszewski).

Zabawka w postaci pojazdu kołowego
z programowym sterowaniem skrętu

Przedmiotem wynalazku jest zabawka w postaci pojazdu kołowego, a zwłaszcza samochodu z programowym sterowaniem skrętu. Pojazd ma podwozie z konstrukcją nośną w postaci płyty (1), na której jest umieszczony zespół napędowy, zespół programowego sterowania oraz zespół zwrotnicy.

Zespół napędowy ma elektryczny silnik (6), napędzający poprzez złożoną przekładnię zębatą tylne jezdne koło (3) oraz ślimacznice (15) zespołu programowego sterowania. Ślimacznica jest zamocowana wraz z zabierakiem (20) na osi (16), osadzonej obrotowo w mostku (17). Do ślimacznicy (15) od spodu jest przyłączona mimośrodowo wodząca korba (18), zaopatrzona w kołek (19), umieszczony w podłużnym otworze (43) łącznika (42), sprzężonego poprzez skrotne korpusy (41) z przednimi jezdными kołami (2). Kołek (19) współdziałając z roboczą powierzchnią programowej płytki (33) przemieszcza łącznik (42), co umożliwia kreślenie figur jazdy zgodnie z programem określonym przez zarys występu.

Programowe płytki mogą mieć dodatkowy występ, przesuwający suwak (24) w położenie robocze, umożliwiając współdziałanie zabieraka (20) z wychylnym zaczepem (22), który przemieszczając suwak wychyla kątową dźwignię poślizgu, umieszczoną w podłużnym wycięciu. Po zetknięciu się dźwigni z podłożem występuje efekt jazdy z poślizgiem. Wymienne płytki (33) są wkładane z przodu pojazdu w gniazdo nośnej płyty (1), przy czym położenie ich ustala zastrask. (3 zastrzeżenia)

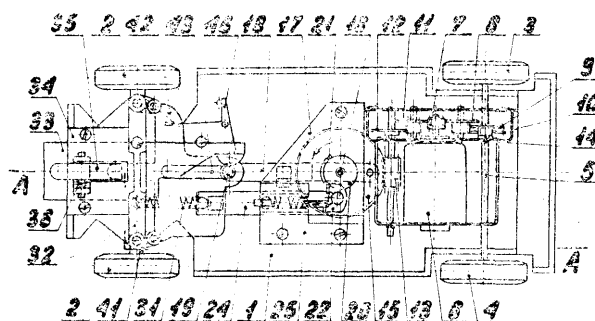


Fig. 1

Dział B

RÓŻNE PROCESY PRZEMYSŁOWE; TRANSPORT

B01j; B01J P. 183299 12.09.1975

Zgłoszenie dodatkowe do zgłoszenia nr P 1726S8

Instytut Nawozów Sztucznych w Puławach, Puławy, Polska (Stanisław Paluch, Jerzy Zieliński, Wacław Hennel, Andrzej Gołębiowski, Zdzisław Janec-ki).

Sposób wytwarzania rur katalitycznych
z katalizatorem naściennym
zwłaszcza do parowego rafiningu
węglowodorów i metanizacji

Rury katalityczne z katalizatorem naściennym zwłaszcza do parowego rafiningu węglowodorów i metanizacji wytwarza się według zgłoszenia Nr

B01j; B01J

P. 183577

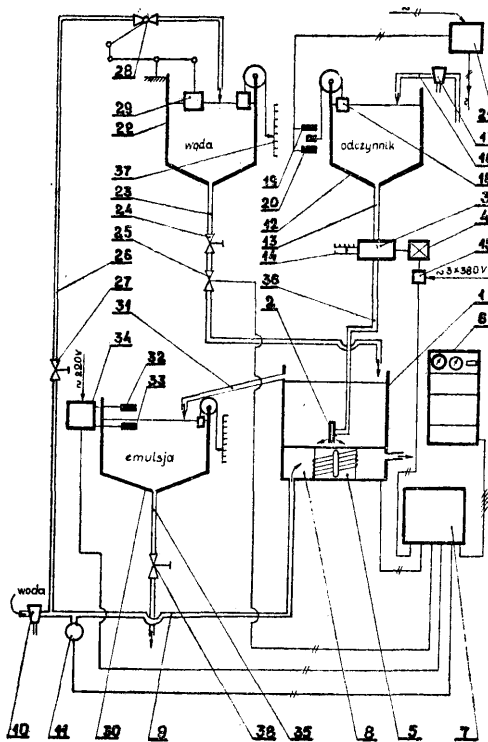
15.11.1971

Kombinat Górniczo-Hutniczy Miedzi, Lublin, Polska (Wojciech Waszewski, Stanisław Golemo, Leszek Dobrowolski, Henryk Haładewicz, Wacław Gliński, Andrzej Peter, Paweł Horbal, Jan Gołębiowski).

Układ do ciągłego wytwarzania
i automatycznego dozowania emulsji cieczy
trudno rozpuszczalnych w wodzie

Układ do ciągłego wytwarzania automatycznego i dozowania emulsji składa się ze zbiornika (1) wyposażonego w przetwornik (5) magnetostrykcyjny jako źródło fal ultradźwiękowych oraz w co najmniej jeden wtryskiwacz (2), zbiornika (12) z cieczą trudno rozpuszczalną w wodzie, zbiornika (22) z wodą i zbiornika (30) z emulsją. Zbiornik (12) z cieczą trudno rozpuszczalną w wodzie oraz zbiornik (22) z wodą usytuowane są powyżej zbiornika (1) dla zapewnienia grawitacyjnego dopływu wody i emulsji cieczy przewodami (23) i (13).

Ciecz trudno rozpuszczalna w wodzie jest podawana do wtryskiwacza (2) za pomocą pompki wysoko-ciśnieniowej (3) przewodem hydraulicznym (36). Ciecz trudno rozpuszczalna w wodzie jest dwustopniowo emulgowana. Wtryskiwacz (2) wstępnie emulguje ciecz w wodzie, natomiast przetwornik (5) magnetostrykcyjny wytwarzający drgania ultradźwiękowe i zabudowany pod dnem zbiornika (1) zwiększa dyspersję i trwałość emulsji wstępnie wytworzonej w zbiorniku (1). Układ ten nadaje się do ciągłego wytwarzania i dozowania emulsji odczynników flo-tacyjnych w wodzie. (5 zastrzeżeń)

B01j; B01J
B01d; B01D

P. 189406 T

06.05.1976

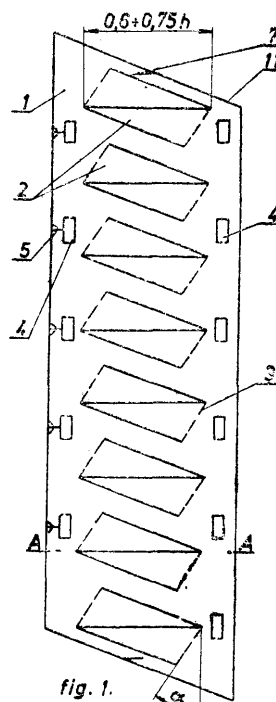
Stanisław Bednarski, Kraków, Polska (Stanisław Bednarski).

Element wypełnienia do wymiany masy i ciepła
oraz do mieszania

Element wypełnienia do wymiany masy i ciepła oraz do mieszania w kształcie pierścienia lub dowolnego wieloboku foremnego wykonany z metalu lub

tworzywa sztucznego, ma ażurowe płaszczyzny usytuowane wewnątrz swobodnej przestrzeni przepływu, utworzone z dowolnej ilości segmentowych wycięć (2) w kształcie trójkąta prostokątnego lub rozwartego, usytuowanych w środkowym paśmie pobocznic (1), przy czym segmentowe wycięcia (2) są odgięte ku osi elementu pod kątem β wynoszącego korzystnie od 35° do 55° wzdłuż linii gięcia (3) usytuowanej pod kątem α , najkorzystniej zawierającym się w przedziale od 20° do 45° i tworzą krzyżujące się powierzchnie, ściśle do siebie przylegające i kryjące wewnętrzną powierzchnię prostokąta do osi wzdłużnej elementu, zaś długość największego boku segmentowego wycięcia (2) jest funkcją wysokości „h” elementu i mieści się korzystnie w granicach od 0,6 do 0,8 h.

Element wypełnienia według wynalazku przeznaczony jest do wypełnienia kolumn do wymiany masy i ciepła oraz do mieszania czynników wieloskładnikowych i wielofazowych, zwłaszcza w przemyśle spożywczym i chemicznym. (5 zastrzeżeń)



B02b; B02B

P. 189530

13.05.1976

Pierwszeństwo: 16.05.1975 - Szwecja (nr 7505648-1)

Kommanditbolaget Fredrik Mogensen and Co., Hjo, Szwecja (Fredrik Kristian Mogensen).

Sposób wstępnego wzbogacania heterogenicznych mieszanin mineralnych

Sposób wstępnego wzbogacania heterogenicznych mieszanin mineralnych, w którym rozdziela się zbiór heterogenicznych cząstek na różne grupy według wymiaru cząstek, polega na tym, że grupy cząstek różniące się między sobą gęstością (ciężarem właściwym) i średnim wymiarem cząstek dostarcza się w postaci dyspersji w ciekłym lub podobnym środowisku z góry do przestrzeni, której przelotowość jest ograniczona przegrodami, przy czym przestrzeń ta jest wypełniona przegrodami tak ułożonymi, że odległości i otwory między nimi są zawsze większe niż docierająca tam największa cząstka, a zderzające się z przegrodami cząstki odbijają się lub poruszają się w określonym kierunku i po przejściu przez zestaw przegród lub ich część odbiera się w różnych miejscach różne frakcje zbioru cząstek. (4 zastrzeżenia)

B02c; B02C

P. 189147 T

29.04.1976

Centralny Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Przemysłu Kruszyw Budowlanych, Warszawa, Polska (Eugeniusz Grzelak, Janusz Starczewski, Stanisław Wróbel).

Sposób suchego klasyfikowania kruszywa i materiałów ziarnistych i urządzenie do stosowania tego sposobu

Sposób suchej klasyfikacji kruszywa i materiałów ziarnistych polega na nadaniu nadawie początkowej prędkości wyrzutu w przedziale od 2,5 do 15 metrów na sekundę z jednoczesnym zachowaniem kąta wyrzutu od poziomej powierzchni w górę w przedziale od 0 do 30 stopni. Urządzenie posiada na podstawie (1) napędowy silnik (2) połączony rozłącznie z wyrzutowym mechanizmem (3), który nadaje odpowiednią regulowaną szybkość przesuwu wyrzutowej taśmy (6) z jednoczesnym wychyleniem wyrzutowej taśmy (6) od powierzchni poziomej w górę. Na przedłużeniu wyrzutu wyrzutowej taśmy (6) znajdują się przesuwne, ze zmiennymi położeniami przegród, zasobniki (7). (2 zastrzeżenia)

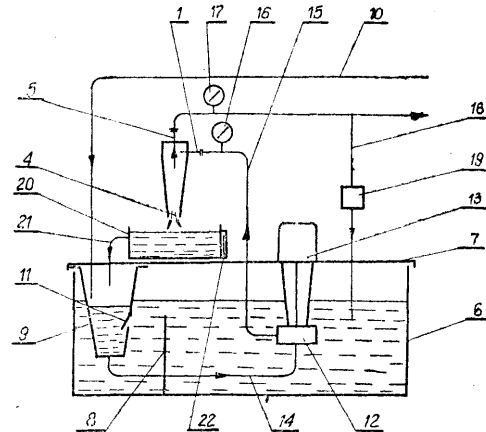
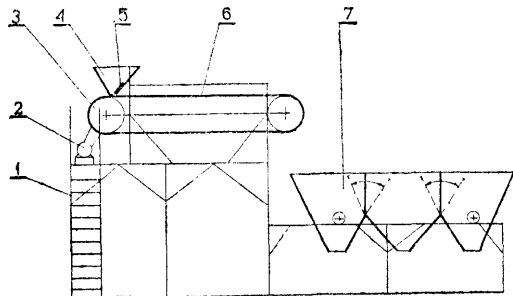


Fig. 2

B03d; B03D

P. 188737 T

12.04.1976

Kombinat Górniczo-Hutniczy Miedzi Zakłady Badawcze i Projektowe Miedzi „Cuprum”, Wrocław, Polska (Janusz Szczurek, Tadeusz Andrys).

Sposób rozmieszczania odpadów flotacyjnych z czaszy zbiorników wodnych

Sposób według wynalazku polega na tym, że kierunek przepływu odpadów flotacyjnych w samej czaszy zbiornika wymusza się za pomocą przytwierdzonych do podłoża zbiornika zapór stałych (4) i pływających zapór ruchomych (7) ustawionych w określonym miejscu, kierunku i długości.

Zaporom stałym (4) nadaje się kształt obły wypełniając pojemnik rurowy z tworzywa elastycznego odpadami flotacyjnymi. Zapory ruchome (7) mają postać siatki podwieszanej do pływaków i obciążonej ciężarkami.

B03c; B03C

P. 183175

06.09.1975

Fabryka Szlifierek „Ponar-Lódź”, Łódź, Polska (Wacław Kötynia, Henryk Muchłada, Andrzej Bancerek).

Urządzenie do oczyszczania cieczy, zwłaszcza chłodziwa do szlifierek

Urządzenie do oczyszczania cieczy, zwłaszcza chłodziwa do szlifierek stanowi zbiornik (6) na chłodziwo, zaopatrzony w pokrywę (7), podzielony pionową ścianką (8) na dwie części. W mniejszej części znajduje się zamocowany na wysokości pokrywy (7), zbierający do przewodu (9), do którego dochodzi zakończenie przewodu (10), do którego dochodzi zakończenie chłodziwa do szlifierek.

Przewód (10) ma zawór zwrotny (11) otwierający się do wnętrza zbiornika (9). W drugiej części mieści się pompa (12), napędzana silnikiem (13) zamocowanym na pokrywie (7), która przewodem ssącym (14), przechodzącym przez ściankę (8) połączona jest przewodem tłoczącym (15) zaopatrzonego w manometr (16) z wlotem (1) do hydrocyklonu. Hydrocyklon połączony jest ze szlifierką przedłużeniem przewodu, który zaopatrzone jest w manometr (17) i posiada odprowadzenie (18) przez zawór przelewowy (19) do zbiornika (6). Pod otworem (4) w dolnej części hydrocyklonu znajduje się zbiornik zanieczyszczeń (20), zaopatrzone w przewód przelewowy (21), skierowany do zbiornika (9). Urządzenie do oczyszczania cieczy w szczególności ma zastosowanie do oczyszczania chłodziwa od cząstek metalowych, ściernych i lepiszcza. (4 zastrzeżenia)

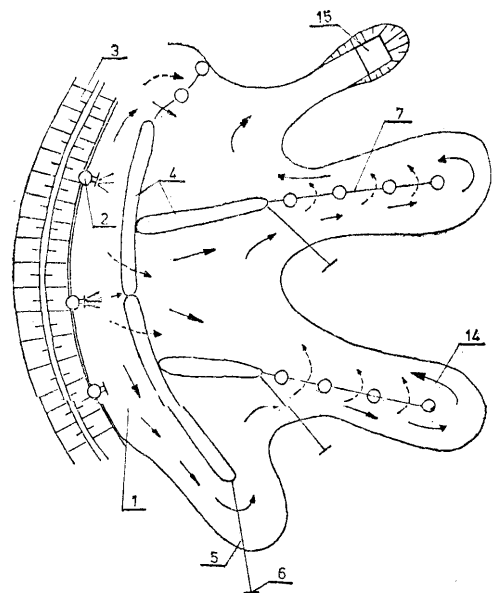


Fig. 4

Zapory stałe (4) rozmieszcza się wzdłuż korony zapory (3) zbiornika, a w obszarze poza tworzoną plażą (1) promieniowo. Zapory ruchome (7) rozmieszcza się na przedłużeniu zapór stałych (4). (4 zastrzeżenia)

B04b; B04B P. 188915 T 20.04.1976

Politechnika Warszawska, Warszawa, Polska (Eugeniusz Grozik).

Urządzenie do wykonywania stożkowych bębnowirówków filtracyjnych

Urządzenie wg wynalazku jest zbudowane z obrotowego stożkowego bębna (1) wyposażonego w segmenty (6) ułożone ściśle między sobą na jego obwodzie, które są fragmentami ściętego stożka.

Segmenty (6) mają obwodowo wykonane żebra (7), zaś od strony mniejszej podstawy bębna (1) mają fragment stożkowej nieuzeźbrowanej powierzchni (10). Rowki (8), utworzone pomiędzy żebrami (7), mają dna zaokrąglone. W żebrach (7) segmentów (6), wzdłuż ich tworzącej, wykonane są wgłębienia (9), np. w kształcie trapezowym. Bęben (1) ma przy swojej większej podstawie zewnętrzne zgrubienie (5) o stożkowej powierzchni.

Urządzenie jest przeznaczone zwłaszcza do wykonywania stożkowych bębnowirówków z płaszczem laminatowym. (6 zastrzeżeń)

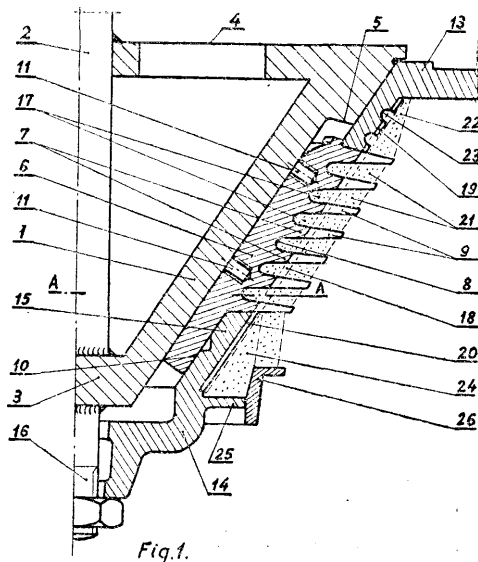


Fig. 1.

B05b; B05B P. 188567 T 22.10.1975

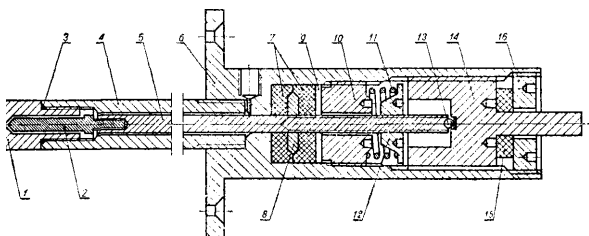
Instytut Tele- i Radiotechniczny, Warszawa, Polska (Marian Krawieczyński, Jerzy Białobrzęski).

Dysza o zmiennej wydajności do płynnego CO₂

Przedmiotem zgłoszenia jest dysza o zmiennej wydajności do płynnego CO₂ o konstrukcji przeciwdziałającej zasrzeniu i umożliwiającej regularną pracę.

W środku dyszy (1), wkręconej w tuleję dystansową (4) umieszczona jest iglica (2) połączona z popychaczem (5). Dalsza część popychacza (5) z talerzykiem (8), który łącznie z uszczelkami elastycznymi (7) spełnia rolę dławika uszczelniającego w obudowie (6).

Regulacja wydajności odbywa się przez zmianę wielkości szczeliny pomiędzy krawędzią otworu wylotowego dyszy (1) a iglicą (2).



Przez pokręcanie śruby napierającej (14) poprzez łożysko oporowe (13) i popychacz (5) oddziaływanie się na iglicę (2) powodując jej przesuw, a tym samym zmianę wielkości szczeliny pomiędzy krawędzią otworu wylotowego dyszy (1) a iglicą (2). (1 zastrzeżenie)

B05c; B05C P. 188903 T 17.04.1976

Politechnika Poznańska, Poznań, Polska (Aleksander Zuk, Jerzy Jęczalik, Leszek Geltz, Ryszard Urbanik, Mieczysław Hańczak, Kurt Kulesza, Ireneusz Sokół, Franciszek Byczyński, Aleksander Bondarowski).

Urządzenie do natryskiwania i wylewania komponentów o dużej lepkości, w szczególności spienionych tworzyw poliuretanowych

Urządzenie według wynalazku przeznaczone przede wszystkim do izolowania krytych, całkowicie metalowych wagonów towarowych zawierające głowicę natryskową z komorą mieszającą charakteryzuje się tym, że środkowa część (12) mieszającej komory (11) ma kształt cylindryczny, natomiast jej części skrajne mają kształt współosiowych lejów (13) i (14) skierowanych przeciwnie na zewnątrz, przy czym lej (13) ma średnicę większą od średnicy cylindrycznej części (12) komory (11), a poprzez ściany leja (13) są połączone do komory (11) doprowadzające przewody (16) usytuowane pod kątem ostrym do osi komory (11), natomiast z końca leja (14) jest wyprowadzony osiowo wylotowy przewód (17). (2 zastrzeżenia)

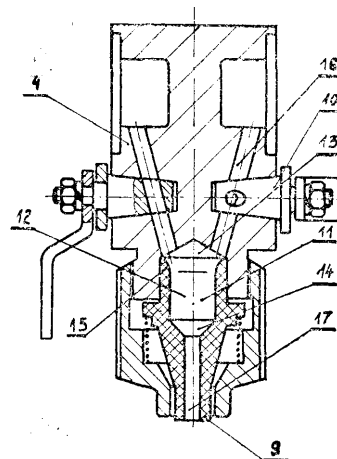


Fig. 3

B07b; B07B P. 188687 T 09.04.1976

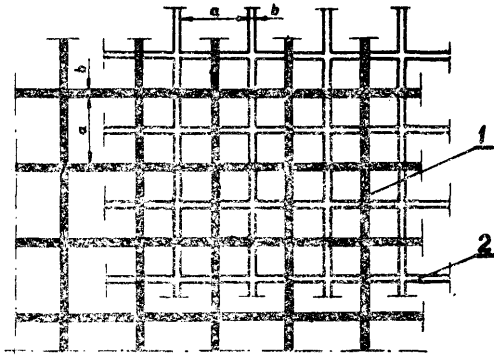
Główne Biuro Studiów i Projektów Zakładów Przemysłowych Mieczysław J.

Sposób przesiewania materiałów ziarnistych oraz pokład sitowy do przesiewania materiałów ziarnistych

Sposób przesiewania materiałów ziarnistych ma charakter przesiewania przestrzennego i odbywa się równocześnie w płaszczyźnie poziomej i płaszczyznach pionowych, na sitach o otworach wielokrotnie większych od zadanej wielkości ziarna podziałowego.

Pokład sitowy według wynalazku składa się z co najmniej dwóch ułożonych równolegle sit (1 i 2), których układy geometryczne otworów są względem siebie przesunięte tak, że odpowiadające sobie żeberka sąsiadujących z sobą płaszczyzn przesiewających tworzą całkowity obrys otworu podziałowego.

Płaszczyzny przesiewające (1 i 2) są umieszczone względem siebie w odległości mniejszej od długości boku względnie średnicy otworu podziałowego. Przed-



miotowy pokład nadaje się szczególnie do wydzielnia na sitach o małych otworach z mocno zawilgoczonej i zailonej nadawy najdrobniejszych klas ziarnowych. (6 zastrzeżeń)

B21d; B21D

P. 182759

14.08.1975

Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Maszyn i Urządzeń Walcowniczych przy Hucie Zygmunta, Bytom, Polska (Idzi Grabowski).

Układ napędowy prostarki hutniczej

Układ napędowy prostarki hutniczej do blach i kształtowników ma krótkozwarty silnik asynchroniczny (1) połączony z przekładnią hydrokinetyczną (2), która za pośrednictwem kół zębatych (3) połączona jest z łącznikiem przegubowym (4) współpracującym z zespołem kół zębatych (5) bezpośrednio przenoszących moment obrotowy na górne lub dolne rolki robocze (6) prostanki. (1 zastrzeżenie)

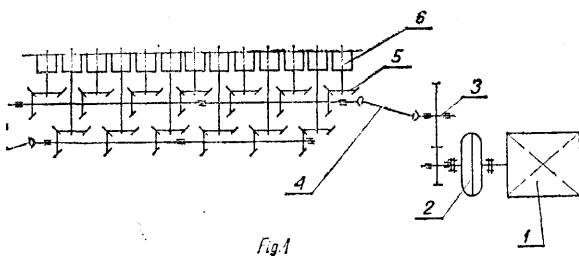


Fig. 1

B21f; B21F

P. 189106 T

26.04.1976

Fabryki Akcesoriów Meblowych, Chełmno, Polska (Kazimierz Bazylewicz).

Sposób ciągłego wytwarzania haczyków i kształtowania przedmiotów z drutu oraz urządzenie do ciągłego wytwarzania przedmiotów z drutu

Sposób ciągłego wytwarzania haczyków i kształtowania przedmiotów z drutu, polega na tym że podawany w sposób ciągły drut od strony nieustalonego końca wygina się i odcina za pomocą narzędzi pracujących w ruchu okrężnym.

Urządzenie do ciągłego wytwarzania haczyków i kształtowania przedmiotów z drutu, zawierające układ prostujący, układ podający (3) oraz prowadnik (4), i zespół napędowy, ma zespół kształtujący w postaci obrotowej głowicy (5) z zamocowanymi w niej nastawnie w kierunku promieniowym i w kierunku obwodowym co najmniej jednym formującym narzędziem (5.1) i co najmniej jednym odcinającym narzędziem (5.2), a ponadto jest zaopatrzone w zaciskowy zespół (2).

Urządzenie nadaje się szczególnie do wytwarzania z drutu elementów siatek i formatek tapicerskich do mebli. (4 zastrzeżenia)

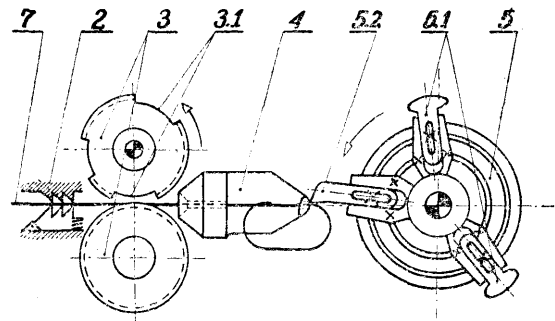


Fig. 2

B21f; B21F

P. 189791

22.05.1976

Pierwszeństwo: 23.05.1975 - Wielka Brytania (nr 22536/75)

Lucas Industries Limited, Birmingham, Wielka Brytania (Robert Amphlett).

Urządzenie do wytwarzania drucianej nicielnicy

Przedmiotem wynalazku jest urządzenie do wytwarzania drucianej nicielnicy, zawierającej większą ilość przewodzących przewodów, posiadających termoplastyczne osłony zgrzane z termoplastyczną mocującą taśmą.

Urządzenie według wynalazku charakteryzuje się tym, że ma pierwszą i drugą rolę (13, 15), pomiędzy którymi przechodzą przewody (31) i termoplastyczna taśma (24), przy czym rolki dociskają taśmę do przewodów i taśma jest przesuwana między rolkami wskutek obrotu rolek oraz dmuchawę (27) gorącego powietrza, która jest ruchoma względem rolek (13, 15) pomiędzy położeniem roboczym, a położeniem spoczynku. W położeniu roboczym gorące powietrze dmuchane jest na taśmę i osłony przewodów (31) bezpośrednio przed ich przejściem między rolkami (13, 15). Zgrzewanie następuje przez nacisk wywierany na osłony przewodów (31) nagrzane rolki (13, 15). W położeniu spoczynku dmuchawa oddalona jest od rolek tak, że gorące powietrze wydobywające się z grzejnika nie jest kierowane na rolki (13, 15). (11 zastrzeżeń)

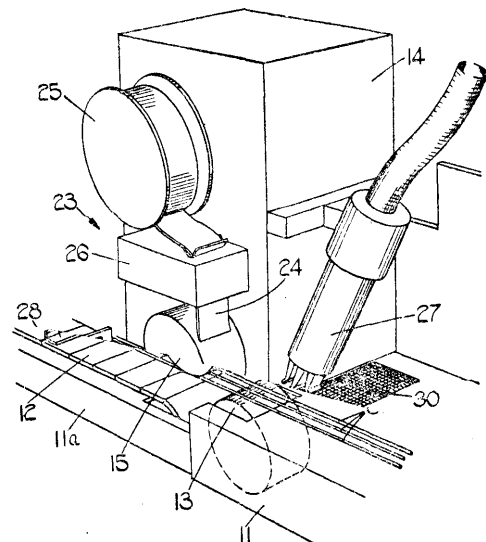


FIG. 1.

B21k; B21K

P. 182478

31.07.1975

Huta 1 Maja, Gliwice, Polska (Janusz Widecki, Józef Kobic).

**Sposób wytwarzania przedmiotów metalowych
w postaci brył obrotowych o zmiennej grubości**

Sposób według wynalazku wytwarzania przez plastyczne kształtowanie na gorąco w matrycach dużych przedmiotów metalowych w postaci brył obrotowych o zmiennej grubości charakteryzuje się tym, że w każdej operacji cyklu kształtowania nadaje się kształtowanemu przedmiotowi taki wymiar zewnętrzny jaki ma wykroj matrycy dolnej zastosowanej przy następnej operacji. Dzięki temu wypraska ustawia się w matrycy centrycznie bez konieczności centrowania jej za pomocą specjalnych przyrządów. Sposób jest szczególnie przydatny do wytwarzania kół kolejowych. (1 zastrzeżenie)

B22c; B22C

P. 189164 T

28.04.1976

Akademia Górniczo-Hutnicza, Kraków, Polska (Jerzy Jabłoński, Wiesław Jankowski, Władysław Zardecki, Andrzej Chechliński).

**Skrzynka formierska do wykonywania form próbek
do badania skurczu liniowego metali i stopów**

Skrzynka formierska do wykonywania form próbek do badania skurczu liniowego metali i stopów charakteryzuje się tym, że ma ruchomą ściankę zamykającą (7) i otwór stożkowy (5) do mocowania końców próbek o różnych średnicach a ścianka tylna (4) zaopatrzona jest w płaszcz chłodzący (9) z tulejką (11). (3 zastrzeżenia)

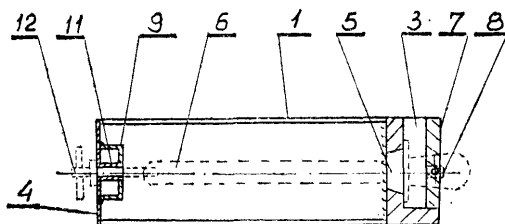


Fig. 1.

B22c; B22C

P. 189954

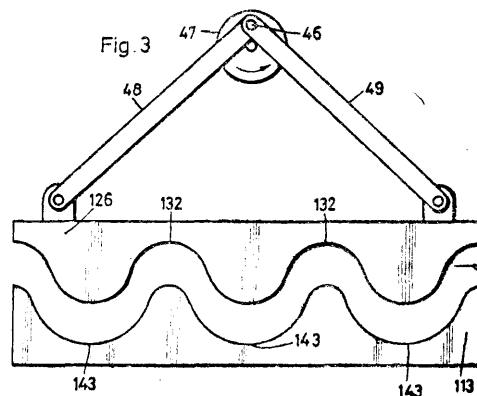
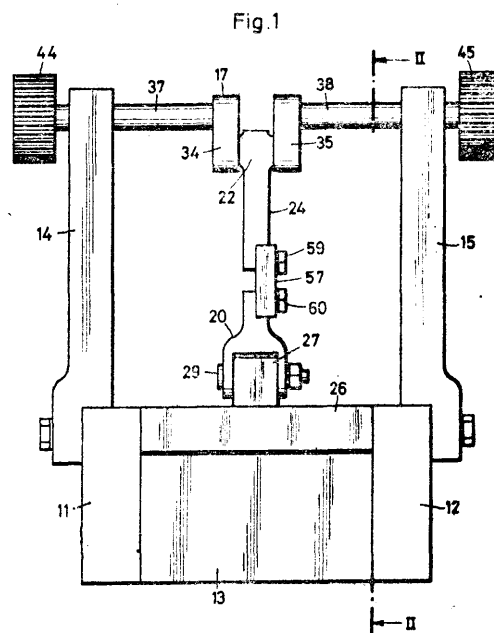
29.05.1976

Pierwszeństwo: 30.05.1975 - RFN (nr P. 2523932.1)
25.03.1976 - RFN (nr P. 1612610.3, P. 2612611.4,
P. 2612612.5)

Hermann Berstorff Maschinenbau GmbH, Hannover, Republika Federalna Niemiec.

**Urządzenie do ciągłego przygotowywania
lub przetwarzania mas formierskich
z tworzyw sztucznych????????????/**
szucznych ?????????/

wym (17, 47), w którym przy zachowaniu położenia katowego, w stosunku do listwy nieruchomej (13, 113), jest wykonywany ruch kołowy wypukłości jednej listwy względem wgłębień drugiej listwy. (25 zastrzeżeń)



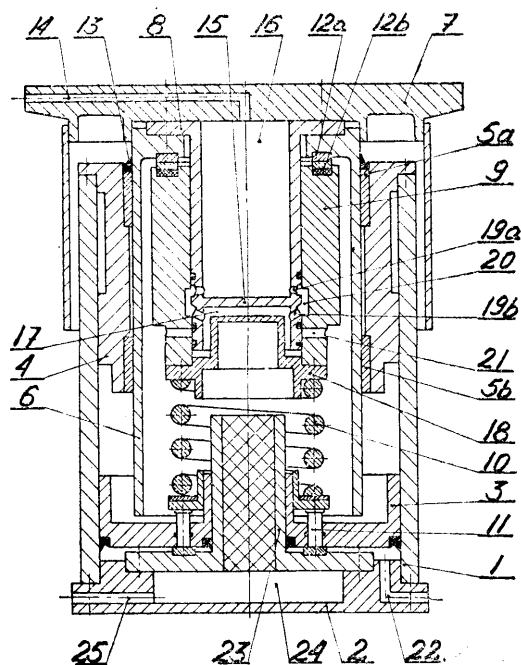
B22c; B22C

P. 189969 T

28.05.1976

Dolnośląskie Zakłady Metalurgiczne „DOZAMET”, Nowa Sól, Polska (Jan Kopeć, Zbigniew Rzakowski, Mikołaj Stefanowicz, Krzysztof Makohonenko).

Pneumatyczna formierka



B22d; B22D P. 188982 T 22.04.1976

Zgłoszenie dodatkowe do patentu nr 76108

Biuro Projektów Przemysłu Hutniczego „BIPRO-HUT”, Gliwice, Polska (Katarzyna Chomicka, Józef Duda, Jerzy Dziubiński, Ireneusz Warzyński, Leszek Chomicki).

Sposób odśrodkowego odlewania kielichowych żeliwnych rur

Sposób odśrodkowego odlewania kielichowych żeliwnych rur według patentu 76108 polega na zastąpieniu inwarowego rdzenia rdzeniem porcelanowym w gatunku takim jak na zapłonowe świece samochodowe. (1 zastrzeżenie)

B22d; B22D P. 192675 24.09.1976

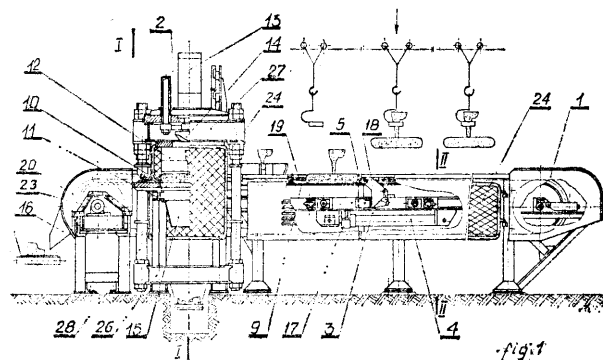
Przedsiębiorstwo Projektowania i Wyposażania Odlewni „Prodlew”, Warszawa, Polska (Jerzy Godyń, Mirosław Latała, Stanisław Zaremba, Ryszard Wiśniewski).

Urządzenie do oddzielania układu wlewowego od odlewu

Przedmiotem wynalazku jest urządzenie do oddzielania układu wlewowego od odlewu, zwłaszcza odlewu bliźniaczego, przez bezuderzeniowe obłamywanie. Urządzenie składa się z przenośnika zabierakowego (1) i wbudowanego w trasę przenośnika zespołu obłamyującego (2). Przenośnik zabierakowy (1) ma napęd okresowy, korzystnie zapadkowy (3) od siłownika hydraulicznego (4). Do zabieraków (5) lub/i do ramy przymocowane są prowadnice określające położenie odlewu na płycie ślizgowej (9).

Zespół obłamyujący (2) o pionowym kierunku działania ma konstrukcję klatkową obejmującą przenośnik (1), w której ustalone są na poziomej płycie ślizgowej (9) dwie podpory wzdłużne (10) a nad nimi stałe lub zaciskane imaki (12) odlewów. Między imakami (12) zamocowany jest łamacz (14) napędzany siłownikiem (13) oddziaływujący na układ wlewowy. Odlewy bliźniacze wprowadzone w przegrody wyznaczone zabierakami (5) transportowane są do zespołu obłamyującego (2), w którym oddzielony układ wlewowy odprowadzany jest grawitacyjnie zesypem (15).

natomiast odlewy przy następnym ruchu przenośnika (1) przepchnięte zostają na zsuwnię (16) przy mechanizmie zwrotnym (20). (2 zastrzeżenia)



B23c; B23C

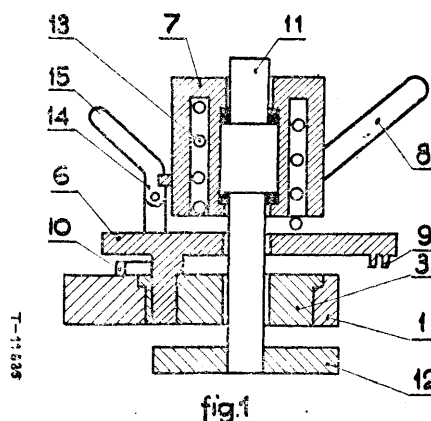
P. 192362

11.09.1976

Huta Baildon, Katowice, Polska (Stanisław Kowalik).

Obrabiarka do ręcznego obrabiania otworów owalnych za pomocą narzędzia obrotowego

Obrabiarka do ręcznego obrabiania otworów owalnych za pomocą narzędzia obrotowego ma obudowę (6) wrzecienika (7) narzędzia (12) osadzoną obrotowo w piaście tarczy (3), umieszczonej w korpusie (1) o kształcie obrabianego otworu i sprężonej z korpusem (1) za pomocą mechanizmu zapadkowego sterowanego przyciskiem. Do obudowy (6) wrzecienika zamocowane są rączka (8) i ślizg (9), a do korpusu (1) prowadnica (10) ślizgu (9). (1 zastrzeżenie)



B23d; B23D

P. 188823 T

14.04.1976

Politechnika Śląska im. Wincentego Pszrowskiego, Gliwice, Polska (Wiesław Chodasiewicz, Wojciech Cholewa, Szymon Kulczycki).

Tarcza zwalczająca piły tarczowej o zwiększonej cichobieżności

Tarcza zwalczająca piły tarczowej o zwiększonej cichobieżności charakteryzuje się tym, że składa się z co najmniej trzech warstw materiałów, z których co najmniej dwie charakteryzują się różną akustyczną opornością właściwą. (1 zastrzeżenie)

B23d; B23D P. 188825 T 14.04.1976

Politechnika Śląska im. Wincentego Pstrowskiego, Gliwice, Polska (Wiesław Chodasewicz, Wojciech Cholewa, Szymon Kulczycki).

Sposób obniżenia hałasu pił tarczowych

Sposób obniżenia hałasu pił tarczowych, polega na tym, że drgania tłumi się przez układ elementów tłumiących, które dociska się do tarczy za pośrednictwem krążków lub rolek. (2 zastrzeżenia)

B23d; B23D P. 188902 T 17.04.1976

Instytut Metalurgii Żelaza im. St. Staszica, Gliwice, Polska (Witold Gibiec, Joachim Jońca, Aleksander Majdanik).

Piła

Piła według wynalazku do cięcia metalu, zwłaszcza wyrobów walcowanych, zawierająca suport (2) przemieszczany po prowadnicach (3) ma piłową tarczę (1) i element (4) napędzający napędu posuwu suportu umieszczone w jednej płaszczyźnie przechodzącej między prowadnicami (3) suportu (2) przez środek ciężkości suportu lub w jego pobliżu tak, aby momenty sił tarcia w prowadnicach względem płaszczyzny działania sił posuwu i sił cięcia równoważyły się. Takie wzajemne ułożenie elementów piły nie dopuszcza do powstawania momentu obracającego suport. (1 zastrzeżenie)

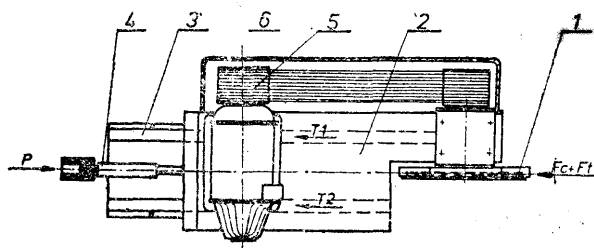


Fig. 2

B23k; B23K P. 183114 04.09.1975

Fabryka Narzędzi Górniczych „Gonar”, Katowice, Polska (Adam Maciejewski, Jan Młynarski).

Pasta do zabezpieczania powierzchni nielutowanych w czasie lutowania

Pasta do zabezpieczania powierzchni nielutowanych w czasie lutowania składa się z grafitu odlewniczego, grafitu srebrzystego, glinki formierskiej i wody. Stosuje się ją w celu zabezpieczenia powierzchni nielutowanych w czasie lutowania przed przylepieniem się nadmiaru lutu. (1 zastrzeżenie)

B23k; B23K P. 188824 T 14.04.1976

Politechnika Śląska im. Wincentego Pstrowskiego Gliwice, Polska (Piotr Adamiec, Wacław Szlanta).

Podajnik proszku do napawania łukowego proszkami metalicznymi

Podajnik proszku do napawania łukowego proszkami metalicznymi ma zbiornik proszku (5) zakończony króćcem wkręconym w dyszę (2) osadzoną w korpusie, fluidyzator oraz rurkę (6) doprowadzającą zfluidyzowany proszek do zasypnika (8), przy czym fluidyzator w postaci rurki (3) zamkniętej siatką (4) umieszczony jest w korpusie (1) i umocowany nakrętką (7). (1 zastrzeżenie)

dyszator w postaci rurki (3) zamkniętej siatką (4) umieszczony jest w korpusie (1) i umocowany nakrętką (7). (1 zastrzeżenie)

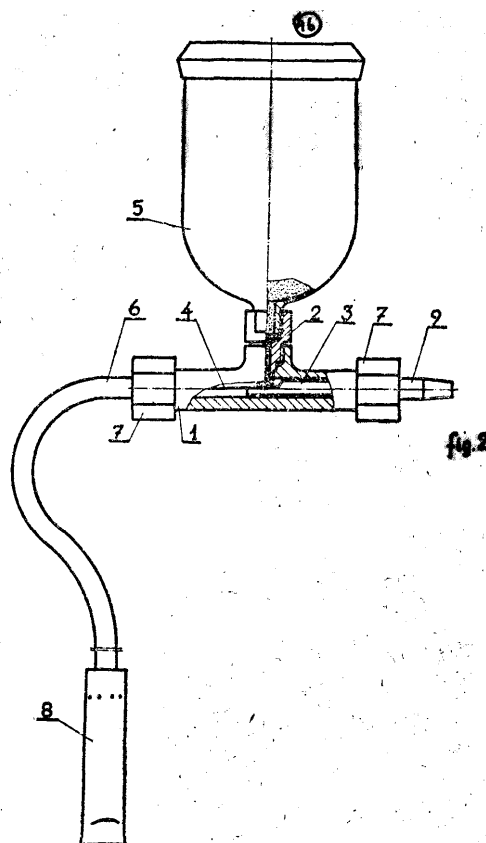


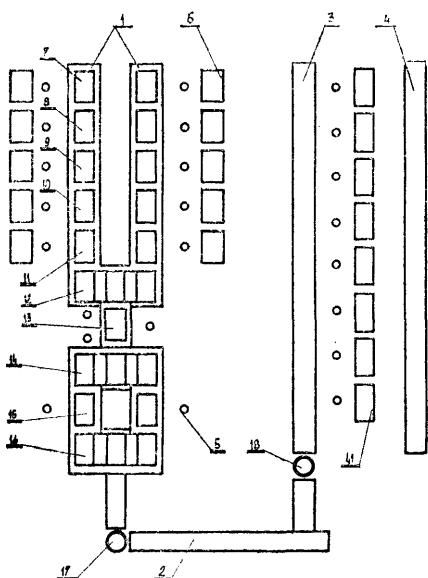
fig. 2

B23q; B23Q P. 184150 T 20.10.1975

Tarnogórska Fabryka Urządzeń Górniczych, Tarnowskie Góry, Polska (Feliks Jabłoński, Eugeniusz Osowski, Jerzy Motyka, Janusz Pudlik, Henryk Gieźma, Ignacy Borkowski, Hubert Anczok, Stanisław Karmański, Andrzej Kubiczek, Zdzisław Kabus, Lesław Pindelski, Jerzy Pyka, Szczepan Korzeniowski, Jerzy Jaguś, Tadeusz Drynkowski, Edward Wiśniewski, Błażej Hyla, Elżbieta Kurkowska, Henryk Hajzyk, Jan Dębon, Marian Tarski, Stanisław Musiał).

Linia produkcyjna stropnic górniczych obudów ścianowych

Istota linii montażowej według wynalazku polega, na tym, że jest ona złożona z kilku odcinków wykonanych w postaci transporterów rolkowych, na których rozmieszczone są stanowiska montażowe. Wokół tych odcinków są rozmieszczone stanowiska robocze (5) i pojemniki (6). Trzy odcinki linii (1), (2) i (3) są rozmieszczone w kształcie litery „U” a odcinek kontrolny (4) jest usytuowany równolegle do odcinka (3). Na odcinku <1> znajdują się stanowiska montażowe. Przemieszczenie stropnicy z odcinka (1) na odcinek (2) odbywa się za pomocą obrotnika (17), natomiast z odcinka (2) na odcinek (3) obrotnikiem (18). Linia montażowa według wynalazku odznacza się dużą ilością kombinacji jakie można na niej dokonywać, dzięki czemu można na niej montować różne konstrukcje obudowy. (2 zastrzeżenia)

B23q; **B23Q** P. 184318 T 29.10.1975

Fabryka Samochodów Osobowych POLMO, Warszawa, Polska (Edward Obłóza, Mirosław Sarna).

Kątownik dla mocowania detali do obróbki

Kątownik według wynalazku stanowi prostopadłościan (1) o przekroju kwadratowym osadzony na wałku (2), którego czopy ułożone są obrotowo w tulejach (3) osadzonych w podstawkach (4) i (5). W ścianach prostopadłościanu (1) wykonane są wzdłuż kanały teowe (6), a w podstawkach kanały teowe (7) o zarysie kół, w których umieszczone są śruby (8) blokujące położenie prostopadłościanu (1). Do jednej z podstaw prostopadłościanu (1) umocowana jest tarcza (9) z podziałką kątową, a naprzeciw umieszczony jest wskaźnik kąta. W podstawkach (4) i (5) umocowane są kamienie ustalające. (2 zastrzeżenia)

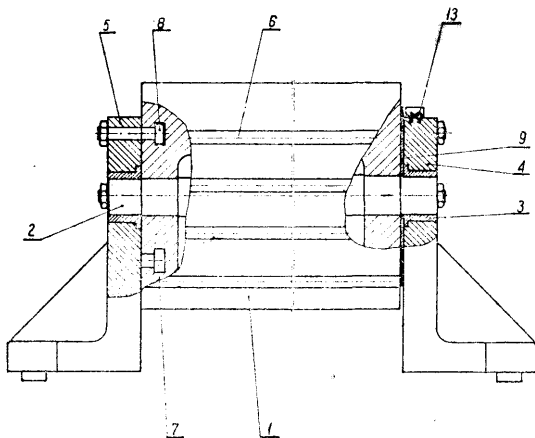


Fig. 1

B23q; **B23Q** P. 188401 31.03.1976

Pierwszeństwo: 03.04.1975 - Japonia (nr 41551/75)

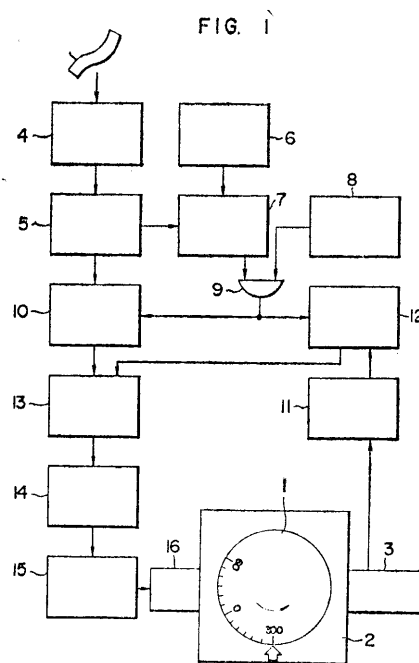
Okuma Machinery Works Ltd, Nagoya, Japonia (Yasumasa Narikiyo, Osamu Baba).

Urządzenie do sterowania położeniem kątowym stołu obrotowego

Urządzenie do sterowania stołem obrotowym obrabiarce według wynalazku zawiera układ do określania, czy żądane położenie stołu jest takie, że sygnał

wyjściowy detektora (3) położenia stołu (1) przechodzi przez stan zerowy oraz przetwornik, przeznaczony do przetwarzania informacji o rzeczywistym aktualnym położeniu stołu obrotowego, otrzymywanej za pomocą detektora położenia bezwzględnego (3), w wartość kątową.

Sygnał wyjściowy konwertera (1) porównywany jest z żadaną wartością kąta. Otrzymana w ten sposób informacja jest wykorzystywana dla sterowania położeniem stołu. Różnica będąca wynikiem tego porównania umożliwia sterowanie obrotami stołu zarówno w kierunku zgodnym, jak i przeciwnym do ruchu wskazówek zegara. Ponadto sterowanie obrotami stołu w pobliżu punktu przejścia przez zero stanu wyjścia detektora jest ciągłe. (3 zastrzeżenia)

B27k; **B27K** P. 189563 T 13.05.1976

Poznańskie Przedsiębiorstwo Wikliniarsko-Trzcinarskie „Wiklina”, Poznań, Polska (Włodzimierz Prądyński, Tadeusz Kończak, Mirosław Owoc).

Sposób usuwania zasinień z okorowanych prętów wikliny

Przedmiotem wynalazku jest skuteczny sposób usuwania zasinień i płam występujących na prętach wikliny przy równoczesnym zachowaniu ich struktury oraz charakterystycznej barwy.

Sposób według wynalazku polega na tym, że zasinioną wiklinę poddaje się kąpieli przez okres 10–20 minut w 2% roztworze wodnym kwasu szczawowego, przy czym temperatura roztworu wynosi 15–25°C. (1 zastrzeżenie)

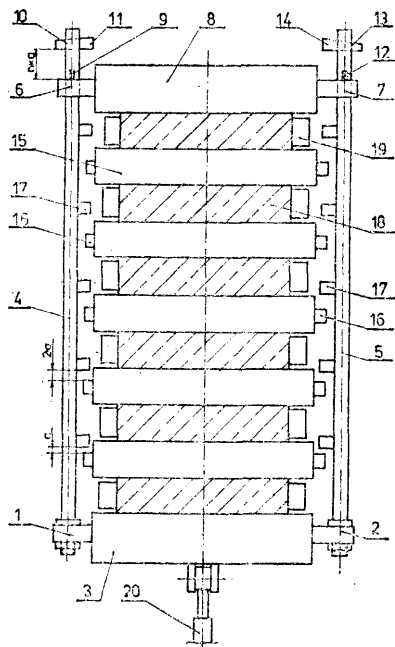
B28b; **B28B** P. 183159 05.09.1975

Biuro Projektowo-Konstrukcyjne Przemysłu Materiałów Budowlanych „ZREMB”, Wrocław, Polska (Waldemar Susdorf, Wiesław Sadowski).

Urządzenie do rozsuwania płyt tworzących kasety w formie baterijnej

Urządzenie według wynalazku charakteryzuje się tym, że w znanej konstrukcji formy baterijnej, płyty środkowe (15) są wyposażone w kostki oporowe (16), natomiast belki spinające (4) są zaopatrzone

w zaczepy (17) usytuowane względem kostek oporowych (16) w narastającej odległości, przy czym pomiędzy pierwszym zaczepem (17) i pierwszą kostką oporową (16) odległość wynosi (a), natomiast dla dalszych i ostatniej odległości stanowią wielokrotność (a). Dla ostatniej płyty oporowej (8) odległość wynosi $(n \cdot a)$, gdzie (n) stanowi ilość wszystkich płyt w formie bateryjnej z wyjątkiem pierwszej płyty dociskowej (3). Takie usytuowanie zaczepów (17) zapewnia przy jednym ruchu roboczym mechanizmu przesuwu (20) rozsuniecie wszystkich płyt w formie na wymaganą odległość. (1 zastrzeżenie)



B2Sb; B28B

P. 189276 T

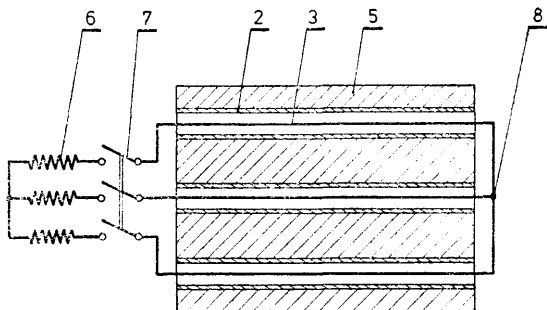
04.05.1976

Politechnika Warszawska, Warszawa, Polska (Mieczysław Kochel, Andrzej Ślaski).

Forma ogrzewana elektrycznie

Przedmiotem wynalazku jest forma o dowolnym kształcie ogrzewana elektrycznie, przeznaczona do produkcji elementów z różnych tworzyw wymagających ogrzewania w procesie technologicznym.

Forma według wynalazku charakteryzuje się tym, że ma co najmniej jedną osłonę magnetyczną (2) w postaci rury ogrzewającej przylegającej i przymocowanej w dowolny sposób do powierzchni ściąganej formy zapewniającej odpowiednie przewodnictwo cieplne. W osłonie ułożony jest izolowany przewód elektryczny (3) połączony ze źródłem prądu przemiennego (6). Płynący przez izolowane przewody elektryczne (3) prąd przemienny wywołuje prądy wirowe w osłonach magnetycznych (2). Przepływ prądów wirowych powoduje straty mocy czynnej. Oprócz strat mocy czynnej wywołanych prądami wirowymi występują jednocześnie straty mocy czynnej wywołane zja-



wiskiem histerezy magnetycznej. Straty te powodują wydzielanie ciepła w osłonach magnetycznych izolowanych przewodów elektrycznych i powodują wzrost temperatury formy. (1 zastrzeżenie)

B29c; B29C

P. 183238

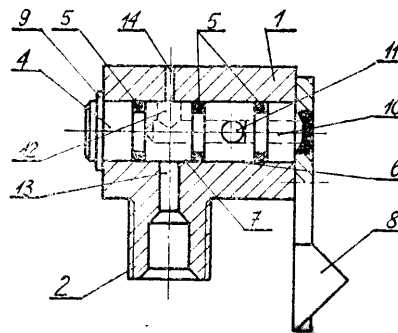
10.09.1975

The Dow Chemical Company, Midland, Stany Zjednoczone Ameryki.

Sposób łączenia podłużnych korpusów z żywicy piankowej oraz podłużny korpus z żywicy piankowej

Przedmiotem wynalazku jest sposób łączenia podłużnych korpusów z żywicy piankowej w przypadku, gdy złącze pomiędzy tymi korpusami podatne jest na pękanie pod wpływem naprężeń cieplnych, realizowany przez wykonanie części korpusów z syntetycznej, termoplastycznej żywicy piankowej, łączenie tych części przez docięnięcie ich do siebie czołami i spowodowanie spojenia tych korpusów ze sobą, polega na tym, że przed łączeniem korpusów (11, 15, 16, 17), wykonuje się co najmniej jedną szczelinę (20, 21) w co najmniej jednej części jednego z korpusów, po czym łączy się te korpusy. Usytuowanie szczeliny jest takie, że umożliwia zwrócenie kierunku rozchodzenia się pęknięcia w stronę przeciwną względem złącza. Szczelina rozciąga się na dostateczną głębokość korpusu, aby po złączeniu korpusów pozostała co najmniej w części nie złączona, zmniejszając podatność złącza na pękanie pod wpływem naprężeń cieplnych.

Podłużny korpus według wynalazku posiada wiele szczelin (20, 21) rozciągających się zasadniczo prostopadle do powierzchni przeznaczonej do zgrzewania, przy czym ich głębokość wynosi co najmniej 6,35 mm. (9 zastrzeżeń)



B29c; B29C

P. 189018 T

23.04.1976

Zakłady Urządzeń Galwanicznych i Lakierniczych z siedzibą w Wieluniu Zakład Projektowania Konstrukcji Galwanizerni i Lakierni, Łódź, Polska (Aleksander Stolarz).

Sposób mocowania wykładzin w zbiornikach do czynników agresywnych

Sposób mocowania wykładzin w zbiornikach do czynników agresywnych polega na tym, że wierci się w stalowej konstrukcji nośnej zbiornika siatkę otworów średnicy 3—6 mm z fazy od strony zewnętrznej, dociska się do strony wewnętrznej dopasowane płyty z polipropylenu o grubości 2—6 mm, następnie nagrzewa się palnikiem do spawania tworzyw sztucznych kolejno płyty przez otwory w konstrukcji z jednoczesnym nagrzewaniem końcówki pręta polipropylenowego o średnicy odpowiadającej średnicy otworu i po wprowadzeniu pręta do otworu w dalszym ciągu podgrzewa się pręt aż do stałego połączenia z płytą, po czym obcina się palnikiem pręt i roztopia się jego wierzch dla wypełnienia polipropylem fazy otworu. Naroża płyt łączy się ze sobą przez spawanie znanym sposobem spawania tworzyw sztucznych. (1 zastrzeżenie)

B29c; B29C
D02g;

P. 189789

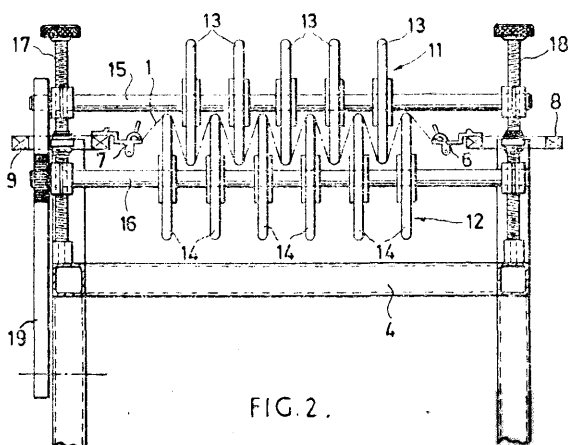
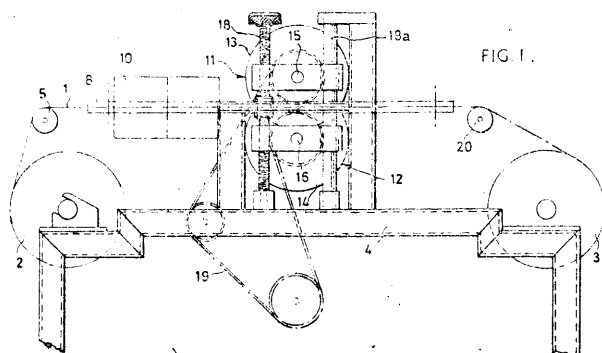
22.05.1976

Pierwszeństwo: 23.05.1975 - Wielka Brytania
(nr 22649/75)

F.B. Mercer Limited, Blackburn, Wielka Brytania.

**Urządzenie do poprzecznego rozciągania
przesuwającej się taśmy**

Urządzenie do poprzecznego rozciągania poruszającej się wzdłużnie taśmy (1) z elastycznego materiału, zwłaszcza tłoczonego plastiku, posiada parę ruchomych przenośników łańcuchowych (8, 9) z zaciskami (6, 7) do zapobiegania dośrodkowemu zbieganiu się taśmy oraz przeciwległe usytuowane zestawy krążków (13, 14) lub pasków bez końca, pomiędzy którymi przechodzi taśma (1), uchwycona przez elementy zaciskowe (6, 7) przenośnika, krążki zaś wywierają nacisk na jej powierzchnię przy przemiennym ich usytuowaniu na szerokości taśmy, co prowadzi do jej poprzecznego rozciągania. (4 zastrzeżenia)



B29d; B29D

P. 183585

24.09.1975

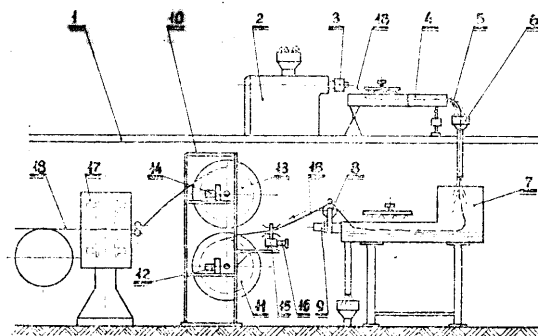
Zgłoszenie dodatkowe do patentu nr 82139

Wolbromskie Zakłady Przemysłu Gumowego „Stomil”, Wolbrom, Polska (Ryszard Osuch, Henryk Cygnarowski, Henryk Papaj, Kazimierz Kur).

**Urządzenie do wytwarzania węży
z tworzyw sztucznych**

Urządzenie do wytwarzania i odbioru węży z tworzyw sztucznych charakteryzuje się tym, że wytłaczarka (2) wraz z głowicą (3) oraz wanną (4), ślizgiem wodnym (5) i przepustnicą (6) jest usytuowana na pomoście (1) natomiast pod pomostem (1) usytuowana jest wanna kompensacyjna (7). Daje to grawitacyjny ciąg dla duszy węża (18). Ponadto urządzenie

ma zwijak dwuszpulowy (10) z regulowanymi napędami (12) i (14) dla szpul (11) i (13) umożliwiające ciągle układanie warstw wzmacniających na dusze węża (18). (2 zastrzeżenia)



B29f; B29F

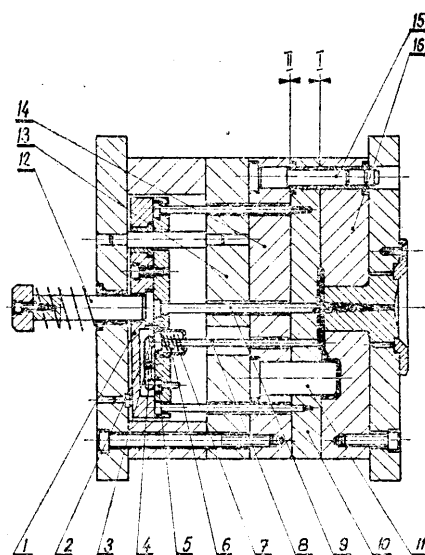
P. 183623

25.09.1975

Fabryka Pras Automatycznych „PONAR-PLASOMAT” Zakład nr 4 „Formet”, Bydgoszcz, Polska (Julian Michalski).

**Mechanizm do usuwania układu wlewowego z płyty
zdzierającej w konstrukcjach form wtryskowych**

Przedmiotem wynalazku jest mechanizm do usuwania układu wlewowego z płyty zdzierającej najkorzystniej w konstrukcjach form wtryskowych. Wynalazek charakteryzuje się tym, że w płycie wypychacza (2) osadzony jest swobodnie kołek oporowy (5) dociskany dźwignią (4), umieszczoną w wybraniu płyty oporowej (1) obrotowo na osi dźwigni (3) sterowanej sprężyną (6) znajdującą się w misce (7). Dźwignia (4) posiada wycięcie dla osi dźwigni (3) poza jej osią symetrii, regulując wielkość wysunięcia wypychacza układu wlewowego (8). (2 zastrzeżenia)



B31f; B31F

P. 190020

31.05.1976

Pierwszeństwo: 30.05.1975 - St. Zjedn. Am.
(nr 582105)

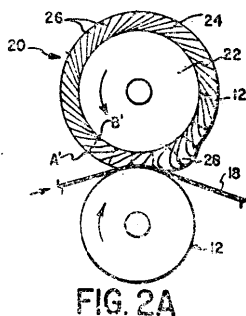
CLUPAK INC., Nowy Jork, Stany Zjednoczone Ameryki (Ernest J. Groome).

**Walec chwytowy do obróbki materiałów wstęgowych
oraz sposób wytwarzania walca chwyтового**

Walec chwytowy do obróbki materiałów wstęgowych ma wewnętrzny człon cylindryczny (22), (44), który posiada powłokę (24) z nieściśliwego, sztywne-

go, elastycznego materiału, umieszczoną na członie wewnętrznym i zamocowaną na jego powierzchni. Powłoka (24) posiada elementy wzmacniające (26), których moduł elastyczności na rozciąganie jest większy od modułu nieściśliwego elastycznego materiału. Każdy z elementów (26) wzmacniających jest pochyłony pod kątem ostrym względem zewnętrznej powierzchni członu wewnętrznego (22). Po umieszczeniu walca (20) w położeniu sprzężenia z walcem (12) współpracującym i wytworzenia chwytu mają między walcami skośny kierunek przebiegu elementów wzmacniających o zwiększonym module elastyczności, który powoduje co najmniej na części powierzchni zasadniczo nieściśliwego materiału na stronie wyjściowej chwytu prędkość różną od prędkości co najmniej części powierzchni zasadniczo nieściśliwego materiału po stronie wyjściowej chwytu, przy czym powstające siły sterują procesem obróbki materiału wstęgowego.

Sposób wytwarzania walca chwytowego do obróbki materiałów wstęgowych polega na tym, że na cylindrycznym członie wykonanym ze sztywnego materiału zamocowuje się kolejno pasma z nieściśliwego elastycznego materiału tak, aby pasma przyjęły kształt łukowy i przebiegały pod kątem ostrym względem płaszczyzny stycznej do sztywnego cylindrycznego walca, a następnie wykonuje się wielokrotnie zabieg przemiennego laminowania segmentów elastycznych ukształtowanych tak, aby powstała powłoka tkaniny otaczająca całą powierzchnię zewnętrzną walca elastycznego, który umieszcza się w powłoce nieprzepuszczalnej powietrza i wytwarza się w niej próżnię oraz poddaje walce z powłoką procesowi wulkanizacji w celu co najmniej częściowego zmiękczenia materiału typu elastomeru i zwulkanizowania do postaci jednorodnej, ciągłej cylindrycznej powłoki mającej w przekroju poprzecznym łukowe elastyczne segmenty leżące na przemian z umieszczonymi między nimi łukowymi segmentami włókna tkaniny wzmacniającej. (24 zastrzeżenia)



B32b; B32B
B31d; B31D

P. 183203

08.09.1975

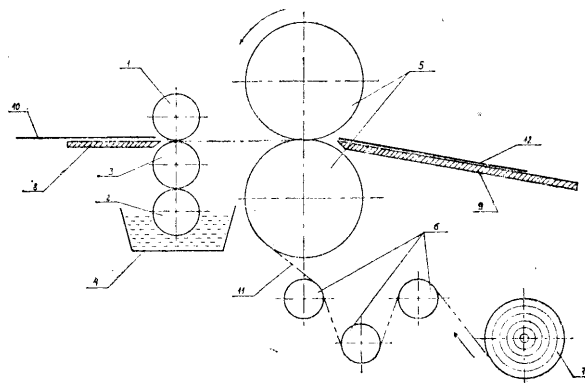
Fabryka Opakowań Blaszanych, Zawiercie, Polska (Zenon Miśta, Henryk Orman, Juliusz Miodoński, Stanisław Biernat, Jan Pawlus, Władysław Klusak, Józef Stefko, Edward Gruca).

Sposób i urządzenie do laminowania tektury, zwłaszcza do wyrobu uszczelek do zakrętek butelkowych

Sposób laminowania tektury papierem powlekany polietylenem zwłaszcza do wyrobu uszczelek do zakrętek butelkowych polega na tym, że na tekturę (10) nanosi się klej za pomocą walców gumowych (2) i (3), a następnie tekturę (10) z warstwą kleju wprowadza się między walce prasowe (5) i łączy z papierem (11) wprowadzanym z przeciwnej strony.

Urządzenie do laminowania posiada dwa walce gumowe (2) i (3) do nakładania kleju oraz dwa duże walce prasowe (5) z regulacją docisku do łączenia tektury (10) z papierem (11). Dolny walec gumowy (2) jest zanurzony w wannie z klejem (4), a górny walec gumowy (3) podaje warstwę kleju na tekturę (10). Nad górnym walcem (3) jest umieszczony

metalowy walec dociskowy (1) tworząc szczelinę pomiędzy walcem górnym (3) i walcem dociskowym (1). Walce prasowe (5) mają zsynchronizowany napęd z górnym walcem gumowym (3) do nakładania kleju. (2 zastrzeżenia)



B41j; B41J

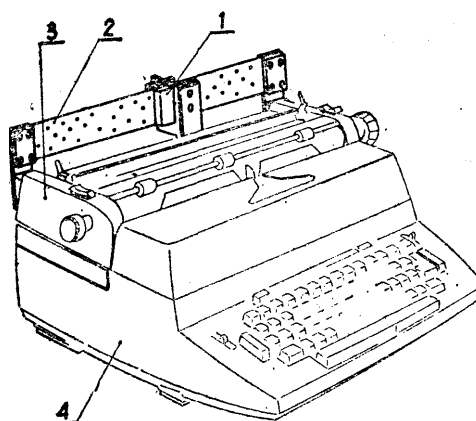
P. 189436 T

07.05.1976

Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Środków Organizacyjno-Technicznych „Prebot”, Radom, Polska (Jan Frączek, Włodzimierz Cichy).

Urządzenia do identyfikacji położenia mechanizmów poruszających się skokowo, a zwłaszcza do identyfikacji pozycji wózka w maszynach do pisania

Urządzenie zawiera nieprzezroczystą perforowaną listwę (2) zamocowaną do wózka maszyny do pisanja, której perforację stanowią otwory tworzące kod binarny tak, że każdej pozycji wózka maszyny do pisanja (3) względem jej korpusu (4) odpowiada jedna kombinacja binarna. Z listwą (2) współpracuje głowica fotoelektryczna (1) zamocowana do korpusu maszyny (4) odczytująca kod listwy i określająca wzajemne położenie wózka i korpusu maszyny. (3 zastrzeżenia)



B44d; B44D

P. 189864 T

25.05.1976

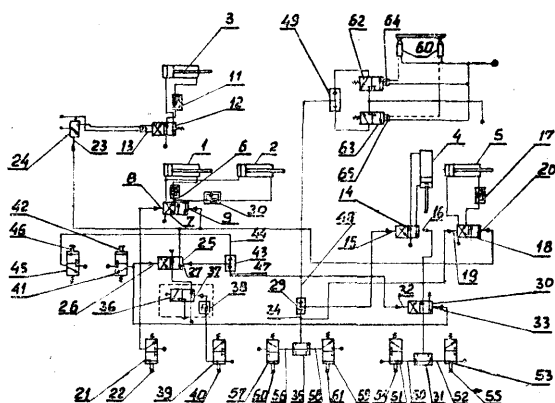
Akademia Górniczo-Hutnicza, Kraków, Polska (Łukasz Węsierski, Teodor Maślanka, Jarosław Matwijaszyn, Stanisław Wijas).

Pneumatyczny układ sterowania urządzenia do lakierowania zwłaszcza oczek obuwniczych

Pneumatyczny układ sterowania urządzenia do lakierowania zwłaszcza oczek obuwniczych zawiera pięć siłowników (1, 2, 3, 4 i 5), połączonych z zaworami rozdzielającymi (7, 12, 14 i 18) czterodrogowymi dwupołożeniowymi oraz sześć zaworów rozdzielających.

lających (21, 39, 51, 53, 57 i 59) trój drogowych dwupołożeniowych z rolkami sterowni czymi (22, 40, 54, 55, 60 i 61), usytuowanymi na drodze tłoczyisk siłowników (1, 2, 4 i 5), w skrajnych położeniach tłoczków.

Zawory rozdzielające (7, 12, 14 i 18) są połączone poprzez inne elementy pneumatycznego układu z czujnikami pneumatycznymi oraz z zaworami (21, 39, 51, 53, 57 i 59), a także z zaworami rozdzielającymi (41 i 45) trójdrogowymi dwupołożeniowymi, wyposażonymi w przyciski sterownicze ręczne (42 i 46).
(1 zastrzeżenie)



B60b; B60B

P. 189808 T

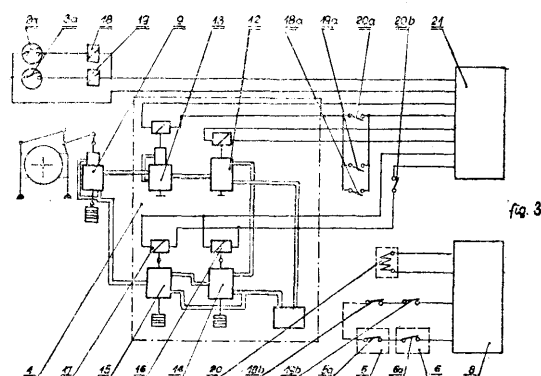
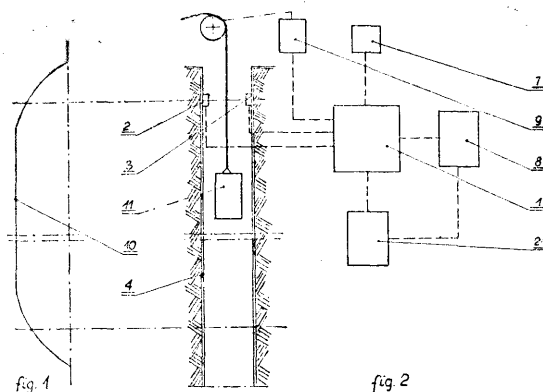
21.05.1976

Kopalnia Węgla Kamiennego „Borynia”, Jastrzębie, Polska (Andrzej **Świeży**, Zdzisław Piwek, Tadeusz Frochlich, Franciszek **Kollek**, Karol Chałupski).

Układ sterowania przebiegu hamowania bezpieczeństwa w maszynach wyciągowych

Układ sterowania przebiegu hamowania bezpieczeństwa w maszynach wyciągowych zawiera dwa magnetyczne łączniki (2 i 3) z pamięcią, zawieszone w szybowym przedziale (4) w miejscu odpowiadającym według diagramu (10) jazdy wybranej szybkości dojazdowej. Zwierne styki (18a i 19a) odpowiadających im **przełączników** (18 i 19) są połączone równolegle ze zwiernym stykiem (20a) wykonawczego stycznika (20) elektrycznego obwodu bezpieczeństwa do obwodu cewki luzownika ogranicznika (13) ciśnienia. **Rozwierne styki (18b) i (19b)** tych przełączników (18 i 19) łączone **posobnie** w elektrycznym obwodzie (8) bezpieczeństwa są zbrocznikowane rozwiernymi stykami (5a i 6a) programowych łączników (5 i 6) regulatora (7) jazdy.

Programowe łączniki (5 i 6) są nastawione na przełączenie swych styków w czasie odpowiadającym przesunięciu wydobywczego naczynia o odległość najkorzystniej 2 metry w stosunku do położenia magnetycznych łączników (2 i 3) z pamięcią. Styki mocy (20b) wykonawczego stycznika (20) elektrycznego obwodu (8) bezpieczeństwa są włączone w obwód zasilania cewek dwóch elektromagnetycznych luzowników (16 i 17), sprężonych ze swymi zaworami (14 i 15) bezpieczeństwa, które sterują pneumatycznie napęd (9) hamulca bezpieczeństwa. Układ umożliwia uzyskanie optymalnego przebiegu hamowania bezpieczeństwa maszyn wyciągowych w zależności od położenia naczyń wydobywczych w szybie. Poprzez kontrolę ciążkości kinetycznej napędu regulatora jazdy (7) oraz jego synchronizacji układu powoduje wyzwolenie hamulca bezpieczeństwa w przypadku opóźnienia działania regulatora jazdy w stosunku do położenia wydobywczego naczynia o 2 metry. (1 zastrzeżenie)



B60c: B60C

P. 189830

24.05.1976

Pierwszeństwo: 26.05.1975 - Francja (nr P.V. 7516371)

MICHELIN i CIE (Compagnie Generale des Etablissements Michelin), Clermont-Ferand, Francia.

Opona pneumatyczna
oraz wzmacniająca ją linka kordowa

Opona pneumatyczna z osnową, zawierającą co najmniej jedną warstwę (3) skośną linek kordowych (31, 32), przy czym części zagiętej tej warstwy umieszczone są na zewnątrz części nie odgiętej w odniesieniu do środka opony, gdy warstwa ta jest tego samego rodzaju S lub Z jak linki kordowe metalowe (31) bądź wewnątrz części nie odgiętej w odniesieniu do środka opony, gdy widoczna warstwa (3) jest typu S lub Z innego od Z lub S linek kordowych metalowych (32), a widoczna warstwa zewnętrzna linek kordowych jest utworzona z opłotów (6) składających się co najmniej z dwu pojedynczych nitek (61) charakteryzuje się tym, że linki kordowe (31, 32) zagiętej warstwy (3) mają swoją zewnętrzną widoczną warstwę utworzoną z opłotów (6), których

Fig. 3

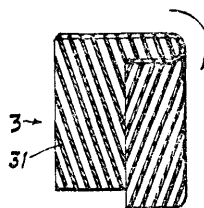


Fig. 4

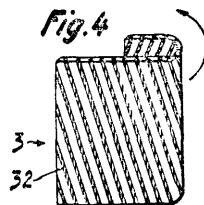
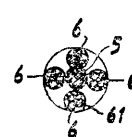


Fig. 5



skok jest mniejszy i tego samego kierunku jak elementarnych nitek (61), które tworzą oploty. Linka kordowa metalowa charakteryzuje się tym, że skok opłotów jest **większy** od dziesiątej części skoku nitki elementarnych. (12 zastrzeżeń)

B60j; B60J P. 189318 T 05.05.1976

Ryszard Szczepanik, Tadeusz Medudzyn, Warszawa, Polska (Ryszard Szczepanik, Tadeusz Medudzyn).

Sposób ochrony parkowanego na wolnym powietrzu samochodu osobowego przed czynnikami atmosferycznymi oraz układ do stosowania tego sposobu

Istota sposobu według wynalazku polega na tym, że samochód chroni się za pomocą nakładanego na niego pokrowca, pod którym umieszcza się uprzednio szkielet nośny, który rozpina się wzdłuż nadwozia i kształtuje tak, aby zarys jego rzutu poziomego był nieco większy od zarysu rzutu poziomego chronionego nadwozia, przy czym szkielet mocuje się rozdzielnie do elementów nadwozia, tak, że wraz z tymi elementami tworzy lekką, przestrzenną konstrukcję nośną.

Układ do stosowania sposobu według wynalazku zawiera wykonany z tkaniny nieprzemakalnej pokrowiec oraz mocowany rozdzielnie do nadwozia samochodu szkielet nośny, na który w stanie rozłożonym, nakładany jest pokrowiec. Szkielet w stanie rozłożonym utworzony jest z poziomej ramy (1), umocowanych obrotowo wychyłnie do niej dwóch ukośnych ram (2) oraz pionowych podpór (3), opartych swymi swobodnymi końcami o zderzak samo-

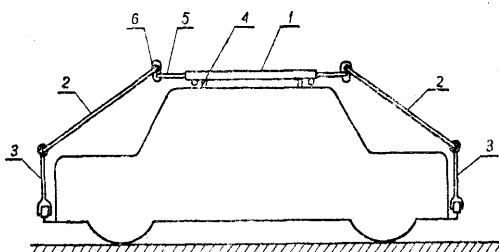


Fig. 1

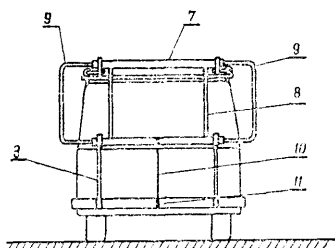


Fig. 2

chodu. Pozioma rama (1) umocowana jest rozdzielnie za pomocą węzłów (4) do nadwozia samochodu i tuż nad jego dachem, a w jej bokach osadzone są przesuwne nastawnie wysięgniki (5), na końcach których umieszczone są zawiasy (6). Łączące boki poziomej ramy (1) z odpowiednimi bokami ukośnych ram (2), każda z ukośnych ram (2) ma kształt prostokąta z zaokrąglonymi narożnikami i składa się z dwóch poziomych boków (7), połączonych wzdłużnicami (8). Z końcami poziomych boków (7) połączone są przesuwne nastawnie końce boków (9).

W pobliżu końców dolnego boku (7) osadzone są obrotowo wychyłnie końce podpór (3), a pomiędzy nimi umocowany jest ściągacz (10) w postaci gumowej linki z umocowanym do jej swobodnego końca hakowym zaczepem (11). Wysuwne osadzone wy-

sięgniki (5) oraz wysuwne boki (9) ukośnych ram (2) pozwalają regulować długość i szerokość szkieletu. Szkielet, złożony poprzez obrót ukośnych ram (2) i ułożenie ich na poziomej ramie (1), spełniać może funkcję bagażnika dachowego.

Sposób oraz układ według wynalazku umożliwiają tworzenie mikrogarażu, dla każdego parkowanego na wolnym powietrzu samochodu osobowego.

(7 zastrzeżeń)

B60m; B60M P. 189577 T 14.05.1976

Polskie Koleje Państwowe - Centralny Ośrodek Badań i Rozwoju Techniki Kolejnictwa, Warszawa, Polska (Mieczysław Muszka).

Styk szynowy z łącznikiem szynowym

Przedmiotem projektu wynalazczego jest styk szynowy z łącznikiem szynowym podłużnym, dla zachowania ciągłości elektrycznej w szynach dla prądów trakcyjnych i sygnalizacyjnych urządzeń zabezpieczenia ruchu kolejowego. Styk szynowy według wynalazku charakteryzuje się tym, że łącznik metalowy (1) umieszczony jest między łubkiem (3), a komorą łubkową (4) szyny, przy czym łącznik metalowy (1) dociskany jest sprężystością do szyjki główki oraz stopki szyny, za pomocą śrub (5) z pierścieniami sprężystymi (6).

(5 zastrzeżeń)

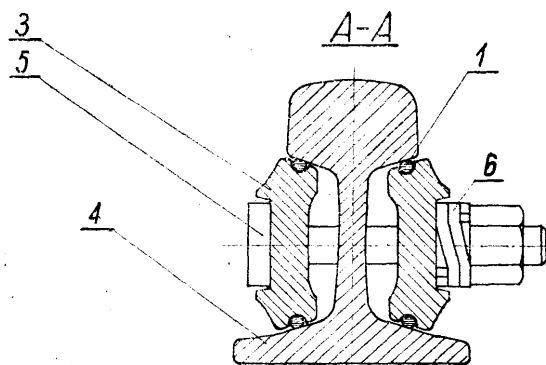


Fig. 2

B60p; B60P P. 186702 22.01.1976

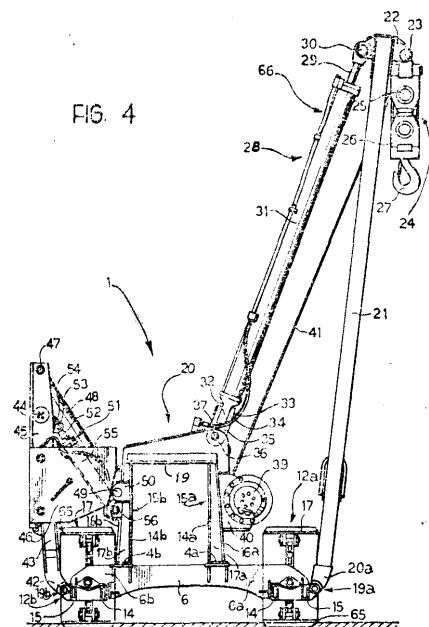
Pierwszeństwo: 24.01.1975 - Włochy (nr 67163-A/75)

Fiat-Allis Machine Movimento Terra S.p.A., Lecce, Włochy (Giorgio M. Bertolino).

Ciągnik gąsiennicowy z ruchomym wysięgnikiem dającym się wychylać na boki

Ciągnik gąsiennicowy z ruchomym wysięgnikiem dającym się wychylać na boki, posiadający kadłub (1) zawierający konstrukcję ramową, żuraw (66) mający ruchomy wysięgnik obciążenia oraz elementy podnoszenia ciężaru charakteryzujące się tym, że dodatkowa konstrukcja ramowa zawiera układ ramowy (20) mający dwa wsporniki (15a, 16b) podtrzymywane przez konstrukcję ramową kadłuba ciągnika (1) oraz płytę (19), przy czym wymiar poprzeczny układu ramowego (20) nie jest większy niż odległość pomiędzy zewnętrznymi krawędziami (65) gąsiennic (17) obu zespołów gąsiennicowych (12a, 12b).

(5 zastrzeżeń)



B60f; B60T P. 189812 22.05.1976

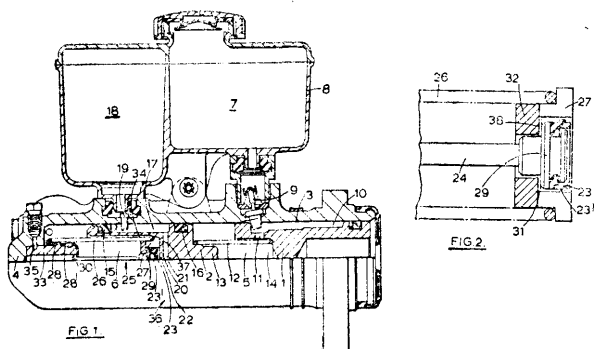
22.05.1975 - Wielka Brytania
{nr 22408/75 i nr 22409/75}
24.10.1975 - Wielka Brytania
(nr 43744/75)

Girling Limited, Tyseley, Wielka Brytania.

Pompa główna w układzie hamulcowym
pojazdów samochodowych

Przedmiotem wynalazku jest osobna pompa główna dla układu hamulców hydraulicznych, zawierająca obudowę cylindryczną posiadającą otwór zamknięty w jej przednim końcu, w którym pracują pierwszy i drugi tłok, a między tymi tłokami znajduje się pierwsza komora ciśnieniowa, zaś druga komora ciśnieniowa znajduje się między drugim tłokiem i zamkniętym końcem otworu, przy czym drugi tłok wyposażony jest w otwór skierowany do drugiej komory ciśnieniowej i w przejście odzyskowe zapewniające całkowite połączenie między otworem i znajdującym się w obudowie zbiornikiem przystosowanym do połączenia ze zbiornikiem z płynem hydraulicznym, a człon zaworu odzyskowego kontroluje przepływ cieczy przez otwór i zamyka otwór, gdy drugi tłok przesunie się z jego cofniętego położenia.

Pompa według wynalazku charakteryzuje się tym, że sterujący zaworem układ (36) zawierający człon zaworowy (23) jest umieszczony w drugiej komory ciśnieniowej (6) i obejmuje człon stykowy (27), który dotykany jest przez skierowaną do przodu powierzchnię członową (37) drugiego tłoka (2), i osiowo przesuwany w otworze (3) w stosunku do członu zaworowego połączony z członem stykowym (27) ogranicznik (38) i układ sprężysty (26) utrzymujący



człon zaworowy w przodzie w stosunku do członu stykowego (27), dociskając go do ogranicznika przy cofniętym położeniu drugiego tłoka (2), określając w ten sposób położenie członu zaworowego w stosunku do członu stykowego i tym samym odległość członu zaworowego od otworu (22), przy czym układ ten jest taki, że gdy drugi tłok przesuwany się do przodu od jego cofniętego położenia wtedy siła wywierana przez układ sprężysty na człon zaworowy jest przewyższona aby umożliwić przesuwanie się członu zaworowego do tyłu w stosunku do członu stykowego i zamykanie otworu. (17 zastrzeżeń)

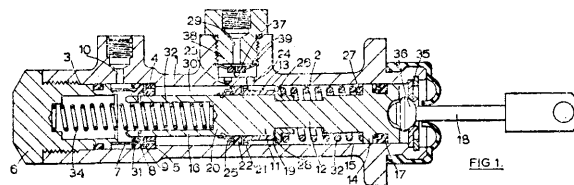
B60f; B60T P. 189934 28.05.1976

Pierwszeństwo: 29.05.1975 - Wielka Brytania
(nr 23380/75)

Girling Limited, Tyseley, Wielka Brytania.

Pompa hamulcowa
hydraulicznego układu hamulcowego pojazdu

Pompa hamulcowa hydraulicznego układu hamulcowego pojazdu charakteryzuje się tym, że zawór kontrolny (37, 38, 39) umieszczony jest pomiędzy otworem podtoczonym (24) a zbiornikiem i działa tak, żeby zabezpieczyć drugi tłok (13) przed przedwczesnym ruchem w przypadku szybkiego działania pompy hamulcowej, przy czym zawór kontrolny ma grzybek zamontowany na elastycznej przeponie (39) i zabezpieczony otworem wpustowym (38). (12 zastrzeżeń)



B61b; B61B P. 189736 T 19.05.1976

Akademia Techniczno-Rolnicza im. Jana i Jędrzeja Śniadeckich, Bydgoszcz, Polska (Zbigniew Lechoto).

Sposób zabezpieczenia kolei linowej
od skutków wzrostu awaryjnego
sił przenoszonych za pośrednictwem
liny pociągowej

Sposób według wynalazku polega na tym, że sygnał wymuszający wyłączenie napędu kolei jest wytwarzany przez element, zwłaszcza stykowy, działający po wyjściu ciężaru naprężającego linę pociągową z przedziału położenia zajmowanych w normalnym ruchu kolei. Przedmiot wynalazku może znaleźć zastosowanie w zabezpieczeniach kolei liniowych. (1 zastrzeżenie)

B01d; B61D P. 189278 04.05.1976

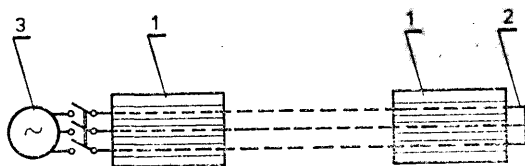
Politechnika Warszawska, Warszawa, Polska (Mieczysław Kochel, Andrzej Ślaski).

Ogrzewany system transportu substancji płynnych,
zwłaszcza transportu kolejowego

Przedmiotem wynalazku jest ogrzewany środek transportu kolejowego substancji płynnych.

Ogrzewany środek transportu według wynalazku składa się z co najmniej jednej cysterny ze zbiornikiem ogrzewanym elektrycznie (1) oraz źródła prądu przemiennego (3). Elektryczny układ grzejny (2) cysterny może być zasilany ze źródła prądu prze-

miennego (3) umieszczonego bezpośrednio w zestawie pociągu, na przykład prądnicy prądu przemiennego napędzanej silnikiem prądu stałego zasilanym z sieci trakcyjnej lub silnikiem spalinowym, bądź też ze źródła prądu przemiennego (3) na stacji postojujowej. (1 zastrzeżenie)



B61f; B61F

P. 189455 T

10.05.1976

Zakłady Naprawcze Taboru Kolejowego im. Camillo Cienfuegos, Mińsk Mazowiecki, Polska (Stefan Wiśniewski, Wojciech Dudziński, Hanna Cieślińska, Mikołaj Moczarski).

Urządzenie do indukcyjnego nagrzewania zestawów kołowych

Urządzenie przeznaczone jest do indukcyjnego nagrzewania (1) umieszczone na obwodzie osi zestawu kołowego od strony wewnętrznej koła, które zawieszone są na wieszakach (5) zamocowanych w przesuwnej belce (6), połączonej przegubowo z tłokiem cylindra pneumatycznego (8) spoczywającego na konstrukcji bramkowej (7). Pomiedzy zespołami grzania indukcyjnego (1) zamocowany jest cylinder pneumatyczny (9). Zespół grzania indukcyjnego (1) stanowią cztery elektromagnesy (2) zamocowane w jarzmie i rozmieszczone równomiernie na obwodzie osi zestawu kołowego. Dwa elektromagnesy (2) zamocowane są do części stałej (3) jarzma, a dwa pozostałe do dwu części ruchomych (4) jarzma. Części ruchome (4) jarzma połączone są z częścią stałą (3) jarzma przegubowo i wodzone są za pomocą cylindrów pneumatycznych (10). Elektromagnesy (2) posiadają rdzenie magnetyczne wykonane w przybliżeniu w kształcie litery „Z”.

Urządzenie przeznaczone jest do indukcyjnego nagrzewania zestawów kołowych przed malowaniem w celu przyspieszenia suszenia powłoki malarskiej, kosztem zakumulowanej w zestawie energii cieplnej. (3 zastrzeżenia)

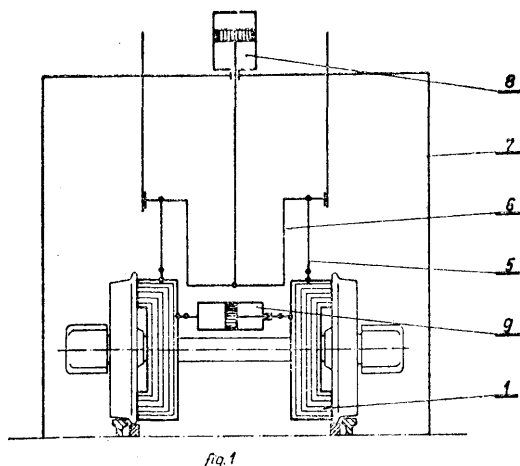


fig. 1

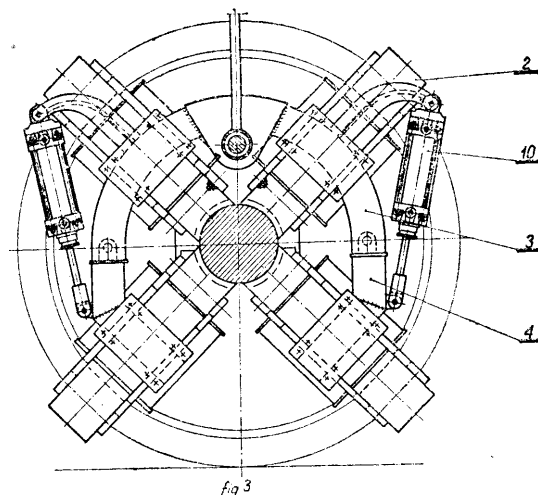


fig 3

B61j; B61J

P. 189710 T

19.05.1976

Biuro Projektów Budownictwa Morskiego, Gdańsk, Polska (Edward Duchowski).

Sposób przetaczania nieobrotowych wózków manipulacyjnych na tory rozrządowe przy slipach **bezwznekowych** i urządzenie do stosowania tego sposobu

Sposób według wynalazku polega na tym, że wózki manipulacyjne przetacza się po torach głównych na tory rozrządowe przy pomocy dodatkowych

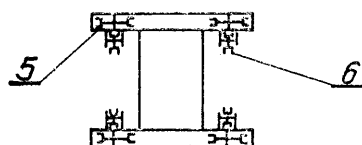
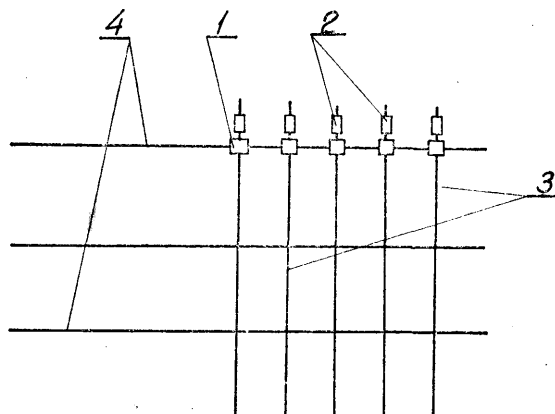


Fig. 1

Fig. 2

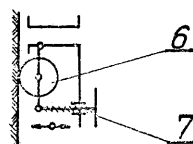


Fig 3

kół jezdnych opuszczanych mechanizmem nastawczym. Urządzenie do stosowania tego sposobu charakteryzuje się tym, że wózki (1) manipulacyjne są wyposażone w koła jezdne (6) pomocnicze z mechanizmem (7) nastawczym. (2 zastrzeżenia)

B611; B61L P. 184119 T 20.10.1975

Fabryka Samochodów Osobowych „POLMO”, Warszawa, Polska (Jerzy Weralski, Mieczysław Kopczyński, Józef Osetek, Jerzy Olbert, Janusz Dworżański).

Zapora drogowa z napędem mechanicznym

Zapora drogowa według wynalazku mająca słup (1), na którym spoczywa podstawa (2) charakteryzuje się tym, że napęd zaporę stanowi silnik elektryczny (3) zamocowany do wieszaka (4) opartego wahliwie na wałku (5), który ułożyskowany jest w przeciwnych ścianach obudowy (6). Silnik elektryczny (3) połączony jest poprzez sprzęgło (7) ze ślimakiem (8), który napędza ślimacznice (9) wraz z umieszczonym na niej kołem ciernym (10). Koło cierne (10) dociśnięte jest do bieżni płyty (11), która osadzona jest obrotowo na wałku (12). Płyta (11) połączona jest z zaporą (13). Na płycie (11) umieszczony jest zderzak (14) wyłącznika prądu (15).

(2 zastrzeżenia)

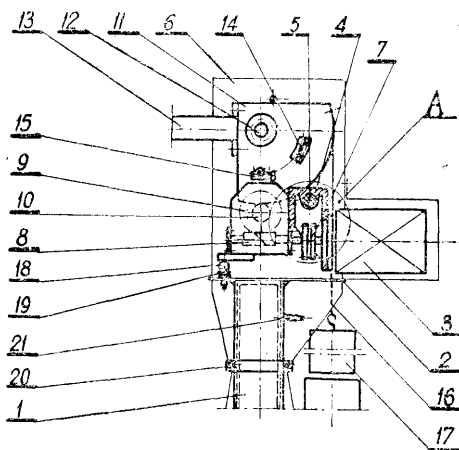


Fig. 2

B62d; B62D P. 184755 T 14.11.1975

Kombinat Górniczo-Hutniczy Miedzi, Lubin, Polska (Mieczysław Cisko, Ryszard Bazan, Andrzej Czajkowski, Józef Łuka, Stanisław Zembały).

Samojezdny wóz kopalniany

Przedmiotem wynalazku jest samojezdny, samozładowczy i samowyladowczy wóz kopalniany do transportu, montażu i demontażu elementów rurociągów oraz tam, zwłaszcza podsadzkowych w wyrobiskach górniczych.

Samojezdny wóz kopalniany składa się z przegubowo połączonego ciągnika (1) i platformy (2) wyposażonej w obrotnicę (3), skrzynię ładunkową (12) i dwie podpory hydrauliczne (8). Na obrotnicy (3) zamontowany jest wysięgnik łamany (4) z głowicą chwytakową (5) oraz pomocniczy wysięgnik (6) teleskopowy z koszem (7), w którym zamontowany jest pulpit sterowniczy (10). Pomocniczy wysięgnik (6) teleskopowy napędzany jest silnikiem (9). Skrzynia ładunkowa (12) ma wysuwny element (11) napędzany układem siłowników (13). W skład zespołu obrotnicy wchodzi dwa siłowniki napędu obrotnicy (14). Kabina operatora (15) ma pulpit sterowniczy (16). (10 zastrzeżeń)

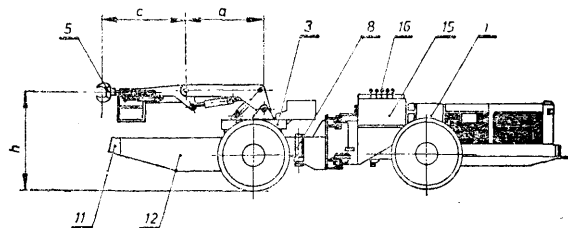


Fig. 1

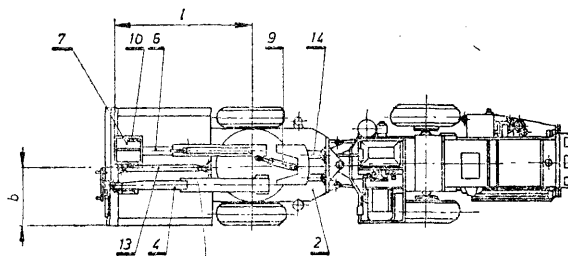


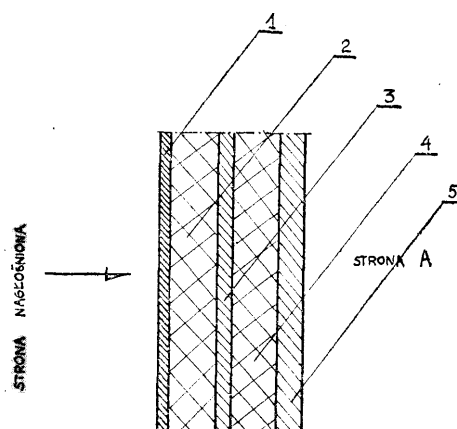
Fig. 2

B62d; B62D P. 189886 T 20.05.1976

Huta „Stalowa Wola”, Kombinat Przemysłowy, Stalowa Wola, Polska (Andrzej Gackiewicz, Augustyn Pytlos).

Wielowarstwowa wykładzina fonoizolacyjna

Wielowarstwowa wykładzina fonoizolacyjna zwłaszcza do wyciszania kabin operatorów ciężkich pojazdów, maszyn roboczych i budowlanych, składa się z dwóch zestawów pianki lateksowej (2 i 4) i płyty dźwiękochłonnej (3 i 5), przy czym bezpośrednio przy nagłośnianej blasze (1) od strony wyciszanej wnętrza znajduje się warstwa pianki lateksowej (2). Grubość każdego zestawu pianki lateksowej i płyty dźwiękochłonnej wynosi od 5 do 25 mm, a jednej warstwy pianki lateksowej od 3 do 24 mm przy grubości jednej warstwy płyty dźwiękochłonnej od 1 do 5 mm. (2 zastrzeżenia)



B63h; B63H P. 189344 06.05.1976

Pierwszeństwo: 07.05.1975 - RFN (nr P 25 20 292.0)

Hans Trippel, Hanau, Republika Federalna Niemiec.

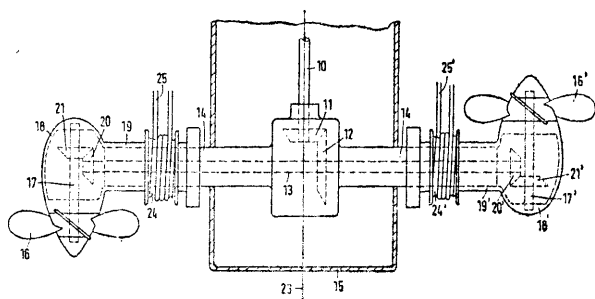
Napęd dwu- lub wielośrubowy do pojazdów wodnych

Napęd według wynalazku charakteryzuje się tym, że co najmniej dwie śruby (16) i przynajmniej ich bezpośrednie elementy napędowe np. (17), (21) są

umieszczone obrotowo w zakresie co najmniej 180° lub 360° w kadłubie pojazdu w płaszczyznach pionowych przebiegających równolegle lub prawie równolegle do osi wzdłużnej (23) pojazdu i są zaopatrzone w elementy obrotowe (24, 25) uruchamiane oddzielnie lub wspólnie.

Sruby (16) umieszczone są na dziobie, pośrodku lub na rufie pojazdu wodnego i są wraz z przynajmniej ich bezpośrednimi elementami napędowymi np. (17), (21) obudowane osłonami łożyskowymi (18), natomiast elementy obrotowe (24), (25) połączone są z rdzeniami wałów (19). (10 zastrzeżeń)

Fig.1



B64c; B64C P. 187237 T 14.02.1976

Jan Palutkiewicz, Częstochowa, Polska (Jan Palutkiewicz).

Dwupłat żaglopodobny
oraz szybowiec podwieszony w takim układzie

Przedmiotem wynalazku jest dwupłat żaglopodobny dla szybowca, posiadający powłokę składającą się z dwóch płatów zamocowaną do trzech zbiegających się w przodzie belek oraz do belek poprzecznych i do belki masztu.

Dwupłat żaglopodobny posiada płat przedni (ABCD) zamocowany do przednich części belek bocznych (AB, AD) i naciągnięty do masztu (C), a płat tylny (EBHIGJFD) zamocowany do skośnych i wzniesionych belek poprzecznych (EB, ED), oraz do tylnych części belek bocznych (BH, DF) i naciągnięty do wzniesionego końca belki środkowej (G). Dla poszerzenia płata tylnego w pobliżu jego końców i uzyskania wymaganego profilu, w okuciach (B, D) zamocowane są obrotowo belki (BI, DJ). Opuszczenie końców płata tylnego i jego płynne skręcenie, uzyskane jest poprzez zagięcie na dół tylnych części belek bocznych (BH, DF), zgodne z wygięciem krawędzi spływu.

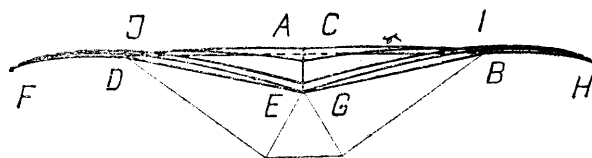


Fig.1

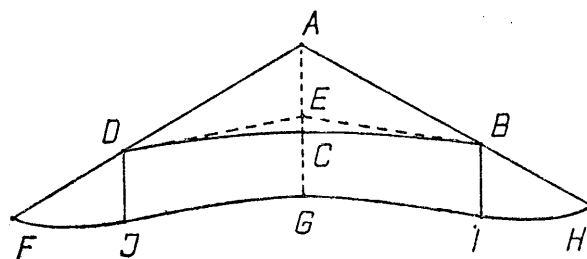


Fig.2

Odmiana dwupłata posiada dwuścienne powłoki płatów, których profile ukształtowane są żeberkami (BI, DJ), odpowiednim wszyciem do powłok pionowych (AC) i (EG), profilem belek krawędzi natarcia i napięciem powłoki. Układ dwupłata żaglopodobnego może być stosowany w wolno latających aparatach, posiadających korzystny stosunek udźwigu do ciężaru własnego. (4 zastrzeżenia)

B65d; B65D P. 188418 01.04.1976

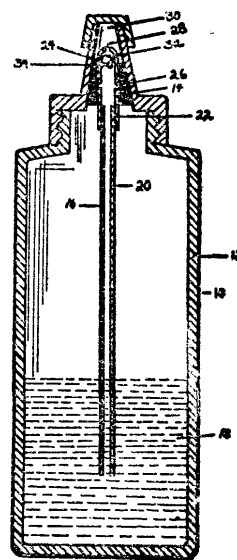
Pierwszeństwo: 03.04.1975 - Stany Zjednoczone Ameryki (nr 564, 700)

03.04.1975 - Stany Zjednoczone Ameryki (nr 564, 701)

Hershel Earl Wright, Decatur, Stany Zjednoczone Ameryki (Hershel Earl Wright).

Dozownik piany

Przedmiotem wynalazku jest dozownik piany, zawierający elastyczny pojemnik (12) z płynem pianotwórczym i doprowadzaniem powietrza, mający otwór wylotowy (30), porowatą wkładkę (14) oddzielającą obszar graniczący z otworem wylotowym (30) od wnętrza elastycznego pojemnika (12) oraz rurkę (16) łączącą wnętrze elastycznego pojemnika (12) z porowatą wkładką (14). Powietrze lub płyn (18) podczas ściskania pojemnika jest kierowane z wnętrza elastycznego pojemnika (12) poprzez rurkę (16) do wnętrza porowatej wkładki (14). Wewnątrz pojemnika (12) może być zastosowany powietrzny woreczek, przeznaczony do oddzielenia od siebie powietrza i pianotwórczego płynu (18) oraz rurka łącząca powietrzny woreczek z porowatą wkładką (14) umożliwiającą przepływ powietrza lub płynu (18) z woreczka do wnętrza porowatej wkładki (14). (13 zastrzeżeń)



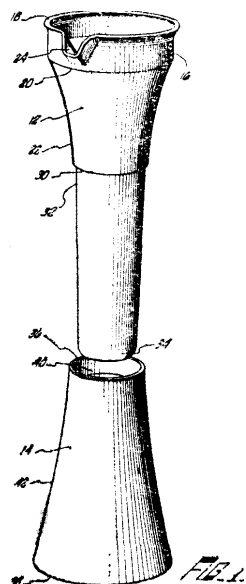
B65d; B65D P. 189060 26.04.1976

Pierwszeństwo: 28.04.1975 - Stany Zjednoczone Ameryki (nr 572, 034)

Dart Industries Inc., Los Angeles, Stany Zjednoczone Ameryki.

Dwuczęściowy pojemnik do (przechowywania i podawania) przypraw

Przedmiotem wynalazku jest dwuczęściowy pojemnik do przechowywania i podawania przypraw, takich jak np. ocet, oliwa itp., składający się z części wydłużonej, stanowiącej pojemnik i z członu podstawy, połączonego z pojemnikiem dzięki pasowaniu na wcisk, dającego się rozłączać ręcznie. (4 zastrzeżenia)



B65g; B65G

P. 188678

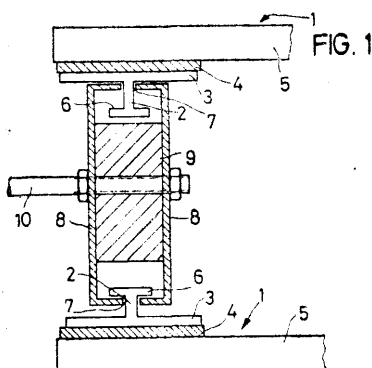
10.04.1976

Pierwszeństwo: 12.04.1975 - RFN (nr P 2516151.7)

Hugo Stefan Müller, Nördlingen, Republika Federalna Niemiec (Hugo Stefan Müller).

Urządzenie transportowe bez końca,
zwłaszcza przenośnik płytowy

Przedmiotem wynalazku jest urządzenie transportowe bez końca, zwłaszcza przenośnik płytowy z taśmą przenośnikową prowadzoną przez krążek napędowy. Urządzenie charakteryzuje się tym, że pod taśmą (1) przenośnika znajduje się co najmniej jeden rząd nasadek (2) w kształcie teownika ustawionych w rzędzie jedna za drugą w kierunku przenoszenia i mających powierzchnię ślizgową (6) ustawioną równoległą do płaszczyzny przenośnika taśmowego, przy czym ich płaszczyzny ślizgowe stanowią półki poprzeczne teownika. Nasadki prowadzone są w zamkniętej kształtowo prowadnicy (8), która ma wycięcie wzdłużne (7) objęte poprzeczną półką teownika. (9 zastrzeżeń)



B65g; B65G

P. 188679

10.04.1976

Pierwszeństwo: 12.04.1975 - RFN (nr P. 2516082.1)
17.07.1975 - RFN (nr P. 2531861.0)

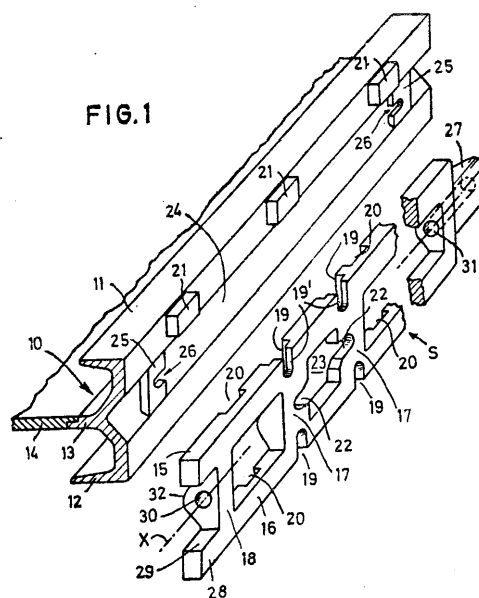
Gwerkschaft Eisenhütte Westfalia, Altlünen, Republika Federalna Niemiec (Dieter Gründken, Helmut Temme).

Korytko łańcuchowego przenośnika zgrzeblowego

Przedmiotem wynalazku jest korytko łańcuchowe przenośnika zgrzeblowego składające się z płyty nośnej spawanej pomiędzy boczne kształtowniki,

elementów łączących, umieszczonych na końcach tych kształtowników oraz z uchwytych zgrzeblowych łączących kształtowniki boczne za pomocą rowków w kształcie litery V.

Rozwiązanie według wynalazku charakteryzuje się tym, że co najmniej na jednym z bocznych kształtowników (10) ma przyspawane przebiegające wzdłuż nich równoległe nakładki wzmacniające (15, 16), przy czym jedną w obrębie górnej półki (11), drugą natomiast w obrębie półki (12), a na obu tych nakładkach znajdują się rozmieszczone wzdłuż korytka dodatkowe elementy łączące (19, 20) dla części połączenia oraz uchwyty zgrzeblowe stanowiące jarzma (17) między nakładkami (15, 16), na końcach których przyspawane są elementy sprzęgające, stanowiące wybrania (19) w kształcie kieszeni. (8 zastrzeżeń)



B65g; B65G

P. 188734

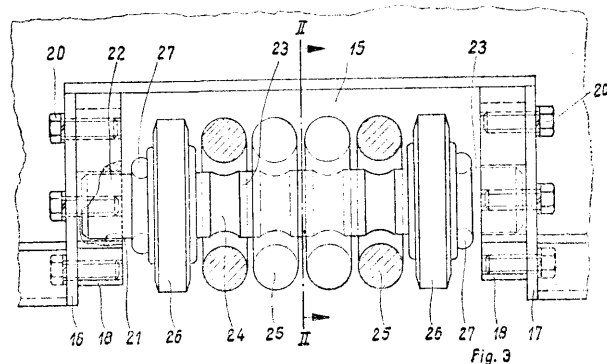
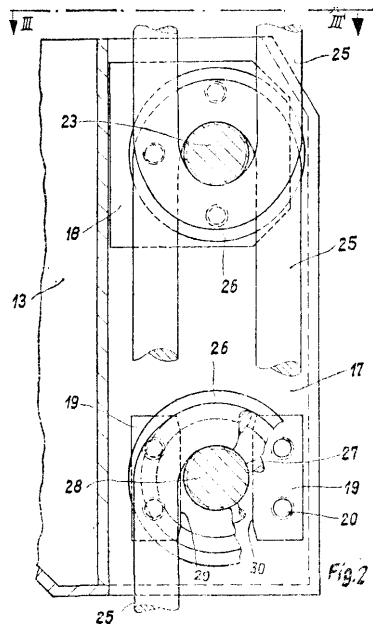
13.04.1976

Pierwszeństwo: 15.04.1975 - RFN (nr P 2516818.7)

RUD-Kettenfabrik Rieger und Dietz, Aalen-Unterkochen, Republika Federalna Niemiec.

Przenośnik łańcuchowy

Przedmiotem wynalazku jest przenośnik łańcuchowy o co najmniej jednym łańcuchu napędowym, złożonym z ustawionych w płaszczyznach równoległych ogniów z okrągłego pręta stalowego, połączonych wzajemnie sworzniami poprzecznymi, na których osadzone są dwa rozstawione w odstępie od siebie pierścienie oporowe. Pierścienie te podtrzymują łańcuch napędowy w obszarze kół łańcuchowych i obejmują między sobą końce co najmniej czterech ogniów z okrągłego pręta stalowego, z których dwa połączone są z każdym wyprzedzającym i dwa z każdym następującym sworzniem poprzecznym, przy czym pary następujących po sobie sworzni poprzecznych mają czopy służące do zamocowania elementów przenoszących. Przenośnik według wynalazku charakteryzuje się tym, że elementy przenoszące (13) w postaci kubelków mają na swej ścianie tylnej wybrania w kształcie kanału (15) a na przeciwległych ściankach bocznych (16, 17) kanałów zamocowane są w sposób odejmowalny dwa kołnierze (18) mające zbiegające się ze sobą gniazda (21) dla osadzenia czopów (22) jednego sworznia poprzecznego (23) i pary sworzni poprzecznych służących do zamocowania jednego elementu przenoszącego oraz dwie pary listew ślizgowych (19) tworzących prowadnice podłużne dla czopów (22) drugiego sworznia poprzecznego (28). (4 zastrzeżenia)



B65g; B85G

P. 188877

17.04.1976

Pierwszeństwo: 18.04.1975 - St. Zjedn. Ameryki
(nr 569, 527)

USS ENGINEERS AND CONSULTANTS, INC.,
Pittsburgh, Stany Zjednoczone Ameryki.

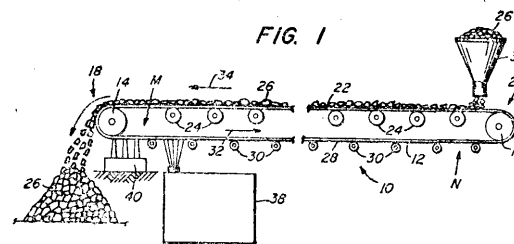
Sposób przenoszenia materiałów zawierających cząstki drobne oraz zespół przenośnika i taśma bez końca stosowana w tym sposobie

Sposób przenoszenia materiałów zawierających drobne cząstki oraz zespół przenośnika z taśmą bez końca i taśma bez końca mają zastosowanie w transporcie surowców mineralnych.

Sposób według wynalazku polega na tym, że na powierzchnię taśmy stykającą się z transportowanym materiałem nakłada się przez natrysk emulsji silikonowej na bazie wody o stężeniu wystarczającym do spowodowania prawie całkowitego uwolnienia taśmy od drobnych cząstek wraz z transportowanym materiałem, co zapobiega zjawisku tworzenia się narostów z drobnych cząstek na powrotnym odcinku toru obiegu taśmy.

W zespole przenośnika według wynalazku zastosowano urządzenie (38) natryskujące wodny roztwór emulsji silikonowej na bazie wody na powierzchnię taśmy stykającą się z materiałem transportowanym.

Taśma bez końca według wynalazku charakteryzuje się tym, że ma powłokę utworzoną z wodnego roztworu emulsji silikonowej zawierającego 0,15—0,50 % emulsji silikonowej na bazie wody. (11 zastrzeżeń)



B65g; B65G

P. 189287

04.05.1976

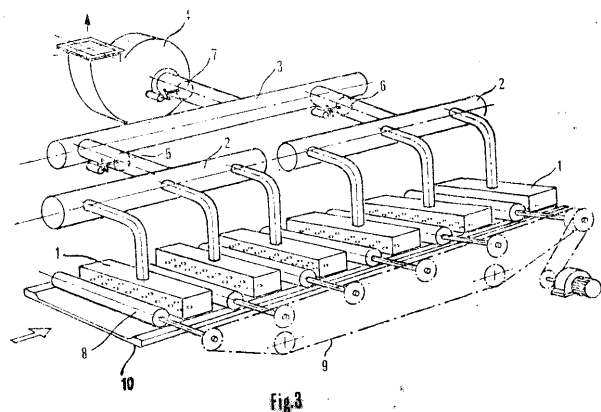
Pierwszeństwo: 06.05.1975 - RFN (nr G 7514476.2)

AB Svenska Fläktfabriken, Nacka, Szwecja (Helge Brekell).

Przenośnik do materiałów w postaci płyt

Przenośnik do materiałów w postaci płyt, zwłaszcza płyt gipsowych, w którym są ustawione organy dmuchające lub ssawne do utrzymywania płyt w określonym położeniu zawieszenia, jak i środki posuwu do przemieszczania płyt, ma strefę przyjmowania, w której tor przemieszczania się płyt jest ograniczony od góry przez skrzynie ssawne (1) ustawione poziomo i w kierunku transportu jedna za drugą, między którymi lub obok których, ustawione są częściowo napędzane wałki posuwowe (8), przy czym pod torem ruchu płyt (10) w strefie przyjmowania znajduje się otwarta strefa przeznaczona do usuwania uszkodzonych płyt, a tor ruchu płyt strefy przyjmowania jest ograniczony od dołu przez skrzynie dmuchowe do przenoszenia płyt na poduszce powietrznej.

(18 zastrzeżeń)



B65g; B65G

P. 189371 T

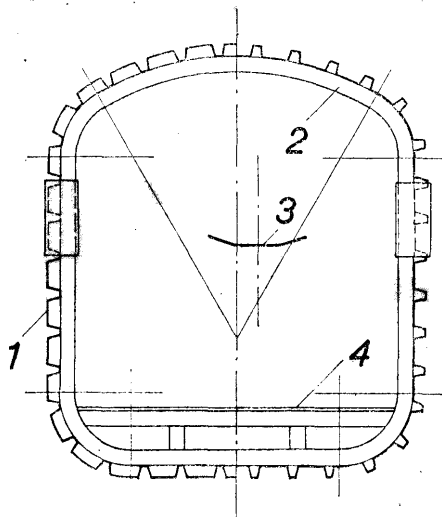
06.05.1976

Politechnika Krakowska, Kraków, Polska (Stanisław Weiss).

Stalowa galeria powłokowa

Przedmiotem wynalazku jest stalowa galeria powłokowa, zwłaszcza galeria stanowiąca konstrukcję osłonową dla transportera taśmowego, mająca poszycie blaszane i ożebrowanie poprzeczne, która charakteryzuje się tym, że ma poszycie (1) z blachy faldowej połączone z wręgami (2) poprzecznymi ze stali kształtowej, przy czym fałdy poszycia (1) przebiegają równoległe do osi podłużnej galerii.

(1 zastrzeżenie)



B65h; B65H P. 183525 23.09.1975

Centralny Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Maszyn Włókienniczych, Łódź, Polska (Andrzej Napieralski, Wiesław Szymański, Stanisław Pietras).

Sposób magazynowania rezerwy przędzy oraz urządzenie do {Stosowania tego sposobu

Przedmiotem wynalazku jest sposób magazynowania rezerwy przędzy oraz urządzenie do stosowania tego sposobu, zwłaszcza w przedzarce bezwrzecionowej do nawijania przędzy na nawoje krzyżowo-stożkowe. Sposób polega na tym, że przędzę wprowadzoną do zasobnika prowadzi się od wlotu do wylotu po spirali i układa się na wewnętrznej ścianie zasobnika w sposób uporządkowany w postaci kręgów, przy czym kręgi układu się jeden za drugim wzdłuż osi zasobnika, tworząc wewnątrz zasobnika jednowarstwowy nawój. Urządzenie do magazynowania rezerwy przędzy stanowi wirujący zasobnik (1) w kształcie ściętego stożka posiadający kanał wlotowy (4) przędzy (9) i wylotowy kanał (6) usytuowany współosiowo z kanałem wlotowym (4). W bocznej ścianie zasobnika (1) znajdują się na obwodzie przelotowe otwory (8) przebiegające ukośnie w stosunku do osi zasobnika, które w czasie wirowania zasobnika powodują zasysanie powietrza kanałem wlotowym (4). (3 zastrzeżenia)

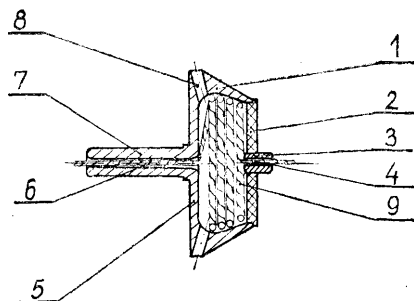


Fig. 1

B65j; B65J P. 189207 30.04.1976
E05f; E05F

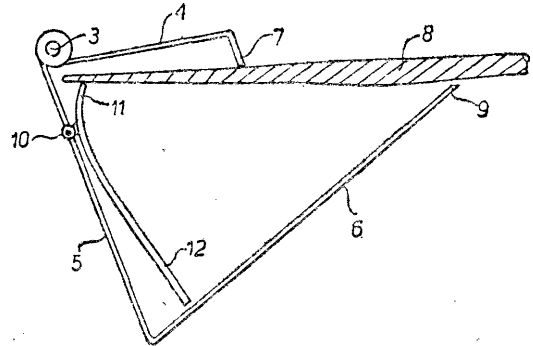
Pierwszeństwo: 02.05.1975 - Norwegia (nr 751576)

Bjarne Torvund, Owe Årdal, Norwegia (Bjarne Torvund).

Rygiel zamknięcia kontenera

Przedmiotem wynalazku jest rygiel zamknięcia kontenera przystosowanego do transportowania na widłach wózka jezdnego.

Rygiel według wynalazku charakteryzuje się tym, że ma wsporniki (11) lub zatyczki podtrzymujące widły (8) wózka jezdnego na ich zakończeniach w położeniu uniesienia elementów ryglujących, natomiast w położeniu swobodnego zwisu znajdują się one poza torem ruchu widel (8). Wspornik (11) lub zatyczki są ruchome w elementach ryglujących względem widel (8) pod działaniem siły ciężkości, przy czym wsporniki (11) lub zatyczki są osadzone obrotowo w elementach ryglujących. (3 zastrzeżenia)



B66b; B66B P. 181739 01.07.1975

Kopalnia Węgla Kamiennego „Michał”, Siemianowice, Polska (Walenty Browarski, Jerzy Tomaszewski, Klaudiusz Kacy, Stanisław Ciszynski, Sergiusz Kuś).

Urządzenie do pomiaru sprawności układu hamulcowego maszyn wyciągowych

Urządzenie do pomiaru sprawności układu hamulcowego maszyn wyciągowych składa się z dwóch prętów pomiarowych (2,3) połączonych ze sobą wahaczem (4). Wahacz (4) podparty jest łożyskami kielkowymi (5) przymocowanymi do głównego cięgła hamulcowego (1).

Przeciwniegi wahaczowi (4) koniec jednego pręta połączony jest ze wskaźnikiem przesunięcia (7), a odpowiadający mu koniec drugiego pręta (3) przymocowany jest do głównego cięgła hamulcowego (1). Pomiar sprawności układu hamulcowego odbywa się poprzez obserwację wskaźnika przesunięcia (7), przy odpowiednimysterowaniu napędu hamulca.

(2 zastrzeżenia)

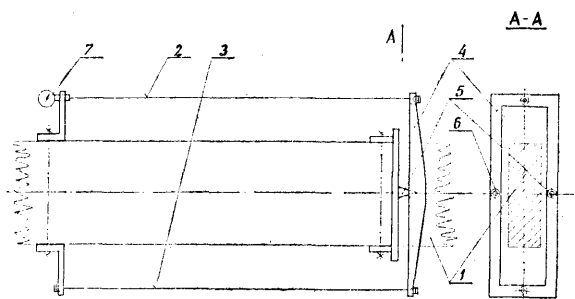


Fig. 2a

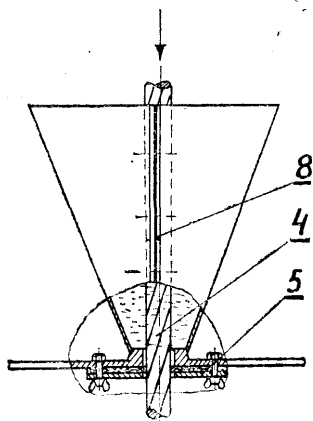
B66b; B66B P. 182482 31.07.1975

Kopalnia Węgla Kamiennego „Pokój”, Ruda Śląska, Polska (Gerard Szal, Jerzy Krawczyk).

Urządzenie do konserwacji liny wyciągu szybowego

Istota wynalazku polega na zastosowaniu zbiornika smaru w kształcie stożka ściętego zwróconego wierzchołkiem ku dołowi. Zbiornik ten jest zamocowany

do podstawowej płyty wyposażonej w otwór odpowiadający kształtem przekroju poprzecznemu konserwowanej liny (4). Od dołu do podstawowej płyty jest zamocowana uszczelka zgarniająca za pomocą podkładki (5). Poza tym wszystkie elementy urządzenia, za wyjątkiem uszczelki są złożone z dwóch symetrycznych części połączonych ze sobą przegubowo. (1 zastrzeżenie)



B66b; B66B

P. 188951 T

21.04.1976

Główne Biuro Studiów i Projektów Górniczych
Biuro Projektów Górniczych, Gliwice, Polska (Adam Kamiński, Michał Biegun, Władysław Sztwiertnia, Tadeusz Zabyszczyk, Karol Pieczka).

Kopalniana wieża wyciągowa

Kopalniana wieża wyciągowa dla urządzenia wyciągowego z maszyną wyciągową usytuowaną obok szybu ma wykonany z żelbetu czterostupowy trzon prowadniowy, który stanowi jednocześnie podporę kół linowych nie wymagających podparcia zastrzałami.

(1 zastrzeżenie)

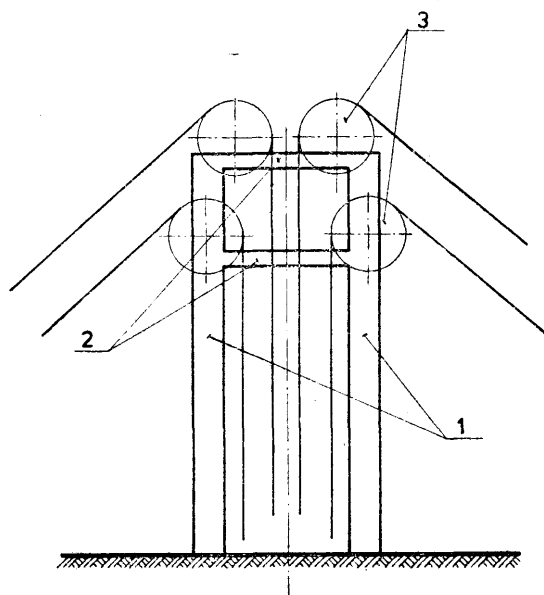


FIG. 1

B66d; B66D

P. 183180

08.09.1975

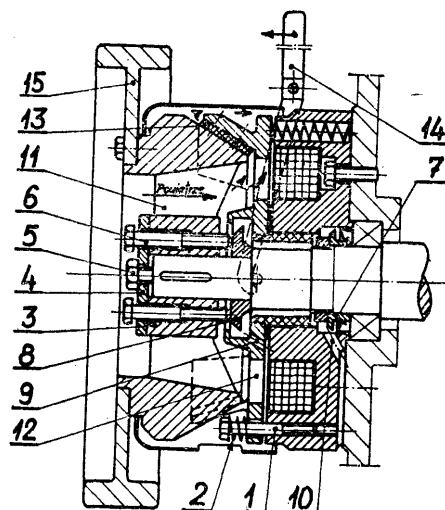
Zgłoszenie dodatkowe do patentu nr 73424

Zakłady Urządzeń Dźwigowych, Warszawa, Polska (Karol Kisielewski).

Hamulec stożkowy zwłaszcza do wciągarek dźwigów elektrycznych

Hamulec stożkowy zwłaszcza do wciągarek dźwigów elektrycznych ma piastę (3), płytę dociskową (4) oraz śruby regulacyjne (5) i (6). Przed wypływem

smaru na powierzchnie cierne, zabezpieczają odrzutniki (7) i (8) oraz kanały odprowadzające (9) i (10). Chłodzenie hamulca osiąga się przez otwory wentylacyjne (11) i (12). (3 zastrzeżenia)



B66d; B66D

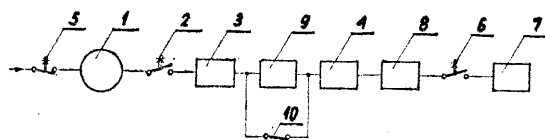
P. 189227 T

29.04.1976

Centralny Ośrodek Projektowo-Konstrukcyjny Maszyn Górniczych „KOMAG”, Gliwice, Polska (Jan Kalyta, Tadeusz Tłuścik, Krzysztof Masłowski).

Układ do automatycznego hamowania maszyny wyciągowej ze stałym opóźnieniem

Układ do automatycznego hamowania maszyny wyciągowej ze stałym opóźnieniem, zbudowany z zastosowaniem przetwornika mocy charakteryzuje się tym, że z obwodu głównego napędowego silnika (1) jest zasilany przetwornik (3), który poprzez układ (9) odwracający sygnał i kierunkowy stycznik (10), podaje sygnał do bloku (4) pamięci i do wzmacniacza (8) zasilającego poprzez styk (6) aparatu krzywkowego urządzenie wykonawcze hamulca (7), przy czym przy opuszczaniu siła hamowania jest wprost proporcjonalna do obciążenia, a przy ciągnięciu odwrotnie proporcjonalna. (1 zastrzeżenie)



B66f; B66F

P. 188756 T

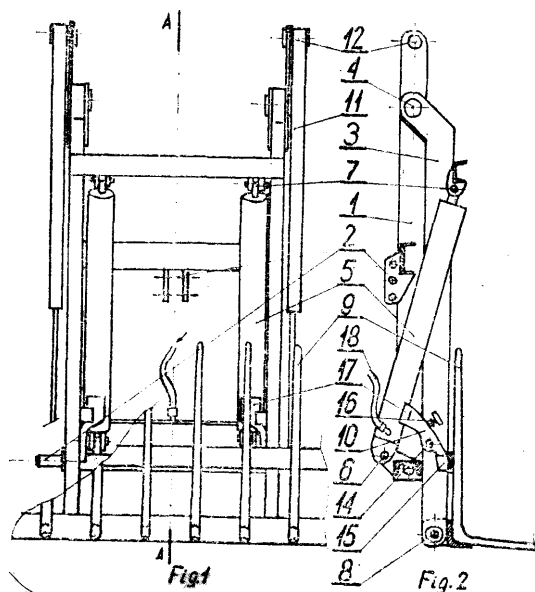
14.04.1976

Państwowe Technikum Ogrodnicze, Sochaczew, Polska (Andrzej Łuszczczyk).

Ładowarka zawieszana zwłaszcza do ładowania obornika

Ładowarka zawieszana zwłaszcza do ładowania obornika ma ramę (1) zawieszoną trójpunktowo w punktach (2) na układzie zawieszenia ciągnika rolniczego. Z ramą (1) połączona jest przegubowo w dwóch punktach (4) uchylna rama (3), do której przymocowane są przegubowo w punktach (8) widły robocze (9). Ramy (1) i (3) rozpięte są względem siebie siłownikami hydraulicznymi (5). Na ramie (3) osadzona jest zapadka (10) podtrzymująca widły (9)

w chwili odrywania kęsa obornika. Teleskopowe cięgła mocowane przegubowo do ramy (1) i do widel (9) zapewniają stałe położenie widel (9) względem podłoża i umożliwiają ich wychylenie w celu rozładowania zawartości. (3 zastrzeżenia)



B67b; B67B P. 189855 T 24.05.1976

Pomorskie Zakłady Przemysłu Owocowo-Warzywnego, Bydgoszcz, Polska (Jan Auguścik).

Zamykarka wieczek typu „Twist” na słoje

Zamykarka według wynalazku charakteryzuje się tym, że wyposażona jest dodatkowo w mechanizmy: dokręcający **wieczka** słoja i sterowania jarzma

względem wysokości słoja oraz w części mocujące **zamykarkę**, przy czym mechanizm dozująco-popychający wyposażony jest w uchwyt w kształcie gwiazdy popychający słoje, umocowany na kole zapadkowym osadzonym w korpusie zamykarki, do ramion których zamocowane są wymienne wkładki, a mechanizm zakręcania **wieczek** wyposażony jest w pierścień elastyczny (4) spoczywający krawędziami na tarczy głównej (11), która dociska gumę docisku słoja (12) pod-

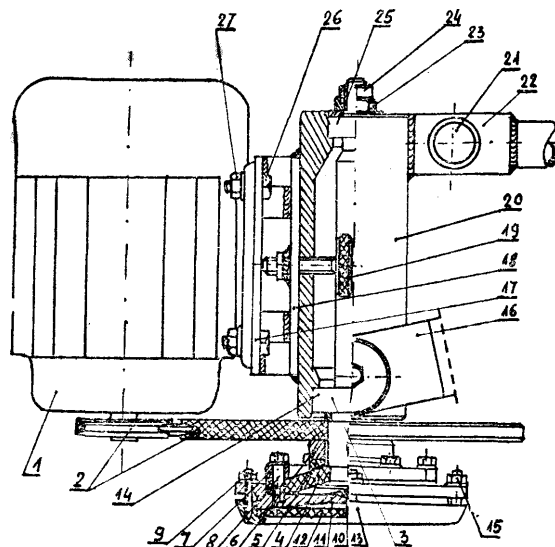


Fig. 4

kładką (5) oraz nakrętką dociskową (6), natomiast osł główna głowicy (8) u dołu spoczywa na kulce (10), która z kolei położona jest na tarczy głównej (11). Zamykarka według wynalazku może znaleźć zastosowanie zwłaszcza w przemyśle owocowo-warzywnym. (1 zastrzeżenie)

Dział C

CHEMIA I METALURGIA

C01b; C01B P. 189598 15.05.1976

Pierwszeństwo: 16.05.1975 - St. Zjedn. Am. (rar 578 061)

The Carborundum Company, Niagara Falls, Stany Zjednoczone Ameryki.

Granulowany, aktywowany węgiel
i sposób jego wytwarzania

Granulowany, aktywowany węgiel, szczególnie przydatny do oczyszczania wody ściekowej, charakteryzuje się tym, że ma powierzchnię właściwą **900—1100 m²/g**, liczbę jodową **1000—1100**, **zawartość popiołu 5—7%**, liczbę ścierania **70—80** i ciężar pozorny **0,46-0,50 g/cm³**.

Sposób według wynalazku polega na tym, że formuje się granulki z węgla sub-bitumicznego, które ługuje się roztworem wodnym kwasu nieorganicznego, takiego jak **H₂SO₄, H₃PO₄ lub HCl**, wymywa kwas i osusza. Otrzymane granulki rozdrabnia się do otrzymania proszku, który sprasowuje się na tabletki, a następnie granulkuje uzyskując granulki. Granulki te odgazowuje się przez ogrzewanie do temperatury **450°C**, przy wzroście temperatury **300°C/godzinę** w atmosferze **N₂** i substancji lotnych i utrzymywanie w tej temperaturze w ciągu 1 godziny, a następnie aktywuje przez ogrzewanie

do temperatury **800—900°C** w atmosferze **N₂** oraz pary wodnej i utrzymywanie w tej temperaturze w ciągu **4—5** godzin. (38 zastrzeżeń)

C01f; C01F P. 190031 T 01.08.1976

Pierwszeństwo: 03.06.1975 - RFN (nr P. 2524541.4)

Aluminium Pechiney, Lyon, Francja.

Sposób termicznego rozkładu hydratu chłorku glinu

Sposób według wynalazku polega na tym, że materiał poddawany procesowi odwadnia się wstępnie, ogrzewa i/lub częściowo rozkłada w wymienniku zawiesinowym. Następnie doprowadza się go do reaktora z warstwą wirową, a produkt reakcji podaje się do chłodnicy wirowej zasilanej gazem zawierającym tlen, który to gaz jest gazem fluidyzującym. Przynajmniej część ogrzanego gazu fluidyzującego wypływającego z chłodnicy wirowej doprowadza się jako gaz wtórny do pieca z warstwą wirową nad rozdzielaczem gazu.

Oddzielone od gazu substancje stałe wprowadza się do fluidyzowanego z małą prędkością gazu reaktora czasu przebywania. Częściowy strumień substancji stałych doprowadza się z powrotem, w kontrolowany sposób, do pieca z warstwą wirową, a drugi strumień częściowy po wystarczającym czasie przebywania doprowadza się do chłodnicy wirowej. (13 zastrzeżeń)

C02b; C02B

P. 191215

15.07.1976

Pierwszeństwo: 15.07.1975 - Włochy (nr 25420 A/75)

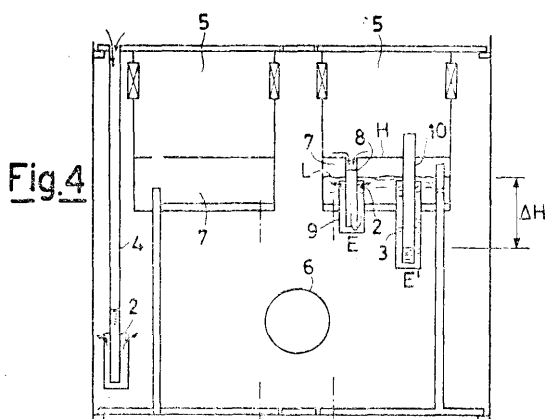
Snamprogetti S.p.A. Mediolan, Włochy (Giorgio Pagoni).

Urządzenie do odsalania wody morskiej

Urządzenie do odsalania wody morskiej z samostawnym układem utrzymującym zawartości wody czystej i ciśnienie w kilku etapach zawiera jedną lub szereg rur opadowych (4) zamocowanych jednym końcem do oddzielającej płyty (1), zaś drugim końcem do zamkniętej cylindrycznej tulei (9) ustawionej współosiowo z nimi o średnicy większej od średnicy rury opadowej (4), przy czym tuleja (9) jest zaopatrzona korzystnie w górnej cylindrycznej części w szczeliny (2), które zapewniają spadek ciśnienia

równy gdzie oznacza różnicę ciśnień pomiędzy dwoma kolejnymi etapami wyrażoną wysokością słupa cieczy, a (H_1) oznacza wysokość słupa cieczy w rurze opadowej (4), natomiast dodatkowo poziom wody zasolonej w każdej rurze (4) reguluje się za pomocą jednej lub więcej ilości pionowych rur (8) przymocowanych do płyty (H) wewnątrz wanny, połączonej z jednej strony z obszarem granicznym fazy ciekłej i gazowej w wannie, a z drugiej strony zamkniętej za pomocą cylindrycznej tulei (9) zaopatrzonej w cylindrycznej części wewnątrz wanny w szczeliny (2), które zapewniają spadek ciśnienia równy (22 zastrzeżenia)

v



C02c; C02C

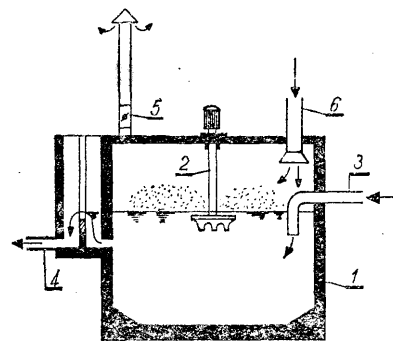
P. 189591 T

14.05.1976

Biuro Projektów Gospodarki Wodno-Ściekowej „Prosan”, Warszawa, Polska (Stanisław Skiba).

Urządzenie do neutralizacji ścieków przemysłowych gazami kominowymi

Urządzenie do neutralizacji ścieków przemysłowych gazami kominowymi stanowi układ zamknięty typu zbiornika ciśnieniowego (1), wykonanego z materiału odpornego na działanie doprowadzonych mediów i wyposażonego wewnątrz w mieszadło napowietrzające (2) powodujące mieszanie ścieków z gazami kominowymi. Ponadto urządzenie wyposażone jest w przewód (3) doprowadzający ścieki i przewód (4) odprowadzający ścieki z urządzenia oraz przewód (6) doprowadzający gazy kominowe i regulowaną przepustnicę (5) odprowadzającą nadmiar gazów kominowych z urządzenia. (1 zastrzeżenie)



C02e; C02C

P. 190379

12.06.1976

Pierwszeństwo: 12.06.1975 - Węgry (nr TA-1362)

Tatábányai Szénbányák, Tatabánya, Węgry; Veszpremi Vegyipari Egyetem, Veszprem, Węgry; i Vizgazdálkodási Tudományos Kutató Intézet, Budapest, Węgry (József Veszpremi, Otto Lukonits, László Péchy, Mihály Sági, Zoltán Schultheisz, György Mucsy, György Urbanyi).

Sposób oczyszczania wodnych roztworów i usuwania z nich nierozpuszczalnych w wodzie zanieczyszczeń oraz urządzenie do stosowania tego sposobu

Sposób oczyszczania wodnych roztworów i usuwanie z nich nierozpuszczalnych w wodzie zanieczyszczeń polega na tym, że w surowych lub odpowiednio przygotowanych wodach ściekowych przy pomocy prądu stałego wytwarza się gaz, który in situ nasącza wodę podczas flotacji poddaje się reakcji z wodami ściekowymi, a powstającą pianę usuwa się z powierzchni wód ściekowych w znany sposób i oczyszcza wodę, ewentualnie poddaje się dalszej obróbce. Sposób nadaje się do oczyszczania wód od zanieczyszczeń biologicznie nieutleniających lub słabo utleniających.

Urządzenie do oczyszczania wodnych roztworów i usuwania z nich nierozpuszczalnych w wodzie zanieczyszczeń zawiera: więcej niż jedną komorę (1), wyposażoną w elektrody (7) wykonane z neutralnego materiału, stanowiące przeciwstawne bieguny, połączone ze źródłem prądu stałego, usytuowane równolegle oraz ewentualnie w diafragmę (8) przy czym komora (1) ewentualnie połączona jest szeregowo z aparatem do przygotowania i/albo dalszej obróbki.

(19 zastrzeżeń)

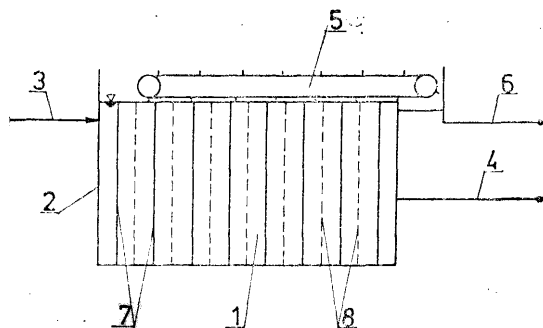


Fig. 1

C04b; C04B

P. 183291

11.09.1975

Kombinat Budownictwa Ogólnego „Zagłębie”, Sosnowiec, Polska (Jerzy Nowak, Waldemar Kosiorkiewicz, Czesław Jakubowski, Henryk Podeszwa, Andrzej Ohwasitowski).

Sposób dozowania roztworu wodnego plastifikatorów i urządzenie do dozowania roztworu wodnego plastifikatorów

Sposób dozowania roztworu wodnego plastifikatorów polega na tym, że roztwór wodny plastifikatorów krąży w wymuszonym obiegu, składającym się

z pompy, zbiorników roboczych, zasilającego przewodu i powrotnego przewodu, z którego okresowo następuje wypuszczenie określonej objętości roztworu do naczynia dozującego za pośrednictwem wpustowego zaworu, po czym po zakończeniu dozowania kruszywa i cementu do znanej betoniarki impulsem ze znanego węzła betonowego włącza się równocześnie z wypływem roztworu wodnego plastyfikatorów z naczynia dozującego wypływ wody zarobowej z równoległe działającego układu, które spłukuje otwór wlewowy znanej betoniarki.

Urządzenie do dozowania zawiera naczynie rozszerzalne zamontowane na przecięciu zasilającego i powrotnego przewodu przeciwdziałające uderzeniom ciśnieniowym, a naczynie dozujące jest wyposażone u góry w elektrodowy wyłącznik objętości sprzężony wskazówką z wodowskazem, a u dołu w wygłuszacz lustra roztworu wodnego plastyfikatora, wpuszczanego do naczynia dozującego. (2 zastrzeżenia)

C04b; C04B P. 183625 25.09.1975

Szczecińskie Zakłady Ceramiki Budowlanej, Szczecin, Polska (Bronisław Dzikowski, Stanisław Fajfer, Ryszard Gębala, Tadeusz Józefowicz, Janina Lisicka, Antoni Turczyński).

Sposób unieszkodliwiania rozpuszczalnych w wodzie siarczanów, występujących w surowcach ilastych stosowanych do wyrobów ceramicznych

Sposób według wynalazku charakteryzuje się zastosowaniem następującego składu surowca do otrzymywania wyrobów ceramicznych: surowiec ilasty od 0,70 do 0,10, popiół lotny od 0,30 do 0,90. (1 zastrzeżenie)

C04b; C04B P. 189898 27.05.1976

Pierwszeństwo: 29.05.1975 - St. Zjedn. Am. (nr 581735)

Alan H. Vroom, Calgary, Kanada

Spoiwo siarkowe oraz beton siarkowy

Spoiwo siarkowe zawierające siarkę i stały środek wiążący, charakteryzuje się tym, że stałym środkiem wiążącym jest dokładnie rozdrobniony żarnisty stabilizator powierzchniowo czynny powodujący wzrost lepkości.

Beton siarkowy zawierający spoiwo siarkowe, w skład którego wchodzi siarka i stabilizator żarnisty, oraz naturalna lub sztuczna substancja żarnista, charakteryzuje się tym, że stabilizator żarnisty w spoiwie siarkowym jest to powierzchniowo czynny bardzo drobny stabilizator, powodujący wzrost lepkości. (15 zastrzeżeń)

C65d; C05D P. 103106 03.09.1975

Przedsiębiorstwo Realizacji Inwestycji Przemysłu Cementowego, Biuro Projektów Przemysłu Cementowego i Wapienniczego, Kraków, Polska (Kazimierz Horyński, Leszek Zachuta).

Nawóz wapniowo-potasowy i sposób jego wytwarzania

Nawóz wapniowo-potasowy według wynalazku składa się w 90—94% z pyłu odpadowego obrotowych pieców do wypału klinkieru cementowego oraz 6—10% K_2O .

Sposób wytwarzania nawozu wapniowo-potasowego polega na tym, że pył odpadowy z elektrofiltrów wzbogacany jest najpierw w potas, korzystnie w siarczan potasu, w zamkniętym przenośniku ślimakowym, przy czym potas użyty do wzbogacania jest rozdrobniony do żarnistości pyłów odpadowych,

a następnie mieszanina ta jest częściowo uśredniana w transporcie pneumatycznym do homogenizatorów, w których następuje ostateczna korekta zawartości potasu w mieszaninie, a następnie poddawana jest ona grudkowaniu przy użyciu cieczy. (2 zastrzeżenia)

C07c; C07C P. 183065 02.09.1975

Shell Intrnationale Research Maatschappij B. V., Haga, Holandia.

Sposób wytwarzania cyklobutanonów

Sposób wytwarzania 2-chlorowocyklobutanonów lub 2-chlorowocyklobutanonów, polega na reakcji halogenku 2-chlorowocaoacylowego w obojętnym, polarnym rozpuszczalniku aprotowym z nienasyconym związkami szeregu etylenowego lub alkinem, prowadzonej w temperaturze powyżej 5°C, w obecności cynku i/lub cyny. Związki, wytwarzane korzystnie w dwuizobutyloketonie, stanowią związki wyjściowe w syntezie kwasów cyklopropanokarboksylowych, których estry odznaczają się właściwościami owadobójczymi. (21 zastrzeżeń)

C07c; C07C P. 183091 02.09.1975
C07f; C07F

Zakłady Tworzyw Sztucznych „Nitron-Erg”, Krupski Młyn, Polska (Joachim Grzesiek, Jan Guga, Józef Piecuch).

Sposób wytwarzania drobnokrystalicznego trójnitrerezorcynianu ołowiu

Sposób według wynalazku polega na tym, że roztwór wodny trójnitrerezorcynianu magnezu o stężeniu 4—35 g/100 ml szybko łączy się i intensywnie miesza w temperaturze do 35°C z roztworem wodnym azotanu ołowianego o stężeniu 15—120 g/100 ml. Otrzymany produkt znajduje zastosowanie w produkcji amunicji sportowej jako składnik mieszaniny zapłonowej elaborowanej na mokro. (4 zastrzeżenia)

C07c; C07C P. 183178 06.09.1975

Instytut Ciężkiej Syntezy Organicznej „Blachownia”, w Kędzierzynie, Kędzierzyn, Polska (Ernest Fabiisz, Ryszard Cwiłk, Rafał Musioł, Jerzy Czyż, Henryk Pilarczyk).

Sposób oligomeryzacji propylenu

Sposób wg wynalazku polega na tym, że proces oligomeryzacji propylenu prowadzi się na katalizatorze fosforowym otrzymanym przez nasycenie granulowanego syntetycznego lub naturalnego nośnika krzemionkowego wodnym roztworem kwasu fosforowego o stężeniu 30—80% wagowych i wysuszenie oraz wyprażenie w temperaturze 100—250°C.

Proces prowadzi się pod ciśnieniem 30—80 atm, w temperaturze 190—230°C w obecności pary wodnej podawanej w ilości 0,2—1,5% wagowych w stosunku do wprowadzonego surowca. W wyniku reakcji oligomeryzacji uzyskuje się mieszaninę olefin głównie od C_6 — C_{12} w zależności od stosowanych parametrów technologicznych. (5 zastrzeżeń)

C07c; C07C P. 183303 12.09.1975

Instytut Chemii Przemysłowej, Warszawa, Polska (Stanisław Ciborowski, Krystyna Magielko).

Sposób otrzymywania kwasu adypinowego

Przedmiotem wynalazku jest sposób otrzymywania kwasu adypinowego drogą utleniania kwasem azotowym przedestylowanych z parą wodną produktów

utleniania cykloheksanu powietrzem, po uprzednim oddestylowaniu nieprzereagowanego cykloheksanu. Destylację z parą wodną prowadzi się pod ciśnieniem atmosferycznym lub zwiększonym. Destylat, będący azeotropem związków organicznych z wodą, ewentualnie neutralizuje się za pomocą alkaliów a następnie destyluje, względnie destylację prowadzi się w trakcie neutralizacji. (2 zastrzeżenia)

C07c; C07C **P. 183581** **24.09.1975**

Instytut Ciężkiej Syntezy Organicznej, „Blachownia”, Kędzierzyn, Polska (Wiesław Wiek, Jan Rusin, Józef Wróbel).

Sposób wydzielania p-ksylenu z mieszanin węglowodorowych

Sposób wydzielania p-ksylenu z mieszanin węglowodorowych zawierających izomery ksylenu przez schłodzenie i frakcjonowaną krystalizację, charakteryzuje się tym, że różnica temperatur między schładzaną mieszaniną węglowodorową a czynnikiem chłodzącym lub ściankami przepływowego wymiennika ciepła nie przekracza 4°C, korzystnie 2°C. (1 zastrzeżenie)

C07c; C07C **P. 183582** **24.09.1975**

Instytut Ciężkiej Syntezy Organicznej „Blachownia”, Kędzierzyn, Polska (Józef Wróbel, Andrzej Antończyk, Janusz Górecki, Kazimierz Frączek, Teresa Szuba, Andrzej Andrysiak, Władysław Dreksa, Teodor Bek, Lucjan Grabiec, Andrzej Demitrow, Władysław Roskowiński, Rudolf Bębenek).

Sposób wydzielania etylobenzenu z mieszanin zawierających etylobenzen, ksyleny oraz inne węglowodory aromatyczne i alifatyczne

Etylobenzen wydziela się z mieszanin zawierających inne węglowodory alkiloaromatyczne, takie jak ksyleny i inne, przez przeprowadzenie tych ostatnich na drodze selektywnej alkilacji i dysproporcjonowania w wyżej wrzące polialkiloaromaty w obecności katalizatorów typu Friedel-Craftsa i korzystnie w obecności benzeny, etylenu i mieszaniny dwu- i polietylobenzenów wyodrębnionych z produktów alkilacji i zawróconych do procesu, a następnie wydzielenie z mieszaniny preakcyjnej etylobenzenu na drodze rektyfikacji. (1 zastrzeżenie)

C07c; C07C **P. 183583** **24.09.1975**

Instytut Ciężkiej Syntezy Organicznej „Blachownia”, Kędzierzyn, Polska (Wiesław Wiek, Jan Rusin, Stanisław Mańka, Józef Wróbel).

Sposób wydzielania p-ksylenu z mieszaniny izomerów ksylenu

Sposób wydzielania p-ksylenu z mieszanin węglowodorowych, zawierających co najmniej jeszcze jeden z jego izomerów, na drodze krystalizacji i separacji w pierwszym, a następnie w drugim stopniu krystalizacji - separacji polega na tym, że części lub całości przesączu po drugim stopniu krystalizacji - separacji miesza się z częścią strumienia wsadowego do pierwszego stopnia krystalizacji-separacji lub/i z częścią przesączu po pierwszym stopniu krystalizacji-separacji w stosunku zapewniającym wydzielanie kryształów p-ksylenu. Wydzielone kryształy p-ksylenu oddziela się od przesączu i kieruje do drugiego stopnia krystalizacji-separacji, a przesącz zwraca się do pierwszego stopnia krystalizacji-separacji. (1 zastrzeżenie)

C07c; C07C **P. 183634** **26.09.1975**

Instytut Ciężkiej Syntezy Organicznej „Blachownia”, Kędzierzyn, Polska (Józef Wróbel, Jan Rusin, Wiesław Wiek, Jerzy Czyż, Franciszek Niezborala, Ryszard Skowronek).

Sposób wydzielania p-ksylenu z mieszaniny ksylenów

Sposób wydzielania p-ksylenu z mieszaniny ksylenów przez krystalizację i następującą po niej separację i obróbkę kryształów p-ksylenu w pierwszym w i dalszych urządzeniach polega na tym, że wydzielony w pierwszym urządzeniu separacyjnym osad kryształów p-ksylenu przemawia się częścią wydzielonego w tym urządzeniu strumienia cieczy macierzystej o temperaturze wyższej niż temperatura przemawianego osadu. (1 zastrzeżenie)

C07c; C07C **P. 186997** **02.02.1976**

Pierwszeństwo: 03.02.1975 - RFN (nr P. 2505320.7)
28.11.1975 - RFN (nr P. 2554148.4)

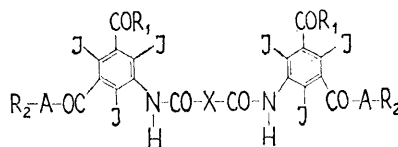
Schering Aktiengesellschaft, Bergkamen, Republika Federalna Niemiec i Berlin Zachodni (Erich Klieger, Ulrich Speck, Eberhard Schröder).

Sposób wytwarzania nowych amidów kwasu monoaminotrójjodozofalowego

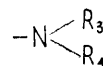
Sposób wytwarzania nowych amidów o ogólnym wzorze 1, w którym A oznacza grupą aminoacylową, X oznacza bezpośrednie wiązanie albo prosty lub rozgałęziony łańcuch węglowodorowy o 1—14 atomach węgla zawierający ewentualnie w łańcuchu jeden lub kilka atomów tlenu lub siarki, a R₁ i R₂ stanowią różne podstawniki i oznaczają grupę hydroksylową lub grupę o wzorze 2, w której R₃ i R₄ niezależnie od siebie oznaczają atomy wodoru, ewentualnie podstawione grupami hydroksylowymi niższe rodniki alkilowe, albo R₃ i R₄ wraz z atomem azotu tworzą grupę heterocykliczną zawierającą ewentualnie dalszy heteroatom, polega według wynalazku na tym, że związek o wzorze ogólnym 3, w którym R₁, R₂ i A mają znaczenie wyżej podane, poddaje się reakcji z pochodną kwasu dwukarboksylowego o ogólnym wzorze 4, w którym X ma znaczenie wyżej podane, a Hal oznacza atom chloru lub bromu, i ewentualnie przeprowadza w fizjologicznie dopuszczalną sól z zasadą.

Związki otrzymane sposobem według wynalazku stosowane są jako substancje cieniujące w środkach kontrastowych do zdjęć rentgenowskich.

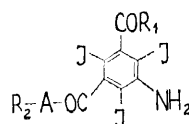
(2 zastrzeżenia)



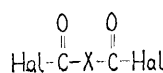
Wzór 1



Wzór 2



Wzór 3



Wzór 4

C07c; C07C P. 189280 T 04.05.1976

Politechnika Warszawska, Warszawa, Polska (Wojciech Cwikiewicz, Mikołaj Jawdosiuik).

Sposób otrzymywania 4-bromo-4'-hydroksydwufenyłu

Sposób otrzymywania 4-bromo-4'-hydroksydwufenyłu na drodze bromowania estrów aromatycznych kwasów karboksylowych lub arylosulfonowych, a następnie hydrolizy produktu bromowania, polega na tym, że bromowanie prowadzi się w środowisku odwodnionego czterochloru węgla i w obecności kwasów Lewisa, przy czym stosuje się od 0,7 do 1 mola bromu na 1 mol estru. (1 zastrzeżenie)

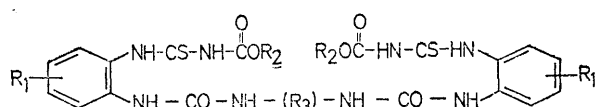
C07c; C07C P. 189788 T 22.05.1976

Pierwszeństwo: 24.05.1975 - RFN (nr P 2523072.2)
Norddeutsche Affinerie, Hamburg, RFN, CF. Spiess u. Sohn, Kleinkarlbach, RFN.

Środek ochrony roślin zwłaszcza grzybobójczy oraz sposób wytwarzania substancji czynnej

Środek według wynalazku charakteryzuje się tym, że zawiera jako substancję czynną związki dwuureidowe o wzorze ogólnym I, w którym R_1 oznacza atom wodoru lub chlorowca, grupę alkoksyłową lub alkiłową o 1—4 atomach węgla, R_2 oznacza grupę alkiłową o 1—4 atomach węgla, a R_3 oznacza resztę węglowodorową o łańcuchu prostym lub rozgałęzionym o 5—10 atomach węgla lub co najmniej jedną resztę cykloalkylenową lub fenyłową zawierającą łącznie 6—20 atomów węgla.

Sposób według wynalazku polega na tym, że ewentualnie podstawioną w pierścieniu fenyłowym 2-/3-alkoksykarbonylo-2-tioureido/-anilinę poddaje się reakcji z dwuizocyjanianem, przy czym reakcję prowadzi się w rozpuszczalniku organicznym, takim jak aceton lub acetonitryl, w podwyższonej temperaturze. (8 zastrzeżeń)



WZÓR 1

C07c; C07C P. 190384 12.06.1976

Pierwszeństwo: 13.06.1975 - Wielka Brytania (nr 25378/75)

Imperial Chemical Industries Limited, Londyn, Wielka Brytania.

Sposób wytwarzania nowych pochodnych prostanu

Przedmiotem wynalazku są sposoby wytwarzania nowych pochodnych 15-/3-arylo lub 3-aryloalkilo-cyklobutylo, -cyklopentylo i -cykloheksylo/-ω-pentanor-/prostaglandyny, np. kwasu -t- rójhydroksy-15-/trans-fenylocyklobutylo/-16,17,18,19,20-, pentanor-/5-cis-, 13-trans-prostadienowego, użytecznych jako składnik czynny w środkach farmaceutycznych lub weterynaryjnych, które podaje się doustnie w celu wywołania luteolizy. (6 zastrzeżeń)

C07c; C07C P. 190542 18.06.1976

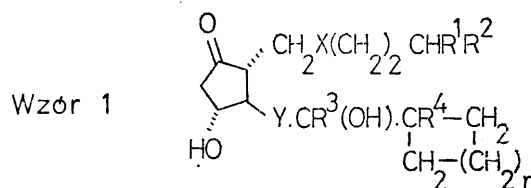
Pierwszeństwo: 20.06.1975 - Wielka Brytania (nr 26352/75)

Imperial Chemical Industries Limited, Londyn, Wielka Brytania.

Sposób wytwarzania nowych pochodnych prostanu

Przedmiotem wynalazku są sposoby wytwarzania związków o wzorze I, w którym R^1 oznacza rodnik karboksylowy lub hydroksylowy, rodnik C_{2-5} -alkoksykarbonylowy lub C_{2-5} -alkoksymetylowy, R^2 i R^3 mogą być takie same lub różne i oznaczają atom wodoru lub rodnik C_{1-4} -alkilowy, X oznacza rodnik etylenowy lub winylenowy, Y oznacza rodnik etylenowy lub trans-winylenowy, n oznacza 1, 2 lub 3 a R^4 oznacza rodnik C_{1-7} -alkilowy lub rodnik fenyłowy, fenoksyłowy, fenyloiolowy lub fenylo (C_{1-4} -alkilowy) o pierścieniu aromatycznym niepodstawionym lub podstawionym jednym lub kilkoma atomami chlorowca, grupami nitrowymi lub rodnikami fenyłowymi, C_{1-4} -alkilowymi, alkoksyłowymi lub chlorowcoalkilowymi lub grupami dwu (C_{1-4} -alkilo) aminowymi, przy czym gdy n oznacza 1, a R^4 oznacza rodnik alkiłowy lub fenyłowy co najmniej jeden z podstawników R^2 i R^3 stanowi rodnik alkiłowy, a w przypadku wytwarzania związków, w których R^1 oznacza rodnik karboksylowy ich farmaceutycznie lub weterynaryjnie dozwolonych zasadowych soli addycyjnych.

Związki o wzorze I wykazują zdolność hamowania wydzielania kwasu w żołądku ssaków. (2 zastrzeżenia)



Wzór 1

C07c; C07C P. 191023 08.07.1976

Pierwszeństwo: 08.07.1975 - Włochy (nr 25171 A/75).

Snamprogetti S.p.A., Mediolan, Włochy (Rocco Faraci, Carlo Rescali, Stefano Catini).

Sposób oddycji kwasów organicznych do związków acetylenowych znajdujących się w węglowodorach

Sposób usuwania niewielkich ilości acetylenowych z mieszanin węglowodorów, polega na obróbce strumienia węglowodorów, organicznym kwasem w obecności kwasowej żywicy jonowymiennej, korzystnie zawierającej grupy $-SO_3H$, w której grupy aktywne są całkowicie obsadzone jonami rtęciowymi i jonami metali alkalicznych lub metali ziem alkalicznych. Korzystnie stosuje się bezwodny lodowaty kwas octowy. (15 zastrzeżeń)

C07c; C07C P. 191024 08.07.1976

Pierwszeństwo: 08.07.1975 - Włochy (nr 25170 A/75)

Snamprogetti S.p.A., Mediolan, Włochy (Carlo Rescali, Antonio Pacifico, Rocco Faraci).

Sposób addycji alkoholi do związków acetylenowych znajdujących się w węglowodorach

Sposób usuwania związków acetylenowych znajdujących się w węglowodorach, zawierających ewentualnie domieszkę substancji nieorganicznych, a zwłaszcza sposób oczyszczania etylenu, propylenu i butadienu ze związków acetylenowych, polega na dodawaniu do węglowodorów poddawanych obróbce alkoholu lub glikolu, co powoduje przemiany związków acetylenowych w odpowiednie etery winylowe i/lub gem-dwuetery, które następnie usuwa się przez destylację. (12 zastrzeżeń)

C07c; C07C P. 191025 08.07.1976

Pierwszeństwo: 08.07.1975 - Włochy (nr 25169 A/75)

Snamprogetti S.p.A., Mediolan, Włochy (Carlo Rescatti, Antonio Pacifico).

Sposób otrzymywania **produktów** karbonylowych ze związków acetylenowych, zawartych w węglowodorach pochodzących z instalacji dla krakowania **parowego**

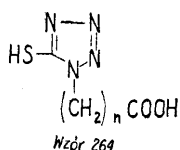
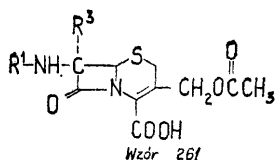
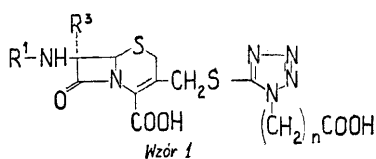
Sposób otrzymywania produktów karbonylowych ze związków acetylenowych, zawartych w węglowodorach pochodzących z instalacji do krakowania parowego, polega na tym, że w pierwszej strefie reakcji do strumienia węglowodorów dodaje się alkohol* w obecności kwasowej żywicy jonowymiennej, której centra aktywne są całkowicie obsadzone jonami rtęciowymi i jonami metali alkalicznych lub metali ziem alkalicznych. Powstały produkt poddaje się rektyfikacji w celu oddzielenia go od pozostałych węglowodorów i następnie hydrolizuje w drugiej strefie reakcji w obecności kwasowej żywicy jonowymiennej, po czym otrzymany produkt karbonylowy odzyskuje się przez rektyfikację. (5 zastrzeżeń)

C07d; C07D P. 183085 03.09.1975

Bristol Myers Company, Nowy Jork,
Stany Zjednoczone Ameryki

Sposób wytwarzania nowych pochodnych kwasu **7-aminocefalosporanowego** oraz ich estrów i soli

Sposób otrzymywania nowych pochodnych kwasu 7-aminocefalosporanowego o wzorze ogólnym 1, w którym R^1 oznacza grupę acylową, R^3 oznacza atom wodoru lub grupę metoksyłową, a n oznacza liczbę całkowitą 1—9, lub ich estrów bądź nietoksycznych, dopuszczalnych pod względem farmaceutycznym soli, polega na tym, że związek o wzorze 261, w którym R^1 oznacza atom wodoru lub grupę acylową, a R^3 ma znaczenie podane wyżej, lub jego sól bądź łatwo ulegający hydrolizie ester poddaje się reakcji ze związkiem o wzorze 264, w którym n oznacza liczbę całkowitą 1—9, i, w przypadku gdy R^1 oznacza atom



wodoru, otrzymany w wyniku powyższej reakcji związek poddaje się działaniu środka acylującego o wzorze R^1-X , w którym R^1 oznacza grupę acylową i który uprzednio poddaje się reakcjom blokowania wolnych grup aminowych lub hydroksylowych typowymi grupami ochronnymi i w tych przypadkach korzystnie metanol lub etanol

kach gdy takie wolne grupy zawarte są w grupie acylowej R^1 i w tych przypadkach produkt otrzymywany w reakcji acylowania poddaje się reakcjom usuwania grup ochronnych, po czym, ewentualnie, otrzymany w postaci wolnego kwasu, soli lub łatwo ulegającego hydrolizie estru związek o wzorze 1 przekształca się w jego odpowiedni ester lub nietoksyczną, dopuszczalną pod względem farmaceutycznym sól, bądź ewentualnie otrzymany w postaci soli lub łatwo ulegającego hydrolizie estru, związek o wzorze 1 przekształca się w wolny kwas o wzorze 1.

Srodki otrzymywane sposobem według wynalazku wykazują silne działanie przeciwbakteryjne. (34 zastrzeżenia)

C07d; C07D P. 183407 18.09.1975

Akademia Medyczna w Łodzi, Łódź, Polska (Stefan Grudziński, Jacek Ropenga, Urszula Zalega, Halina Gniadek).

Sposób otrzymywania **2,5-dwufenylooksazolu**

Sposób otrzymywania 2,5-dwufenylooksazolu na drodze reakcji 2,5-dwufenylooksazolidynonu-4 z tlenochlorkiem fosforu polega na tym, że oczyszczony 2,5-dwufenylooksazolidynon-4 poddaje się reakcji z tlenochlorkiem fosforu korzystnie w stosunku wagowym 1:1 w temperaturze 55—75°C, wykorzystując ciepło reakcji, a z otrzymanej masy reakcyjnej wymieszanej z alkoholem metylowym wydziela się chlorowodorek 2,5-dwufenylooksazolu, z którego po rozpuszczeniu na ciepło w alkoholu i dodaniu wody wytrąca się 1,5-dwufenylooksazol. 2,5-dwufenylooksazol jest odczynnikiem chemicznym. (1 zastrzeżenie)

C07d; C07D P. 183408 18.09.1975

Akademia Medyczna w Łodzi, Łódź, Polska, (Stefan Grudziński, Jacek Ropenga, Urszula Zalega, Halina Gniadek).

Sposób otrzymywania **2,5-dwufenilo-oksazolidynonu-4**

Sposób według wynalazku polega na tym, że surowy nie suszony nityl kwasu migdałowego zmieszany z aldehydem benzoowym nasycą się w rozpuszczalniku, korzystnie eterze etylowym, gazowym chlorowodorem w temperaturze 38—40°C i z masy reakcyjnej wymieszanej z alkoholem, korzystnie alkoholem metylowym, wydziela się surowy produkt. (1 zastrzeżenie)

C07d; C07D P. 186792 T 24.01.1976

Chemiczno-Farmaceutyczna Spółdzielnia Pracy „Fiofarm” Bydgoszcz, Polska (Janusz Trzebiński, Zdzisław Skibiński, Irena Drabik).

Sposób stabilizacji wodnych roztworów soli dwuhydroergotaminy i dwuhydroergotoksyny

Sposób według wynalazku polega na dodaniu do roztworów preparatów dwuhydroergotaminy bądź dwuhydroergotoksyny wersenianu dwusodowego w ilości od 0,01% do 0,05%. (1 zastrzeżenie)

C07d; C07D P. 188537 06.04.1976

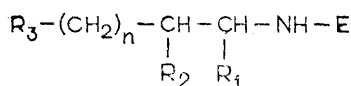
Pierwszeństwo: 07.04.1975 - RFN (nr P 2515078.1)
19.02.1975 - RFN (nr P 2606662.6)

Dr Karl Thomae GmbH, Biberach nad Riss, Republika Federalna Niemiec.

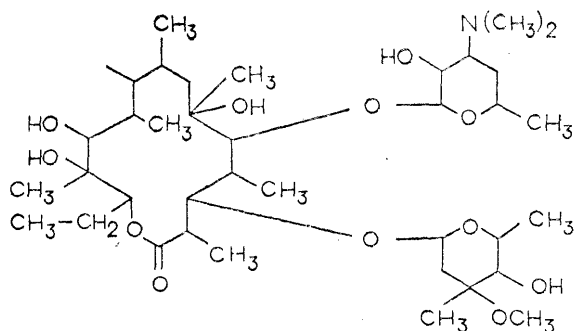
Sposób wytwarzania nowych 9-alkilo-amino-erytromycyn

Przedmiotem wynalazku są sposoby wytwarzania związków o wzorze 1, w którym E oznacza grupę erytromycylową o wzorze 7, R₁ oznacza atom wodoru, prostą lub rozgałęzioną grupę alkilową o 1—3 atomach węgla, grupę alkoksyalkilową o 1—3 atomach węgla w części alkilenowej i 1—5 atomach węgla w reszcie alkoksylowej, grupę fenyłową, benzylową, R₂ oznacza atom wodoru, grupę hydroksyloową, prostą lub rozgałęzioną grupę alkilową o 1-3 atomach węgla, grupę fenyłową, R₃ oznacza grupę hydroksyloową, alifatyczną grupę acyloksyloową o 1—5 atomach węgla, grupę benzoiloksyloową, prostą lub rozgałęzioną grupę alkoksyloową o 1—5 atomach węgla, wolną grupę aminową, grupę monoalkiloaminową o 1—5 atomach węgla, grupę dwualkiloaminową łącznie o 2—8 atomach węgla, prostą lub rozgałęzioną grupę hydroksyalkiloaminową o 1—4 atomach węgla, prostą lub rozgałęzioną grupę dwu-/hydroksyalkilo-/aminową łącznie o 2—8 atomach węgla, grupę fenyloalkiloaminową o 1 lub 2 atomach węgla w grupie alkilenowej, grupę fenyloaminową ewentualnie podstawioną w pierścieniu fenyłowym jednym lub kilkoma atomami chlorowca, jedną lub kilkoma grupami alkilowymi lub alkoksyloowymi o 1—3 atomach węgla lub grupami hydroksyloowymi, ewentualnie podstawioną grupą fenyłową alifatyczną grupę acyloaminową o 1—5 atomach węgla, grupę benzoiloaminową, w której pierścień fenyłowy jest ewentualnie podstawiony grupą metoksyloową, atomem chlorowca lub grupą karboksyloową, grupę p-tolilosulfonaminową lub podstawioną grupą alkilową o 1—3 atomach węgla N'-dwpodstawioną grupę hydrazynową, przy czym grupy alkilowe razem ze znajdującym się między nimi atomem azotu mogą również tworzyć 5- lub 6-cio członowy monocykliczny, heterocykliczny pierścień, ewentualnie zawierający atom tlenu lub siarki lub dalszy atom azotu i ewentualnie podstawioną przy tym dalszym atomie azotu przez grupę alkilową o 1—5 atomach węgla, ponadto R₃ oznacza grupę alkoksyalkiloaminową dwualkiloaminoalkiloaminową lub karbalkoksyalkiloaminową o 1—3 atomach węgla w części alkilowej i 1—4 atomach węgla w części alkilenowej, grupę tiazoliloaminową lub pirydiloaminową i n oznacza liczbę 0 lub 1.

Związki o wzorze 1 mają silne działanie przeciwbakteryjne. (8 zastrzeżeń)



Wzór 1



Wzór 7

C07d; C07D P. 189531 13.05.1976

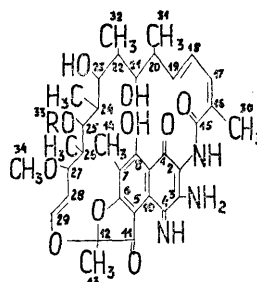
Pierwszeństwo: 15.05.1975 -- Włochy (nr 5155 A/75)

Archifar Industrie Chimiche Del Trentino S.p.A., Rovereto, Włochy (Leonardo Marsili, Vittorio Rosselli, Carmine Pasqualucci).

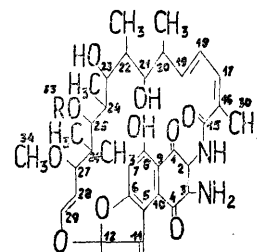
Sposób wytwarzania nowych pochodnych ryfamycyny

Sposób wytwarzania nowych pochodnych ryfamycyny o ogólnym wzorze 1, w którym R oznacza atom wodoru lub grupę $-\text{COCH}_3$, oraz 16, 17, 18, 19-czterowodoropochodnych i 16, 17, 18, 19, 28, 29-sześciorowodoropochodnych tych związków, polega na tym, że związek o ogólnym wzorze 2, w którym R ma poprzednio podane znaczenie, poddaje się reakcji z gazowym amoniakiem w rozpuszczalniku typu eteru lub węglowodoru aromatycznego, przy czym mieszaninę reakcyjną miesza się w ciągu co najmniej trzech godzin w temperaturze 0—30°C i wyodrębnia się otrzymaną pochodną ryfamycyny S. Otrzymane pochodne można poddawać wysokiej redukcji, otrzymując zredukowaną pochodną ryfamycyny S o ogólnym wzorze 3, w którym R ma poprzednio podane znaczenie.

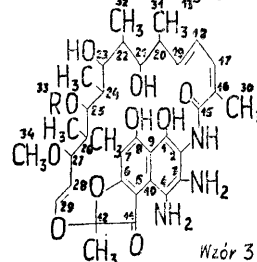
Pochodne ryfamycyny otrzymane sposobem według wynalazku wykazują silne działanie przeciwbakteryjne w stosunku do drobnoustrojów Gram-dodatnich i Gram-ujemnych, a szczególnie w stosunku do *Mycobacterium Tuberculosis*. (4 zastrzeżenia)



Wzór 1



Wzór 2



Wzór 3

C07d; C07D

P. 190125

04.06.1976

Pierwszeństwo: 05.06.1975 - Wielka Brytania (nr 24221/75)

Lilly Industries Limited, Londyn, Wielka Brytania (Roger Garrick Harrison, William Boffey Jamieson, William James Ross, John Christopher Saunders).

Sposób wytwarzania acyloamino-pochodnych 5-członowych związków heterocyklicznych

Sposób wytwarzania acyloaminopochodnych 5-członowych związków heterocyklicznych zawierających jako jedyne heteroatomy w pierścieniu heterocyklicznym atomy azotu, przedstawionych ogólnym wzorem $\text{Ar N/R}^1/\text{COR}^2$, w którym Ar oznacza ewentualnie podstawioną 5-członową grupę heteroarylową, zawierającą jako jedyne heteroatomy 2—4 atomy azotu, grupa acyloaminowa Nr^1COR^2 jest związane

z atomem węgla w pierścieniu heteroarylowym, R^1 oznacza rodnik alkilowy o 1—10 atomach węgla, alkenyloowy o 3—6 atomach węgla, alkinylowy o 3—6 atomach węgla, alkoksyalkilowy o 2—6 atomach węgla, karboksyalkilowy o 2—6 atomach węgla, chlorowcoalkilowy o 1—6 atomach węgla, cykloalkilowy o 3—10 atomach węgla, cykloalkilowy o 3—10 atomach węgla podstawiony rodnikiem alkilowym o 1—6 atomach węgla, ewentualnie podstawiony rodnik alkilofenyloowy, zawierający w części alkilowej 1—6 atomów węgla lub ewentualnie podstawiony rodnik alkenylofenyloowy zawierający w części alkenylowej 2—6 atomów węgla; a R^2 oznacza rodnik alkilowy o 1—8 atomach węgla, chlorowcoalkilowy o 1—6 atomach węgla, alkenyloowy o 2—6 atomach węgla, cykloalkilowy o 3—10 atomach węgla, cykloalkilowy o 3—10 atomach węgla podstawiony rodnikiem alkilowym o 1—6 atomach węgla, ewentualnie podstawiony rodnik fenyloalkilowy zawierający w części alkilowej 1—6 atomów węgla, ewentualnie podstawiony rodnik alkenylofenyloowy zawierający w części alkenylowej 2—6 atomów węgla, rodnik alkoksykarbonylowy o 1—4 atomach węgla związany z rodnikiem alkilowym o 1—6 atomach węgla, rodnik karboksyalkilowy o 2—8 atomach węgla lub acyloksyalkilowy o 3—6 atomach węgla; lub R^1 i R^2 razem tworzą pierścień laktamowy zawierający 5—7 atomów w pierścieniu; przy czym jeśli Ar oznacza grupę 5-pirazolilową, to w pozycji 1 grupy pirazolilowej znajduje się podstawnik inny niż grupa fenylowa wówczas, kiedy zarówno R^1 i R^2 oznaczają rodnik metylowy i Ar nie może oznaczać grupy 1,2,4-triazolilowej podstawionej rodnikiem heteroarylowym, alkiloaminowym lub alkenylowym o 2 atomach węgla, polega na tym, że acyluje się pochodną alkilową o wzorze $ArNHR^1$, w którym Ar i R^1 mają wyżej podane znaczenie; albo alkiluje się pochodną acylową o wzorze $ArNHCOR^2$, w którym Ar i R^2 mają wyżej podane znaczenie; albo związek o wzorze ArY , w którym Y oznacza łatwo odszczepialną grupę, a Ar ma wyżej podane znaczenie, poddaje się reakcji z solą o wzorze MNR^1OR^2 , w którym M oznacza metal z grupy IA lub IIA układu okresowego pierwiastków, taki jak sód albo lit, a R^1 i R^2 mają wyżej podane znaczenie; albo poddaje się cyklizacji związek o wzorze $ArNHW$, w którym W oznacza grupę $-CO(CH_2)_n$ a, $-(CH_2)_nCOQ'$ lub rodnik cyklopropylokarbonylowy, gdzie n oznacza liczbę całkowitą wynoszącą 3—5, Q oznacza łatwo odszczepialną grupę Q' oznacza grupę, która aktywuje sąsiadującą z nią grupą karbonylową na atak nukleofilowy, lub grupę OR^8 , w której R^8 oznacza atom wodoru lub rodnik alkilowy o 1—4 atomach węgla, otrzymując związek o wzorze 1, w którym R^1 i R^2 tworzą pierścień laktamowy zawierający 5—7 atomów w pierścieniu.

Związki otrzymane sposobem według wynalazku znajdują zastosowanie w chemoterapii.

(10 zastrzeżeń)

C07d; C07D

P. 190131

04.06.1976

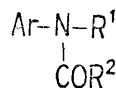
Pierwszeństwo: 05.06.1975 - Wielka Brytania
(nr 24223/75)

Lilly Industries Limited, Londyn, Wielka Brytania
(Delme Evans, Michael Ralph John Jolley, William James Ross, Brian Pieton Swann).

Sposób wytwarzania acyloaminopochodnych pięciocłonowych związków heteroarylowych

Sposób wytwarzania acyloaminopochodnych pięciocłonowych związków heteroarylowych o wzorze 1, w którym Ar oznacza ewentualnie podstawioną grupę heteroarylową o wzorze 2, w którym Z oznacza atom tlenu lub siarki lub grupę o wzorze $-NR-$, w którym R oznacza atom wodoru, grupę alkilową o 1—6 atomach węgla lub ewentualnie podstawioną grupę fenyloalkilową o 1—4 atomach węgla w części alkilowej, a R^1 oznacza grupę alkilową o 1-10 ato-

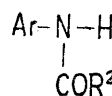
mach węgla, grupę alkenylową o 3—6 atomach węgla, grupę alkinylową o 3-6 atomach węgla, grupę alkoksyalkilową o 2—6 atomach węgla, grupę karboksyalkilową o 2—6 atomach węgla, grupę chlorowcoalkilową o 1—6 atomach węgla, grupę cykloalkilową o 3—10 atomach węgla, grupę cykloalkiloalkilową o 3—10 atomach węgla w części cykloalkilowej i 1—6 atomach węgla w łańcuchu alkilowym, ewentualnie podstawioną grupę fenyloalkilową o 1—6 atomach węgla w części alkilowej lub ewentualnie podstawioną grupę fenyloalkenylową o 2—6 atomach węgla w części alkenylowej, a R^2 oznacza grupę alkilową o 1—8 atomach węgla, grupę chlorowcoalkilową o 1—6 atomach węgla, grupę alkenylową o 2—6 atomach węgla, grupę cykloalkilową o 3—10 atomach węgla, grupę cykloalkiloalkilową o 3-10 atomach węgla w części cykloalkilowej i 1—6 atomach węgla w łańcuchu alkilowym, ewentualnie podstawioną grupę fenyloalkilową o 1—6 atomach węgla w części alkilowej, lub ewentualnie podstawioną grupę fenyloalkenylową o 2—6 atomach węgla w części alkenylowej lub R^1 i R^2 tworzą łącznie pierścień laktamowy o 5—7 atomach, przy czym gdy Z oznacza grupę o wzorze $-NR-$, grupa acyloaminowa jest podstawiona w pozycji 3 grupy heteroarylowej, R^1 oznacza grupę alkilową o 1—4 atomach węgla i R^2 oznacza grupę alkilową o 1—3 atomach węgla lub grupę fenyloalkilową, a pozycja 4 grupy heteroarylowej może być podstawiona grupą inną niż grupa acylowa o 2-4 atomach węgla, ewentualnie podstawiona grupa benzozolowa, grupa alkoksykarbonylowa o 2—5 atomach węgla, grupa karbamidowa lub grupa karboksylowa, zaś gdy Z oznacza atom siarki, grupa heteroarylowa może być podstawiona grupą inną niż grupa estrowa, grupa amidowa, grupa karboksylowa lub grupa acy-



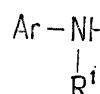
Wzór 1



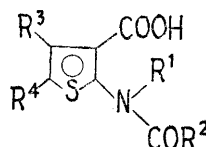
Wzór 2



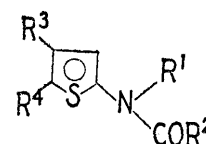
Wzór 9



Wzór 10



Wzór 11



Wzór 12

lowa i jeżeli grupa heteroarylowa jest niepodstawiona, to R^2 ma znaczenie inne niż grupa metylowa w przypadku, gdy R^1 oznacza grupę metylową, grupę etylową lub grupę benzylową, polega na tym, że pochodną acylową o wzorze 9, w którym Ar oraz R^2 mają wyżej podane znaczenie poddaje się reakcji alkilowania, albo związek o wzorze 10, w którym Ar oraz R^1 mają wyżej podane znaczenie, acyluje się, bądź kwas o Wzór 11, w którym R^1 oraz R^2 mają wyżej podane znaczenie, a R^8 oraz R^4 oznaczają niezależnie atom wodoru, grupę alkilową o 1—4 atomach węgla, grupę hydroksyalkilową o 1—4 atomach węgla, grupę cykloalkilową o 3—8 atomach węgla, grupę acyloksyalkilową o 3-6 atomach węgla lub ewentualnie podstawioną grupę fenyloalkilową, poddaje się reakcji dekarboksylacji z wytworzeniem związku o wzorze 12, albo też związek o wzorze ArY , w któ-

rym Y oznacza dającą się odszpeci grupę, zaś Ar ma wyżej podane znaczenie poddaje się reakcji ze związkiem o wzorze MNR_1COR_2 , w którym M oznacza metal należący do grup IA lub IIA, zaś R^1 oraz R^2 mają wyżej podane znaczenie, albo związek o wzorze $ArNHW$, w którym W oznacza grupę o wzorze $-CO(CH_2)_nQ$, grupę o wzorze $-(CH_2)_nCOQ'$, lub grupę cyklopropylokarbonylową, n oznacza liczbę całkowitą 3—5, Q oznacza dającą się odszpeci grupę, a Q' oznacza grupę zwiększającą podatność sąsiedniej grupy karbonylowej na atak nukleofilowy lub grupę o wzorze $-OR^8$, w którym R^8 oznacza atom wodoru lub grupę alkilową o 1—4 atomach węgla, poddaje się cyklizacji z wytworzeniem związku o wzorze 1, w którym R^1 i R^2 tworzą łącznie pierścień laktamu o 5—7 atomach. Związki o wzorze 1 są użyteczne jako środki profilaktyczne i terapeutyczne przy stanach nadwrażliwości takich jak na przykład astma. (8 zastrzeżeń)

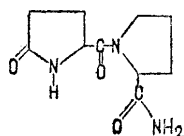
C07d; C07D P. 191022 08.07.1976

Pierwszeństwo: 08.07.1975 - Wielka Brytania
(nr 28678/75)

Société UCB, S.A., Saint-Gilles-Lez-Bruxelles, Belgia.

Sposób wytwarzania nowego związku, L-pirolglutamyl-L-prolinamidu

Sposób wytwarzania L-pirolglutamyl-L-prolinamidu o wzorze 1 za pomocą reakcji kwasu L-pirolglutaminowego z amidem L-proliny w obecności czynnika sprężającego w rozpuszczalniku organicznym takim jak czterohydrofuran, dwumetyloformamid, dioksan, octan etylu, dwuchloroetan. Jako czynniki sprężania stosuje się szczególnie dwucykloheksylokarbodiimid i 1-etoksykarbonylo-2-etoksy-1,2-dwuhydro-chinolinę. Związek wg wynalazku znajduje zastosowanie w lecznictwie, w usuwaniu niedomagań podeszłego wieku. (3 zastrzeżenia)



Wzór 1

C07d; C07D P. 191116 10.07.1976

Pierwszeństwo: 11.07.1975 - Szwajcaria (nr 9102/75)

F. Hoffmann-La Roche & Co. Aktiengesellschaft, Bazylea, Szwajcaria.

Sposób wytwarzania oksazolu

Sposób wytwarzania oksazolu -5-cyano-4-metyloksazolu (1, 3), polega na reakcji 5-karbamoilo-4-metyloksazolu (1, 3) z bezwodnikiem kwasu niskoalkanokarboksylowego, następnie mieszaninę reakcyjną lub wydzielną z niej 5-/N-niskoalkanoilokarbamoilo-/4-metyloksazol (1, 3) poddaje się pirolizie metodą ciągłą w temperaturze 200—600°C, korzystnie w temperaturze 300—500°C. Otrzymany związek stanowi produkt pośredni przy wytwarzaniu witaminy B6 (5 zastrzeżeń)

C07g; C07G P. 191067 09.07.1976

Pierwszeństwo: 11.07.1975 - Szwecja (nr 7507974-9)

Aktiebolaget Kabi, Sztokholm, Szwecja.

Sposób wytwarzania nowych odczynników chromogennych do oznaczania enzymów

Sposób wytwarzania nowych chromogennych odczynników diagnostycznych dobrze rozpuszczalnych o wzorze $H-D-A_1-A_2-A_3-NH-R$ ewentualnie w postaci soli, w którym to wzorze A i A_2 oznaczają glicynę,

alaninę, walinę, leucynę, izoleucynę, kwas piperkolonowy, prolinę kwas 2-azetydynokarboksylowy, przy czym A_2 może dodatkowo oznaczać fenyloalaninę, A_3 oznacza argininę, lizynę lub ornitynę, a R oznacza grupę nitrofenylową, polega na dobudowaniu aminokwasów począwszy od C-końcowej grupy argininy.

Otrzymane wg wynalazku odczynniki mają zastosowanie do ilościowego oznaczania enzymów typu proteaz serynowych. (1 zastrzeżenie)

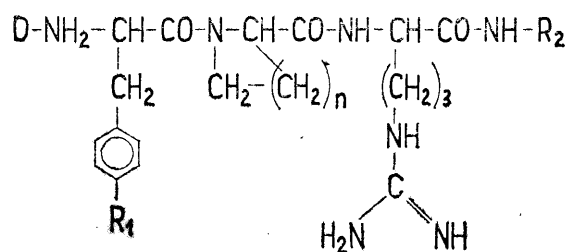
C07g; C07G P. 191068 09.07.1976

Pierwszeństwo: 11.07.1975 - Szwecja (nr 7507975-6)

Aktiebolaget Kabi, Sztokholm, Szwecja.

Sposób wytwarzania nowych chromogennych odczynników do oznaczania trombiny i podobnych do trombiny enzymów

Sposób wytwarzania nowych chromatogennych odczynników diagnostycznych, wykazujących wysoką specyficzność w stosunku do trombiny i podobnych do trombiny enzymów o wzorze przedstawionym na rysunku, ewentualnie w postaci soli, w którym to wzorze R oznacza atom wodoru lub grupę hydroksylową, R_2 oznacza grupę nitrofenylową, naftylową lub metoiksynaftylową, a n jest równe 1, 2 lub 3 polega na dobudowaniu aminokwasów począwszy od C-końcowej grupy argininy. (1 zastrzeżenie)



Wzór

C08f; C08F P. 183126 04.09.1976

Borsodi Vegyi Kombinát, Kazincbarcika, Węgry
(Gábor Boda, József Hires, István Szántó).

Sposób wytwarzania chlorowanych poliolefin

Sposób wytwarzania chlorowanych poliolefin zawierających 5—50% wagowych chemicznie związanego chloru, przez chlorowanie w obecności tworzących wolne rodniki organicznych inicjatorów nadtlencowych lub azowych i ewentualnie w obecności znanych środków spęczniających w temperaturze 50—140°C, przy ciśnieniu 1—5 atm., podczas ciągłego intensywnego mieszania 5—10% -wej zawiesiny proszku poliolefin o wielkości cząstek poniżej 250μ, w wodzie albo w wodnym roztworze elektrolitu, charakteryzuje się tym, że jako środek zwilżający stosuje się mieszaninę składającą się z halogenku alkilopirydynowego zawierającego 5—20 atomów węgla w grupie alkilowej chlor albo brom jako chlorowiec oraz z glikolu alkilofenylopolietylenowego zawierającego 5—20 atomów węgla w grupie alkilowej i 3—100 grup etoksylowych, przy czym ilość halogenku alkilopirydynowego wynosi 1—99% wagowych. Otrzymane związki są stosowane jako surowiec w przemyśle lakierniczym, a także do wytwarzania odpornych na zimno powłok do przewodów oraz do modyfikowania właściwości innych polimerów. (3 zastrzeżenia)

C08f; C08F **P. 189597** 15.05.1976

Pierwszeństwo: 16.05.1975 - Włochy (nr 23396 A/75)
Montedison S.p.A., Mediolan, Wiochy.

Sposób polimeryzacji alfa-olefin zawierających co najmniej 3 atomy węgla

Sposób polimeryzacji alfa-olefin zawierających CD najmniej 3 atomy węgla i ich mieszanin z etylenem charakteryzuje się tym, że polimeryzację prowadzi się w obecności katalizatora, który stanowi produkt reakcji alkiloglinu połączonego z zasadami Lewisa i substancji zawierających magnez, tytan, glin i chlorowce, otrzymanych w wyniku reakcji organicznych związków magnezu z halogenkami glinu i halogenkami alkiloglinu. (12 zastrzeżeń)

C08f; C08F **P. 189603** 15.05.1976

Pierwszeństwo: 16.05.1975 - RFN (nr P 2521780.5)
Hoechst AG, Frankfurt n/Menem, RFN.

Sposób ciągłego usuwania monomerów z wodnych zawiesin polimerów

Sposób usuwania monomerów z wodnej zawiesiny polimeru, który zawiera przynajmniej 50% wagowych polimeryzowanego chlorku winylu, polega na tym, że zawiesinę wprowadza się do górnej części kolumny zaopatrzonej w płyty sitowe i w przeciwnym kierunku obrabia się za pomocą gorącej pary wodnej o temperaturze około 100°—150°C pod ciśnieniem około 600—1200 torów w ciągu 10 sekund do 20 minut, po czym zawiesinę polimeru odciąga się przy dnie kolumny, podczas gdy odpływającą przez głowicę kolumny mieszaninę par skrapla się stopniowo dla uzyskania fazy wodnej jak również monomerów. (11 zastrzeżeń)

C08f; C08F **P. 189848** 25.05.1976

Pierwszeństwo: 30.05.1975 - St. Zjedn. Am.
(nr 582469)

Rohm and Haas Company, Filadelfia, Stany Zjednoczone Ameryki.

Mieszanka polimerowa

Mieszanka polimerowa nadająca się do wytwarzania termoutwardzalnych powłok i mas komórkowych, charakteryzuje się tym, że stanowi wodną dyspersję kopolimeru emulsyjnego, otrzymanego z mieszaniny monomerów składającej się z 0,5—3% wagowych kwasów itakonowego, akrylowego lub metakrylowego, 1—5% wagowych amidów kwasu akrylowego, metakrylowego lub metyloloakrylowego, 0—86% wagowych akrylanu butylu, 0—95% wagowych akrylanów etylu, propylu lub metylu, 0—10% wagowych akrylonitrylu, a ponadto zawiera pigment w ilości 0—60 części wagowych oraz stabilizator piany w ilości 3—10 części wagowych w stosunku do wagi kopolimeru, a także aminoplastprodukt kondensacji formaldehydu z mocznikiem lub melaminą w ilości 1—10% w stosunku do wagi kopolimeru. (14 zastrzeżeń)

C08f; C08F **P. 189952** 29.05.1976

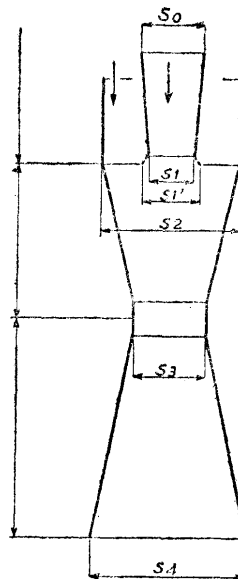
Pierwszeństwo: 03.06.1975 - Francja (nr 75/17317)
Société Chimique des Oharbonnaques, Paryż, Francja.

Sposób polimeryzacji i kopolimeryzacji etylenu i urządzenie do stosowania tego sposobu

Sposób polimeryzacji i kopolimeryzacji etylenu pod ciśnieniem wyższym od 1000 barów charakteryzuje się tym, że mieszaninę polimeru i monomeru

wychodzącą z reaktora chłodzi się przez wtryskiwanie między zawór rozprężny a separator monomeru pod ciśnieniem niższym od stosowanego w separatorze.

Urządzenie według wynalazku, a zwłaszcza element do wtryskiwania monomeru składający się z gardzieli wlotowej o przekroju zwężenia S_1 i dufuzora o przekroju zwężenia S_3 , przy czym q i Q oznaczają natężenia przepływu odpowiednio cieczy zasysanej (monomeru) i zasilającej (mieszaniny polimeru i monomeru), charakteryzuje się tym, że stosunek Q/S_1 wynosi 0,20—1,35 t/godzinę mm^2 , natomiast $q + Q/S_3$ wynosi 0,10—0,30 t/godzinę mm^2 . (9 zastrzeżeń)



C08g; C08G **P. 183177** 06.09.1975

Instytut Ciężkiej Syntezy Organicznej „Błachownia”, Kędzierzyn, Polska (Dominik Nowak, Zygmunt Hehn, Jan Pethe).

Sposób wytwarzania żywic mocznikowych przeznaczonych do produkcji lakierów chemoutwardzalnych

Sposób według wynalazku polegający na alkalicznej kondensacji mocznika z formaldehydem i eteryfikacji grup hydroksymetylowych butanolem w środowisku kwaśnym pochodzącym od kwasów organicznych, charakteryzuje się tym, że po odprowadzeniu wody ze środowiska reakcji żywicy poddaje się procesowi dokondensowania formaldehydem zawartym w żywicy i procesowi doeteryfikowania butanolem w temperaturze wrzenia, w środowisku kwaśnym pochodzącym od stężonych kwasów mineralnych z jednoczesnym odprowadzeniem wody powstałej w reakcji, [najkorzystniej azeotropowo, następnie zobojętnia się kwasy mineralne a otrzymany produkt rozcieńcza rozpuszczalnikami węglowodorowymi. (1 zastrzeżenie)

C08g; C08G **P. 183179** 06.09.1975

Instytut Ciężkiej Syntezy Organicznej „Błachownia”, Kędzierzyn, Polska (Dominik Nowak, Zygmunt Hehn, Jan Pethe).

Sposób wytwarzania żywicy melaminowej przeznaczonej do produkcji lakierów termoutwardzalnych

Sposób według wynalazku polega na kondensacji melamin z formaldehydem i eteryfikacji butanolem grup hydroksymetylowych wobec kwasów organicznych oraz odprowadzeniem wody ze środowiska reak-

ej i, po czym przeprowadza się doeteryfikowanie butanolem zawartym w żywicy, w temperaturze wrzenia w obecności kwasów mineralnych z jednoczesnym odprowadzeniem wody powstałej w czasie doeteryfikowania, zobojętnioną ługami lub węglanami żywicy rozcieńczającą się dożądanego stężenia toluenem, ksylene lub frakcją węglowodorów. (1 zastrzeżenie)

C08g; C08G P. 183264 10.09.1975

Instytut Ciężkiej Syntezy Organicznej „Blachownia”, Kędzierzyn, Polska (Dominik Nowak, Zygmunt Hehn, Gertruda Staniec).

Sposób wytwarzania butylowanej żywicy mocznikowej z wykorzystaniem formaldehydu z wód odpadowych

Wynalazek dotyczy sposobu wytwarzania butylowanej żywicy mocznikowej przeznaczonej do produkcji lakierów z wykorzystaniem formaldehydu zawartego w wodach odpadowych powstałych przy produkcji różnych gatunków żywic aminowych. Sposób według wynalazku polega na kondensacji w środowisku alkalicznym mocznika z formaldehydem zawartym w wodach odpadowych, oraz przeprowadzeniu destylacji frakcjonowanej w celu odebrania metanolu i wody. Do otrzymanego kondensatu mocznikowo-formaldehadowego dodaje się w odpowiednich proporcjach formalinę, przeprowadza kondensację, po czym do mieszaniny wprowadza się butanol, kwas lub bezwodnik kwasu i prowadzi proces eteryfikacji połączonej z azeotropowym odprowadzeniem wody.

(1 zastrzeżenie)

C08g; C08G P. 183524 23.09.1975

Instytut Chemii Przemysłowej, Warszawa, Polska (Anna Machowska, Jan Lichota, Sławomir Tłokowski).

Sposób wytwarzania tłoczyw fenolowo-grafitowych

Sposób wytwarzania tłoczyw fenolowo-grafitowych na podstawie nowolakowej żywicy fenolowo-formaldehadowej polega na nasyceniu grafitu roztworem urotropiny w mieszaninie wody i lotnego rozpuszczalnika organicznego jak metanol, etanol, aceton lub ich mieszaniny, bądź też roztworem urotropiny wytworzonym „in situ” przez zmieszanie wodnego roztworu formaldehydu z wodą amoniakalną i lotnym rozpuszczalnikiem organicznym, wysuszeniu uzyskanej masy pod ciśnieniem niższym, niż $0,5 \text{ kg/cm}^2$ w temperaturze niższej, niż 80°C , wymieszaniu z żywica i innymi dodatkami oraz ujednolicieniu i wstępnym usieciowaniu na walcach, a następnie rozdrobnieniu tłoczywa i prasowaniu. (5 zastrzeżeń)

C08g; C08G P. 188769 14.04.1976

Pierwszeństwo: 15.08.1975 - Francja (nr 75.11606)

Société Anonyme dite ATO CHIMIE, Courbevoie, Francja.

Sposób wytwarzania blokowych liniowych kopoliestroamidów alifatycznych

Sposób wytwarzania blokowych liniowych kopoliestroamidów do wyrobu półsztywnych przedmiotów formowanych odpornych na uderzenie, o temperaturze Vicata w zakresie $105\text{--}200^\circ\text{C}$, wydłużeniu do granicy płynięcia poniżej 20% i module sprężystości postaciowej na skręcanie w zakresie $100\text{--}3000 \text{ kg/cm}^2$ w temperaturze 20°C przez polikondensację w temperaturze $230\text{--}280^\circ\text{C}$ pod zmniejszonym ciśnieniem, w obecności ortotytanianu alkilowego jako katalizatora, liniowego poliamidu alifatycznego zawierającego końcowe grupy estrowe lub karboksylowe o ciężarze

cząsteczkowym w zakresie 1000-10000 lub 500-5000 i liniowego poliestru alifatycznego zawierającego końcowe grupy hydroksylowe, o ciężarze cząsteczkowym w zakresie 500-6000 lub 2000-4000 polega na tym, że stosuje się bloki poliamidowe w proporcji wagowej do użytych bloków poliestrowych w zakresie 1,5-20 lub 1,5-10. (2 zastrzeżenia)

C08h; C08L P. 183434 19.09.1975

Politechnika Warszawska, Warszawa, Polska (Helena Łopieńska, Jerzy Piłat, Ludwik Kossowicz).

Sposób modyfikowania asfaltów drogowych

Sposób modyfikowania asfaltów drogowych za pomocą substancji modyfikujących, polega na zastosowaniu redestylowanej pozostałości ekstraktów, uzyskanej w procesie rafinacji selektywnej destylatów otrzymywanych z przerobu ropy, dodawanej do asfaltu w ilości do 10 części wagowych, przy czym redestylowaną pozostałość uzyskuje się na drodze destylacji próżniowej ekstraktu. (2 zastrzeżenia)

C08j; C08J P. 189901 27.05.1976

Pierwszeństwo: 29.05.1975 - Węgry nr EA-147/1975)

Északmagyarországi Vegyiművek, Sajóbábony, Węgry (Otto Békefi, Károly Kádár, László Kacsmarik, Lajos Lakó, Zoltán Salamon, Sádor Tóth).

Sposób kształtowania powierzchni zewnętrznej polimeru spianianego swobodnie w jednym etapie z cieklej mieszaniny

Sposób według wynalazku polega na tym, że nad górną powierzchnią pieniącego się polimeru prostopadłą do ścianek ograniczających utrzymuje się wymuszony przepływ gazu, korzystnie powietrza, przy czym na górnej powierzchni spianianego polimeru wywołuje się lokalną różnicę ciśnienia w odniesieniu do ciśnienia otoczenia wynoszącą najwyżej $0,2 \text{ kp/cm}^2$, a wzdłuż ścianek ograniczających wywołuje się lokalne obniżenie ciśnienia. (6 zastrzeżeń)

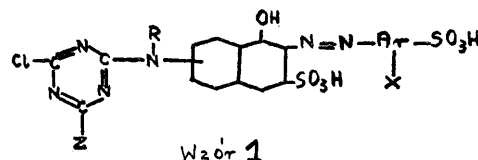
C09b; C09B P. 183079 01.09.1975

Zgłoszenie dodatkowe do zgłoszenia nr P. 141175

Zakłady Barwników „Boruta” Przedsiębiorstwo Państwowe, Zgierz, Polska (Jolanta Kramarz, Urszula Lulej, Jerzy Granosik, Teresa Staniewska, Krystyna Amsolik).

Sposób wytwarzania barwników azowych do włókien celulozowych

Sposób wytwarzania barwników azowych do włókien celulozowych o ogólnym wzorze I, w którym Ar oznacza aryl, X oznacza atom wodoru lub halogenu, grupę alkilową, oksyalkilową lub hydroksylo-
wą, R oznacza atom wodoru lub grupę alkilową, Z oznacza grupę aminową lub aminofenylosulfonową polega na reakcji kondensacji 2,4,6-trójklorotriazyny z amoniakiem lub sulfofeniloaminą, a następnie



z kwasem aminonaftolosulfonowym w obecności fosforanu trójsodowego. Otrzymany związek sprzęga się z dwuazozwiązkami aminy aromatycznej w środowisku bliskim obojętnemu, neutralizując wydzielający się chlorowódz fosforanem trójsodowym.

(1 zastrzeżenie)

C09c; C09C P. 183326 13.09.1975

Cabot Corporation, Boston, Stany Zjednoczone Ameryki (Randolph Antonsen, Allan Clark Morgan, Roger Theodore Ball, Ronald Calvin Hurst, Denis Jack Pot, Robert Ivan Wood).

Sposób wytwarzania sadzy piecowej o zwiększonej strukturze

Sposób według wynalazku polega na tym, że w określonym etapie procesu wytwarzania sadzy dodaje się ciekły lub gazowy węglowodór pomocniczy. (7 zastrzeżeń)

C09d; C09D P. 188597 08.04.1976

Pierwszeństwo: 09.04.1975 - St. Zjedn. Ameryki nr 566483)

Hooker Chemicals and Plastics Corp., Niagara Falls, Stany Zjednoczone Ameryki.

Mieszanka przeciwkorozyjna

Mieszanka przeciwkorozyjna do zabezpieczania ulegających korozji powierzchni metalowych składająca się ze spoiwa i wypełniacza stosowanego w ilościach dostatecznych dla nadania mieszanke właściwości przeciwkorozyjnych według wynalazku charakteryzuje się tym, że jako wypełniacz zawiera krzemki lub stopy krzemowe aktywnych metali, które same ulegają rozkładowi w wodzie. (24 zastrzeżenia)

C09j; C09J P. 191471 27.07.1976

Pierwszeństwo: 28.07.1975 - Republika Federalna Niemiec (nr P 2333729.5)

Kufner Textilwerke KG, Monachium, Republika Federalna Niemiec (Josef Hefe).

Sposób wytwarzania modyfikowanych, topliwych na gorąco sproszkowanych klejów

Sposób wytwarzania modyfikowanych, topliwych na gorąco, sproszkowanych klejów przez dodatek środka obniżającego temperaturę topnienia i lepkość w stanie stopionym w postaci proszku do sproszkowanych poliamidów, polega na tym, że ziarna mieszaniny poddaje się wygrzewaniu aż do daleko sięgającego cząsteczkowo-homogenicznego rozprowadzenia dodatku w ziarnach poliamidowych.

W sposobie wg wynalazku, wygrzewa się sproszkowany kopoliamid o temperaturze początkowej topnienia pomiędzy 80—145°C, a korzystnie pomiędzy 100—135°C, razem z dodatkiem w postaci proszku o temperaturze początkowej topnienia pomiędzy 50—110°C, a korzystnie pomiędzy 55—95°C, w zakresie temperatur powyżej 55°C, jednak maksymalnie o 3°C powyżej temperatury początkowej topnienia optymalnego cząsteczkowo-homogenicznego rozprowadzenia. Mieszanka poddawana wygrzewaniu wg wynalazku, która zawiera różne wielkości ziaren, składa się z 40—97% wagowych sproszkowanego kopoliamidu i 3—60% wagowych dodatku w postaci proszku. (7 zastrzeżeń)

C10b; C10B P. 189452 10.05.1976

Pierwszeństwo: 09.05.1975 - Australia (nr PC 1532)

The Broken Hill Proprietary Company Limited, Melbourne, Victoria, Australia.

Sposób i urządzenie do wytwarzania mieszaniny gazowej

Sposób wytwarzania mieszaniny gazowej zawierającej duże ilości tlenu węgla i wodoru, w którym miesza się gaz utleniający i paliwo główne w komo-

rze spalania w celu wytworzenia ściśliwego gazu lub mieszaniny gazo podobnej, polega na tym, że miesza się gaz utleniający i paliwo główne w postaci stałej, ciekłej lub gazowej lub ich mieszaniny w komorze spalania w celu wytworzenia ściśliwego gazu lub mieszaniny gazopodobnej, tak aby mieszanina przybrała wirową, bardzo zwartą konfigurację i zapala się tę mieszaninę w celu osiągnięcia całkowitego spalania paliwa głównego, doprowadza się do zmieszania gorących produktów gazowych z procesu spalania z paliwem wtórnym dla wytworzenia mieszaniny gazowej zawierającej znaczne ilości tlenu węgla i wodoru.

Otrzymana mieszanina gazowa może być wykorzystywana jako środek redukujący w procesach metalurgicznych lub jako surowiec w procesach syntezy.

Urządzenie do wytwarzania mieszaniny gazowej zawierającej duże ilości tlenu węgla i wodoru stanowi komora spalania, palnik w komorze spalania, pierwszy zespół elementów do mieszania razem gazu utleniającego i paliwa głównego, drugi zespół elementów w komorze w celu powodowania, aby mieszanina została zawirowana i była zwarta oraz trzeciego zespołu elementów do wprowadzania paliwa wtórnego do komory. (20 zastrzeżeń)

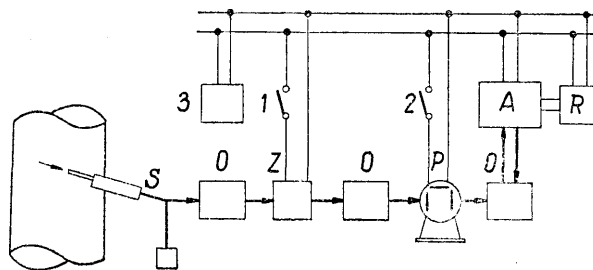
C10b; C10B P. 189568 13.05.1976

Biuro Studiów i Projektów Przemysłowych Urządzeń Elektrycznych „Elektroprojekt”, Oddział w Poznaniu, Poznań, Polska (Adam Piszczorowicz, Andrzej Jarantowski, Jerzy Bartoszewicz).

Sposób zabezpieczenia automatycznego analizatora gazów i układ zabezpieczenia automatycznego analizatora gazów przed zapyleniem

Sposób zabezpieczenia automatycznego analizatora gazów, polega na automatycznym odcięciu dopływu gazu do analizatora w czasie zasypu pieca materiałem wsadowym.

Układ według wynalazku zawiera elektromagnetyczny zawór (Z) włączony w ciąg zespołów (O) poboru, chłodzenia i oczyszczania gazu. Zawór (Z) i/lub pompa (P) analizatora mają włączony w układ zasilania element (3) kontrolujący proces zasypu pieca. Zawór (Z) i pompa (P) analizatora w chwili zasypywania pieca materiałem wsadowym mają poprzez styki (1) i (2) elementu (3) przerwane zasilanie. (2 zastrzeżenia)



C10b; C10B P. 190019 31.05.1976

Pierwszeństwo: 02.06.1975 - Belgia (nr 6/45032)
23.04.1976 - Belgia (NR 6/45459)

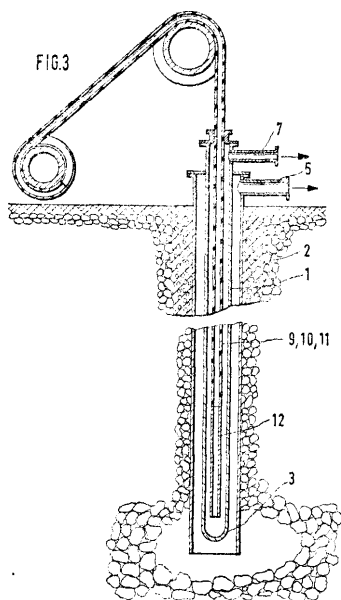
Institut National Des Industries Extractives, Liege, Belgia.

Sposób chłodzenia gazów pochodzących ze zgazowania podziemnego pokładów paliw stałych oraz urządzeń do chłodzenia gazów pochodzących ze zgazowania podziemnego pokładów

Sposób chłodzenia gazów, pochodzących ze zgazowania podziemnego pokładów paliw stałych, polega na wprowadzeniu do wstępnej kolumny rur urządzenia rurowego, w którym wytwarza się obieg wody.

Urządzenie do chłodzenia gazów pochodzących ze zgazowania podziemnego pokładów paliw stałych ma urządzenie rurowe z obiegiem wody, utworzonym przez rurę (1) zamkniętą w dolnej części, której średnica wynosi od 40—60% średnicy użytkowej wstępnej kolumny rur (2), oraz przez rurę o mniejszej średnicy, do doprowadzania wody. Rura ta jest utworzona przez jednolitą giętką rurę (9) otoczoną izolacją cieplną (10) oraz przez powłokę zewnętrzną (11) utworzoną z warstw drutów stalowych.

(8 zastrzeżeń)



C10m; C10M

P. 183584

24.09.1975

Fabryka Samochodów Małolitrażowych, Bielsko-Biała, Polska (Stanisław Bączyk).

Olej chłodzący do obróbki metali skrawaniem

Olej chłodzący do obróbki metali skrawaniem, składa się z oleju hydraulicznego przepracowanego oraz dodatków w postaci olejów silnikowych, maszynowych oraz przekładniowych lub olejów do obróbki metali skrawaniem. Skład objętościowy oleju chłodzącego jest następujący 90 do 95% oleju hydraulicznego przepracowanego i oczyszczonego o lepkości 2,4 do 5°C (50°C, około 1 do 2% organicznych związków chloru w postaci chloroparafiny, 0,05% dwusiarczku molibdenu, 2 do 5 % oleju do przekładni samochodowych typu hipol o lepkości 2,37 do 2,95°C E) 100°C oraz 2 do 4% oleju silnikowego typu lux o lepkości 13,6 do 15,5°C (50°C lub 3 do 5% oleju niemulgującego rafinowanego do obróbki metali skrawaniem o lepkości 35 do 60 c St) 20°C czy też zawiera w zamian około 3% oleju maszynowego o lepkości 8 do 10 c St) 50°C. (1 zastrzeżenie)

C10m; C10M

P. 188842

16.04.1976

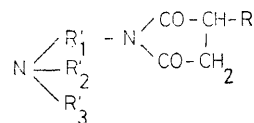
Pierwszeństwo: 18.04.1975 - Francja (nr 7512136)
24.12.1975 - Francja (nr 7539691)

Société Orogil, Courbevoie, Francja.

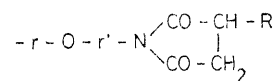
Nowe środki na bazie imidów kwasu alkenylobursztynowego jako dodatki do olejów smarnych

(Przedmiotem wynalazku są nowe środki na bazie imidów kwasu alkenylobursztynowego, które zawierają co najmniej jeden z imidów alkenylobursztynowego o wzorze 1, w którym R jest grupą alkenylową zawierającą od 20 do 200 atomów węgla, R₁' jest rodnikiem -r-0-r', R₂' jest rodnikiem o wzorze 2, -r-0-r'-OH₂, - rodnikiem o wzorze 3, -r'-NH₂,

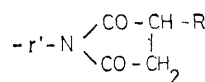
lub -r-OH, R₃' jest rodnikiem o wzorze 2, -r-0-r'-NH₂, - rodnikiem o wzorze 3, -r'-NH₂, -r-OH, rodnikiem alkilowym o 1—4 atomów węgla lub fenylowym, rodnik r oznacza grupę alkilową ewentualnie rozgałęzioną o 2—3 atomów węgla, rodnik r' oznacza grupę propylową lub izobutyłową. Środki te mają zastosowanie jako dodatki do olejów smarnych. (24 zastrzeżenia)



Wzór 1



Wzór 2



Wzór 3

C11d; C11D

P. 183600

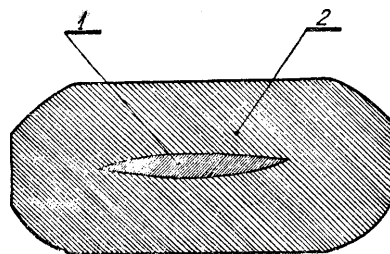
26.09.1975

Józef Majchrzak, Warszawa, Polska (Józef Majchrzak).

Mydło utrzymujące się na powierzchni wody

Kształtka mydła (2) utrzymującego się na powierzchni wody zawiera w sobie rdzeń (1) wykonany z lekkiego tworzywa sztucznego jakim jest styropian, polcel lub inne zbliżone im ciężarem właściwym tworzywo. Zastosowany rdzeń (1) zbliżony kształtem do pozostającej po zmydleniu szczątkowej postaci pierwotnej kształtki mydła, traktowany jako bezużyteczny odpad pozwala na zaoszczędzenie masy mydlanej podczas procesu produkcyjnego.

(2 zastrzeżenia)



C11d; C11D

P. 190900

01.07.1976

Pierwszeństwo: 02.07.1975 -
Republika Federalna Niemiec (nr P. 2529444.4)

Exquisit-Kosmetik GmbH., Mainz/Renem, Republika Federalna Niemiec.

Płynny, wysokowartościowy środek piorący

Przedmiotem wynalazku jest płynny, wysokowartościowy środek piorący o działaniu zmiękczającym około 7—40% wagowych niejonowej substancji powierzchniowo czynnej, zwłaszcza eteru alkilowego

poliglikolu, w którym grupa alkilowa zawiera 10—22 atomów węgla i/lub eteru alkilofenolowego poliglikolu, przy czym grupa alkilowa posiada 6—20 atomów węgla i około 3—15% wagowych dwuustrun paliglikolowego kwasu tłuszczowego o 8—20 atomach węgla i około 1—7,5% wagowych czwartorzędowego związku amoniowego, zwłaszcza halogenku dwualkilodwumetylo- względnie dwuetyloamoniowego, przy czym grupy alkilowe zawierają po 10—22 atomów węgla. (12 zastrzeżeń)

C12c; C12C P. 183284 12.09.1975

Instytut Przemysłu Farmaceutycznego, Warszawa, Polska (Łucja Dubiel, Tadeusz Gołębiowski, Maria Blacha, Danuta Drzewiecka, Janina Pisarska).

Sposób otrzymywania zizomeryzowanego ekstraktu chmielowego

Sposób wytwarzania zizomeryzowanego ekstraktu chmielowego polega na tym, że chmiel ekstrahuje się alkoholem etylowym o stężeniu 93—96,5% i po oddzieleniu wosków przez ochłodzenie wyciągu dodaje się sole metali alkalicznych, korzystnie węglanu potasu w ilości około 0,75% na 100 ml wyciągu oraz katalizator w postaci soli magnezu, korzystnie siarczany magnezu w ilości 0,25 g na 100 ml wyciągu i po rozcieńczeniu wodą, ogrzewa się w temperaturze 80—90°C w czasie 1—3 minut w celu zizomeryzowania wyekstrahowanych humulonów. Po oddzieleniu fazy stałej, roztwór zagęszcza się w temperaturze 36—50°C do uzyskania stężenia izohumulonów w granicach 25—40%, a następnie standardyzuje alkoholem etylowym do zawartości 15% izohumulonów. (3 zastrzeżenia)

C12d; C12D P. 189765 21.05.1976

Pierwszeństwo: 22.05.1975 - Bułgaria (nr 30055)

DSO „Hranmasch”, Stara Sagora, Bułgaria (Atanas K. Torev).

Sposób otrzymywania miceli gatunku POLYPORUS

Przedmiotem wynalazku jest sposób otrzymywania miceli grzybów wyższych, gatunku POLYPORUS, podczas hodowli w środowisku zawierającym węglowodany, azot i fosfor, w temperaturze 22—50°C, przy wartości pH 4,5—7,5.

Otrzymane micelle stosuje się w przemyśle spożywczym jako dodatek do produktów mięsnych, serów topionych i wędzonych, konserw z jarzyn i wyrobów piekarniczych. (2 zastrzeżenia)

C21c; C21C P. 188884 T 16.04.1976
B22d; B22D

Politechnika Łódzka, Łódź, Polska (Janusz Szreniawski, Stanisław Pietrowski).

Modyfikator do stopów żelaza oraz sposób modyfikowania tym modyfikatorem

Modyfikator do stopów żelaza według wynalazku zawiera 10—60 części wagowych aluminium, 0—90 części wagowych miedzi, 0—50 części wagowych cyny oraz 0—30 części wagowych antymonu.

Sposób modyfikowania tym modyfikatorem polega na tym, że modyfikator według wynalazku zostaje wprowadzany do ciekłego stopu żelaza w takiej ilości, by ilość aluminium w stopie po procesie modyfikowania wynosiła 0,005—1% wagowych. (2 zastrzeżenia)

C21d; C21D P. 183121 04.09.1975
C22c; C22C

General Electric Company, Nowy Jork, Stany Zjednoczone Ameryki (Howard Charles Fiedler).

Sposób wytwarzania blachy ze stali krzemowej z dodatkiem boru

Sposób wytwarzania blachy ze stali krzemowej z dodatkiem boru o orientowanej strukturze ziarnistej, polega na tym, że walcuje się na gorąco taśmę, zawierającą 2,2—4,5% krzemu, 3—35 części na milion boru, 30—60 części na milion azotu, przy czym stosunek ilości azotu do ilości boru wynosi 1—15:1, ilości manganu i siarki w stosunku mniejszym jak 2,1, po czym walcuje się na zimno walcowaną na gorąco taśmę do pośredniej grubości, ogrzewa się uzyskaną w obróbkę na zimno blachę, ponownie walcuje się na zimno i zmniejsza się grubość blachy do grubości ostatecznej i poddaje się obróbce cieplnej walcowaną na zimno blachę w celu wytworzenia w niej (100) [001] tekstury wtórnej rekrytalizacji. (13 zastrzeżeń)

C21d; C21D P. 183122 04.09.1975
C22c; C22D

General Electric Company, Nowy Jork, Stany Zjednoczone Ameryki (Howard Charles Fiedler)

Sposób wytwarzania orientowanej blachy ze stali krzemowej z dodatkiem boru

Sposób wytwarzania orientowanej blachy ze stali krzemowej z dodatkiem boru o ziarnach zorientowanych, polega na tym, że walcuje się taśmy wywalcowane na gorąco o grubości pośredniej, która to taśma zawiera 2,2%—4,5% krzemu, 3—35 części na milion boru, 30—70 części na milion azotu, którego stosunek do boru równy jest 1—15 części na część boru, oraz mangan i siarkę w takich ilościach, że stosunek manganu do siarki jest mniejszy niż 1,8, poddaje się obróbce cieplnej taśmy wywalcowane na gorąco, prowadzącej do co najmniej częściowej rekrytalizacji wydłużonej struktury ziarnistej, charakterystycznej dla tej taśmy, walcuje się na zimno taśmy wywalcowane na gorąco w celu uzyskania ostatecznej jej grubości bez wtórnego ogrzewania metalu oraz poddaje się końcowej obróbce cieplnej cienki otrzymane drogą obróbki plastycznej na zimno, prowadzącej do powstania w wyniku wtórnej rekrytalizacji tekstury (110) [001]. (10 zastrzeżeń)

C21d; C21D P. 183123 04.09.1975
C22c; C22C

General Electric Company, Nowy Jork, Stany Zjednoczone Ameryki (Herbert Eugene Grenoble).

Sposób wytwarzania blachy stalowej krzemowej z dodatkiem boru

Sposób wytwarzania blachy stalowej krzemowej z dodatkiem boru o krystalicznej orientacji, polega na tym, że poddaje się operacji walcowania na zimno do grubości jaka jest pożądana dla produktu końcowego produkt zawierający 2,2—4,5% krzemu, 5—45 części na milion boru, 15—95 części na milion azotu, z tym że stosunek azotu do boru wynosi 2÷4:1, 0,007—0,06% siarki, 0,002—0,1% manganu, z tym że stosunek siarki do manganu winien być taki aby co najmniej 0,007% siarki było w postaci rozpuszczonej w czasie końcowego wyważania, po czym w operacji końcowej obróbki cieplnej odwęgla się walcowaną na zimno blachę i wytwarza się teksturę (110) [001] drogą wtórnej rekrytalizacji. (10 zastrzeżeń)

C21d; C21D P. 188728 T 13.04.1976

Instytut Mechaniki Precyzyjnej, Warszawa', Pol-
ska (Kazimierz Derlacki, Wacław Luty, Eugeniusz
Szpunar).

Sposób próżniowego hartowania wyrobów stalowych

Sposób próżniowego hartowania wyrobów stalowych, charakteryzuje się tym, że wygrzane w próżni przez odpowiedni czas i w odpowiedniej temperaturze wyroby chłodzi się w regularnym niejednorodnym złożu fluidalnym. (7 zastrzeżeń)

C21d; C21D **P. 189180 T** 28.04.1976

Huta im. M. Nowotki, Ostrowiec Świętokrzyski,
Polska (Andrzej Weroński).

Sposób zwiększania odporności na pękanie stalowych kokil

Sposób według wynalazku polega na tym, że odlewki kokil wykonane ze stali niskostopowych chromowo-molibdenowych np. 20H2M obrabia się cieplnie stosując wyżarzanie trójstopniowe ciagle w ten sposób, że nagrzewa się kokile do temperatury austenityzacji $950 \pm 20^\circ\text{C}$ i wygrzewa się kokile w tej temperaturze w ciągu 100 ± 10 min, po czym chłodzi się kokile z piecem z szybkością $3^\circ\text{C}/\text{min}$. do temperatury 700°C , następnie wygrzewa się w tej temperaturze 30 min. i dalej wolno chłodzi się z piecem do temperatury 500°C , wygrzewa w tej temperaturze 30 min., po czym chłodzi się z piecem do temperatury 300°C i po wygrzaniu w czasie 30 min. chłodzi się w spokojnym powietrzu.

C21d; C21D **P. 189580** **14.0j.1976**

Pierwszeństwo: 15.05.1975 - Stany Zjednoczone
Ameryki (nr 577 571)

Allegheny Ludlum Industries, Inc. Oliver Building,
Pittsburgh, Stany Zjednoczone Ameryki (Frank An-
gelo Malagari, JR).

**Sposób wytwarzania zawierającej bor
teksturowanej stali krzemowej
o orientacji typu daszkowego**

Sposób wytwarzania zawierającej box teksturowanej stali krzemowej o orientacji typu daszkowego, przeznaczonej dla urządzeń elektromagnetycznych, polega na tym, że sporządza się stop stali krzemowej zawierający od 0,02 do 0,06% węgla, od 0,0006 do 0,0080% boru, do 0,0100% azotu i od 2,5 do 4,0% krzemu, a następnie odlewa się tą stal i poddaje walcowaniu na gorąco i na zimno oraz odwęгла w atmosferze zawierającej wodór i posiadającej punkt rosy między $-6,8^{\circ}\text{C}$ i $15,5^{\circ}\text{C}$ w celu obniżenia zawartości węgla do poniżej 0,02% i wreszcie wywęża. (5 zastrzeżeń)

C22b; C22B **P. 188858** **T** 15 04 1976

Wyższa Szkoła Inżynierska im. J. Gagarina, Zielona Góra, Polska (Ferdynand Romankiewicz).

Sposób rafinowania miedzi i jej stopów

Wynalazek dotyczy sposobu rafinowania miedzi i jej stopów za pośrednictwem pierwiastków, których tlenki tworzą łatwotopliwy żużel.

Sposób według wynalazku polega na równoczesnym odtlenianiu ciekłego metalu mieszaniną litu i boru lub korzystniej zaprawą miedziową zawierającą lit i bor. W wyniku takiego rafinowania two-

rzy się w kapie- metalowej przede wszystkim związek $3\text{Li}_2\text{O} \cdot 2\text{B}_2\text{O}_3$, który dzięki niskiej temperaturze topnienia i małej gęstości szybko koaguluje i łatwo wypływa z metalu. (3 zastrzeżenia)

C22d; C25C **P. 188100** **31.03.1976**
H02g; H02G

Pierwszeństwo: 18.09.1975 - Francja (nr 7529181)

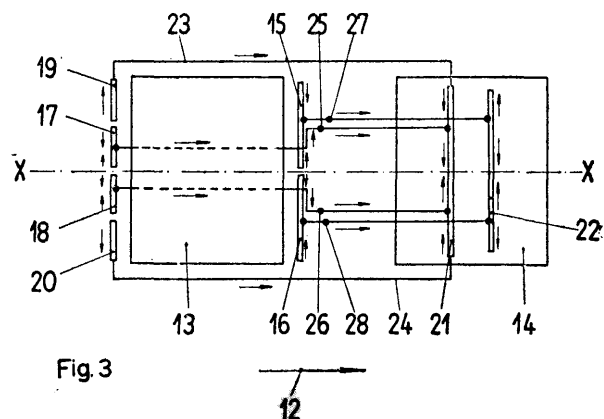
Aluminium Pechiney, Lyon, Francja (Paul Morel, Jean-Pierre Dugois).

**Sposób zasilania w prąd elektryczny wanien elektro-
litycznych, ogniowych, umieszczonych poprzecznie oraz
urządzenie do zasilania w prąd elektryczny wanien
elektrolitycznych, ogniowych, umieszczonych
poprzecznie**

Sposób według wynalazku polega na tym, że **za-**
sila się pierwszy krzyżak dolnej wanny począwszy
od końca górnego prętów katod sąsiedniej wanny
górnej jednocześnie przez duże i małe krawędzie,
a drugi krzyżak **począwszy** od końca dolnego prętów
katod wanny górnej, jedynie przez dużą krawędź tak,
że pola magnetyczne utworzone w różnych przewo-
dach zasilających, kompensują się.

W urządzeniu według wynalazku, dzieli się każdy element, przedni i tylny, przewodu górnego na dwie części, pierwszą końcową (19, 20) i drugą główną (17, 18) i zasila się wannę z czterech doprowadzeń, z których dwa to doprowadzenia końcowe (23, 24), a dwa inne to doprowadzenia główne (25, 27) i (26, 28). Każde doprowadzenie główne zawiera dwa elementy (25, 27) umieszczone w tej samej płaszczyźnie równoległej do płaszczyzny symetrii ($\mathbf{x}-\mathbf{x}$) i umieszczone każdy z osobna w 1/4 i 3/4 długości katody, przy czym jeden z tych elementów (25) przechodzi pod wanną górną (13).

Wynalazek jest stosowany w wannach elektrolitycznych, ogniowych, szczególnie przeznaczonych do wytwarzania aluminium. (7 zastrzeżeń)



C23b; C23B **P. 183133** **05.09.1975**

M a. T Chemicals Inc., Greenwich, Stany Zjednoczone Ameryki.

Sposób wytwarzania powłok galwanicznych zawierających żelazo i co najmniej jeden metal, taki jak nikiel i kobalt

Sposób wytwarzania powłok galwanicznych zawierających żelazo i co najmniej jeden metal, taki jak nikiel i kobalt, polegający na przepuszczaniu prądu od anody do katody przez wodny roztwór platerujący, zawierający związek żelaza i co najmniej jeden ze związków kobaltu oraz niklu dostarczających jony kobaltu lub niklu dla osadzenia elektrolitycznego stopów żelaza z kobałem i/lub niklem, charakteryzuje się tym, że do roztworu platerującego dodaje się co

najmniej jednego przedstawiciela współdziałających dodatków, obejmujących wyblyszczacz pierwotny, wyblyszczacz wtórny, pomocniczy wyblyszczacz wtórny, środek przeciwwżerowy oraz organiczny hydroksysulfonian o wzorze I, w którym M oznacza kation o wartości 1—2, k oznacza liczbę 1—2 odpowiadającą wartości M, R oznacza atom wodoru lub jedno wartościową grupę alifatyczną o 1-16 atomach węgla, a także hydroksykarboksylanowy związek kompleksujący lub polioliowy związek kompleksujący, taki jak mannit, sorbit i dulcyt oraz jodek kationu zdolnego do jednorodnego wymieszania się z kąpielą lub związek dostarczający anion jodkowy podczas nakładania stopu zawierającego kobalt w czasie wystarczającym do wytworzenia galwanicznej powłoki metalu na powierzchni katody. (25 zastrzeżeń)

C23b; C23B P. 183364 16.09.1975

M a T. Chemicals Inc. Rahway, Stany Zjednoczone Ameryki.

Sposób wytwarzania powłok galwanicznych

Sposób wytwarzania powłok galwanicznych zawierających żelazo i nikiel i/lub kobalt, polegający na przepuszczaniu prądu od anody do katody przez wodny kwaśny roztwór kąpieli galwanicznej zawierający związki żelaza i związku niklu i/lub kobaltu, które to związki są źródłem jonów do powlekania galwanicznego stopami żelaza z niklem i/lub kobaltem, charakteryzuje się tym, że proces prowadzi się w obecności kombinacji kwasu askorbinowego lub izoaskorbinowego oraz aromatycznego sulfonianu. (25 zastrzeżeń)

C23b; C23B P. 188923 T 21.04.1976

Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Monokryształów, Warszawa, Polska (Jerzy Wyszowski, Ludwika Chamska).

Kąpiel galwaniczna do wytwarzania niklowych spoiw narzędzi diamentowych

Kąpiel galwaniczna według wynalazku zawiera znane roztwory soli niklu wzbogacone dodatkami α -nafalenosulfonianu sodowego powodującym zmniejszenie naprężeń wewnętrznych wytworzonej powłoki, oraz pozwalającym na uzyskanie jej wysokiej mikrotwardości.

Kąpiel galwaniczna według wynalazku ma zastosowanie przy produkcji narzędzi diamentowych szczególnie ściernic do cięcia, taśm ściernych, ściernic dentystycznych itp. (1 zastrzeżenie)

C23b; C23B P. 188957 T 22.04.1976

Instytut Mechaniki Precyzyjnej, Warszawa, Polska (Stanisław Bogdach, Danuta Przybylska).

Kąpiel kwaśna do elektrolitycznego miedziowania

Kąpiel kwaśna do elektrolitycznego miedziowania stosowana szczególnie przy produkcji obwodów drukowanych zawiera siarczan miedziowy i kwas siarkowy oraz jony magnezowe wprowadzone do kąpieli w postaci siarczanu magnezowego lub innych związków magnezu rozpuszczalnych w wodzie i/lub w kwasie, dających w wyniku reakcji z obecnym w kąpieli kwasem siarkowym, siarczan magnezowy, przy czym ilość jonów magnezu w kąpieli jest równoważna stężeniu siarczanu magnezu w granicach od 10 g/l do nasycenia. (1 zastrzeżenie)

C23b; C23B P. 189G51 T 24.04.1976

Akademia Górniczo-Hutnicza, Kraków, Boiska (Zygmunt Drzymała, Zenon Jędrzykiewicz).

Urządzenie do wbijania sworzni anodowych

Urządzenie do wbijania sworzni anodowych stanowi wózek (1), zaopatrzony w mechanizm jazdy i mechanizm kierowniczy, a połączony za pomocą siłowników z ramą (3), zawierającą mechanizm podawania i wbijania sworzni anodowych. Mechanizm podawania sworzni zawiera poprzeczkę (5), zaopatrzoną w prowadnicę, w której jest osadzony wysięgnik (6), sprzęgnięty z poprzeczką (5) za pomocą siłownika. Na wysięgniku (6) jest usytuowany pojemnik (8) na sworznie, a poprzeczka (5) oraz rama (3) są ze sobą połączone siłownikiem (9).

Mechanizm wbijania sworzni stanowi prowadnica (10), zakończona czopami (11) i (12) i zaopatrzona w obejmę (13), wyposażoną w siłownik wbijający. Drogę tłokowy siłownika zakończony jest mechanizmem szczękowym (16) i zaopatrzony w siłownik pomocniczy z wbijakiem (18). Obejma (13) i czop (11) prowadnicy (10) są połączone siłownikiem (19), zaś czopy (11) i (12) prowadnicy (10) są sprzęgnięte z ramą (3) za pomocą siłowników (20). (3 zastrzeżenia)

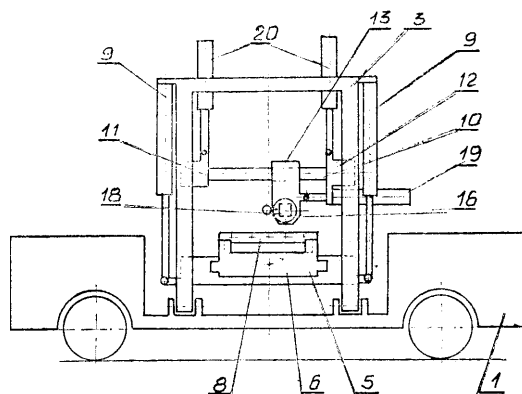


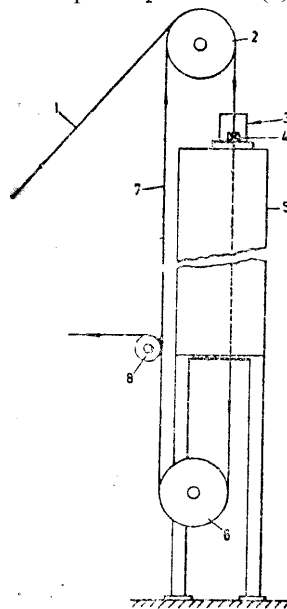
Fig. 1.

C23d; C23D P. 183192 09.09.1975

BJCC Limited, Londyn, Wielka Brytania (John Derek Lee).

Urządzenie do pokrywania drutu emalią oraz sposób pokrywania drutu emalią

Urządzenie do pokrywania drutu emalią, zawiera piec (5), urządzenie nakładające zawierające co najmniej jeden zespół aplikatora (3, 4) stanowiącego



część zamknięcia górnego końca komory pieca (5) oraz elementy do przepuszczania drutu (1) co najmniej raz przez zespół aplikatora (3, 4).

Sposób pokrywania drutu emalią, zgodnie z którym przepuszcza się drut przez co najmniej jeden zespół aplikatora oraz piec, przy czym nakłada się emalię organiczną w stanie ciekłym w zespole aplikatora i utwardzaną w piecu, polega na tym, że drut przepuszcza się do dołu przez aplikator i przez piec. (5 zastrzeżeń)

C23f; C23F P. 188659 T 09.04.1976

Instytut Chemii Przemysłowej, Warszawa, Polska (Bohdan Smoleński, Herman Jodko, Zygmunt Bellen, Barbara Zbrozek).

Środek antykorozyjny do instalacji centralnego ogrzewania oraz zamkniętych układów wody cyrkulacyjnej

Środek według wynalazku jest 11–44%-owym roztworem wodnym mieszaniny składającej się z 7,0–25,0 części wagowych azotynu sodowego, 1,0–10,0 części wagowych benzoesu sodu, 2,0–5,0 części wagowych czteroboranu sodu. Środek według wynalazku dodany do wody zasilającej układ centralnego ogrzewania zapobiega i przeciwdziała procesom korozyjnym instalacji. (1 zastrzeżenie)

C23g; C23G P. 183506 22.09.1975

Politechnika Warszawska, Warszawa, Polska (Janusz Jerzy, Jan Przyłuski).

Sposób przygotowania stanu powierzchni warstwy miedzi, jako podłoża warstwy magnetycznej

Sposób przygotowania stanu powierzchni warstwy miedzi stanowiącej podłoże pod warstwy magnetyczne, polega na tym, że warstwa błyszczącej miedzi poddawana jest selektywnemu trawieniu w roztworze trawiącym, w którego skład wchodzi siarczan miedzi i kwas siarkowy lub solny, albo też powierzchnia miedzi jest trawiona anodowo w roztworze przy udziale prądu elektrycznego. (3 zastrzeżenia)

C23g; C23G P. 189165 T 28.04.1976

Akademia Górniczo-Hutnicza, Kraków, Polska (Władysław Michalik, Małgorzata Klimek, Janusz Paradysz, Henryk Dziedzic).

Sposób chemicznego oczyszczania odlewów żeliwnych i staliwnych oraz roztwór do chemicznego oczyszczania odlewów żeliwnych i staliwnych

Sposób chemicznego oczyszczania odlewów żeliwnych i staliwnych polega na zanurzeniu odlewów w roztworze o temperaturze w granicach od 320 do 400°C na czas od 30 sekund do 20 minut.

Roztwór otrzymuje się ze stopionej mieszaniny, zawierającej chlorek glinu w ilości od 0,1 do 10% wagowych, siarczan sodu w ilości od 0,5 do 15% wagowych i wodorotlenek potasu w ilości od 5 do 25% wagowych, a pozostałość stanowi wodorotlenek sodu. (2 zastrzeżenia)

Dział D

WŁÓKIENICTWO I PAPIERNICTWO

D01h; D01H P. 183426 18.09.1975

Centralne Laboratorium Przemysłu Bawełnianego, Łódź, Polska, (Stanisław Mecych, Stanisław Duniowski).

Sposób pomiaru siły napięcia przędzy w strefie pomiędzy biegaczem, a nawojem podczas procesu przędzenia oraz urządzenie do stosowania tego sposobu

Sposób pomiaru siły napięcia przędzy w strefie pomiędzy biegaczem a nawojem podczas procesu przędzenia polega na tym, że mierzy się moment siły działającej na przędzę w strefie pomiędzy biegaczem a nawojem skracając przędzalniczą cewkę wraz z

nawojem w stosunku do pasowego koła. Określa się dwukrotnie kąt skreślenia przędzalniczej cewki (8) w stosunku do pasowego koła (2), poprzez które napędzane jest pomiarowe wrzeciono, które to elementy są połączone sprężystym łącznikiem (7), a następnie oblicza się różnicę tych kątów skreślenia, przy czym tylko podczas jednego pomiaru przędza jest przerywana w strefie pomiędzy biegaczem, a nawojem.

Urządzenie do stosowania tego sposobu składa się z pomiarowego wrzeciona, czujnika oraz pomiarowego układu przekształcającego sygnały z czujnika w sygnał stanowiący miarę kąta skreślenia przędzalniczej cewki (8) w stosunku do pasowego koła (2). (12 zastrzeżeń)

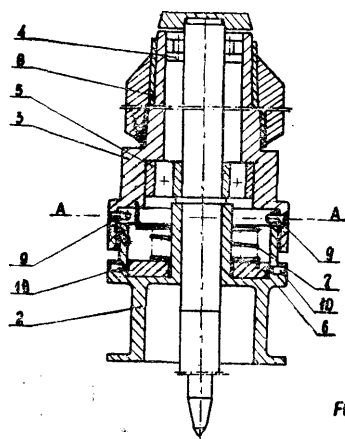


Fig. 1

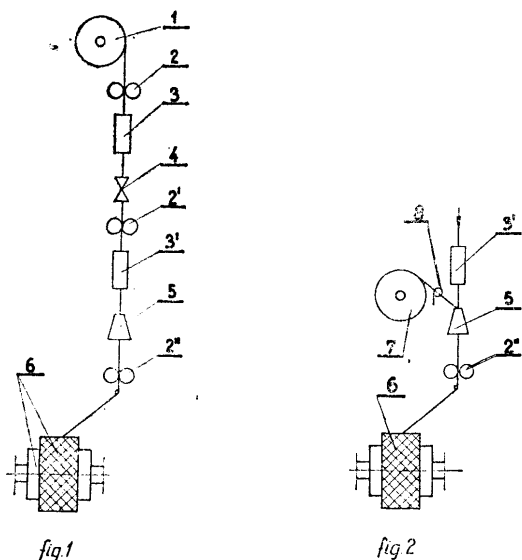
D02g; D02G P. 183075 1.09.1975

Instytut Włókien Chemicznych, Łódź, Polska (Antoni Zawadzki).

Sposób zamykania teksturowanej przędzy z ciągłych włókien chemicznych, przeznaczonej szczególnie do przerobu tkackiego lub dziewiarskiego w osnowie

Sposób zamykania teksturowanej przędzy z ciągłych włókien chemicznych, przeznaczonej szczególnie do przerobu tkackiego lub dziewiarskiego w osnowie, polega według wynalazku na tym, że zamykanie wiązki włókien chemicznych np. poliestrowych lub poliamidowych prowadzi się metodą pneumatyczną na teksturarce po operacji teksturowania, w dyszy (5) usytuowanej pomiędzy elementem grzejnym (3') a układem nawijania teksturarki (2"), przy czym do dyszy doprowadza się powietrze o ciśnieniu 1–8 atm., a przędzę odbiera się z prędkością 100–1000 m/min.

Przy wytwarzaniu przędzy łączonej, do dyszy (5) doprowadza się z zewnątrz drugą wiązkę włókien tak, że obydwie wiązki łączone i zamykane są wspólnie. (2 zastrzeżenia)



D03d; D03D

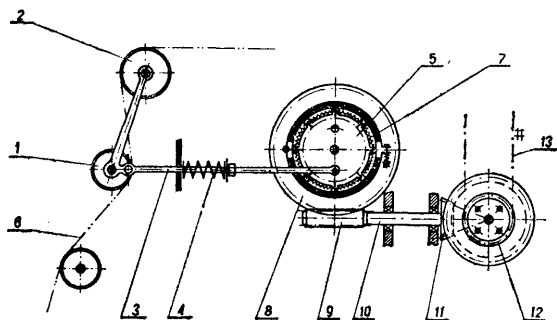
P. 189477 T

10.05.1976

Politechnika Łódzka, Łódź, Polska (Eugeniusz Dobrzański, Andrzej Włochowicz, Lesław Sliż, Andrzej Bilczewski)

Urządzenie do wyrównywania napięć osnowy w krośnie tkackim

Urządzenie do wyrównywania napięć osnowy w krośnie tkackim, charakteryzuje się tym, że stanowi je przewal kompensacyjny (1), podwieszony do przewal głównego (2), połączony ciągnem (3), zaopatrzone w sprężynę kompensującą (4), z kołem zapadkowym mechanizmu zapadkowego (5), który z kolei jest sztywno połączony z wewnętrzną częścią sprzęgła ciernego (7) o regulowanym momencie tarcia zależnym od wartości napięcia osnowy, przy czym druga część sprzęgła ciernego (7) jest połączona na sztywno ze ślimacznicą (8) zazębiającą się ze ślimakiem (9) osadzonym na wałku (10), na którego drugim końcu znajduje się koło stożkowe (11) połączone ze sprzęgłem jednokierunkowym (12), napędzane łańcuchem (13) połączonym z maszyną nicielnicową krosna. (1 zastrzeżenie)



D05b; D05B

P. 189767

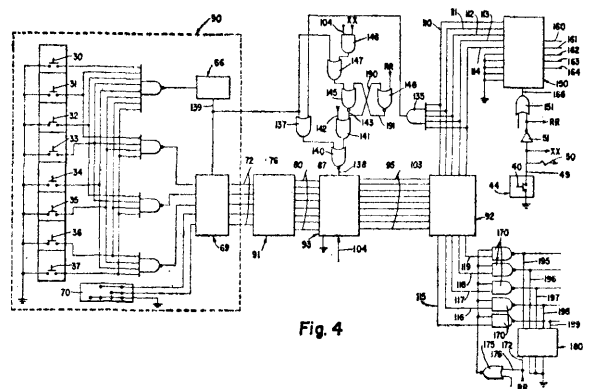
21.05.1976

Pierwszeństwo: 21.05.1975 - Stany Zjednoczone Ameryki (nr 579511)

The Singer Company, Nowy Jork, Stany Zjednoczone Ameryki (John Whilldin Wurst, Stephen Alexander Garron).

Urządzenie sterujące działaniem maszyny do szycia

Urządzenie sterujące działaniem maszyny do szycia, w której wzór ściegu określany jest informacją o wzorze zapisaną w pamięci statycznej (92), zawiera ręcznie uruchamiany przełącznik (44), pomocniczą pamięć statyczną (150, 180) i obwód logiczny (51, 151-166, 170-175-176-172) uruchamiany w chwili zwarcia przełącznika (44) dla przetwarzania wykorzystywania informacji o wzorze przez przyrządy formujące ścieg, zarówno pętlę igły jak i ruch materiału, i wprowadzenia w jej miejsce informacji z pomocniczej pamięci statycznej (150 i/lub 180), wymuszającej realizację innego wzoru ściegu lub równomierne przesuwanie materiału w przeciwnym kierunku, z igłą utrzymywaną w określonym położeniu. Urządzenie zawiera również obwód logiczny (140-141-145-146-147-148) zapewniający przy każdym ponownym rozwarciu przełącznika (44) przywracanie początku tego wzoru ściegu, który został przerwany, bez względu na to, w którym momencie operacji szycia zamknięty został ten przełącznik. (4 zastrzeżenia)



D06n; D06N

P. 189309 T

04.05.1976

Politechnika Świętokrzyska w Kielcach, Kielce, Polska (Zygmunt Wirpsza, Albin Wilk, Stanisław Piocharski).

Sposób wytwarzania skóry syntetycznej poromerycznej

Sposób według wynalazku polega na wprowadzeniu do świeżej żywicy impregnacyjnej lub powlekającej wymytego z odpadów skóry syntetycznej poromerycznej poliuretanu ewentualnie z polichlorkiem winylu. Wymyty z odpadów poliuretan występujący jako poliestr our etan lub polieter our etan względnie jako poliestrouretanomocznik, przy pomocy rozpuszczalnika dipolowego, korzystnie dwumetyloformamidu w temperaturze 20-153°C, najkorzystniej 60-80°C, stosuje się w ilości od 0,1-40%, korzystnie 2-20% ilości substancji nietlonych kąpieli impregnacyjnej lub powlekającej. Wymyty poliuretan ewentualnie wraz z polichlorkiem winylu w postaci roztworu miesza się ze świeżo przygotowanym roztworem żywicy licencyjnej poliuretanowej i otrzymany roztwór stosuje się do wytwarzania skóry syntetycznej poromerycznej według znanej technologii. (4 zastrzeżenia)

D06p; D06P

P. 189328 T

04.05.1976

Zakład Doświadczalny Futrzarstwa przy Krakowskich Zakładach Futrzarskich, Kraków, Polska, (Tadeusz Sadowski, Henryk Sikora).

Sposób barwienia skór futerkowych z rezerwacją włosa

Sposób według wynalazku polega na tym, że do rezerwacji stosuje się sól amonową kopolimeru akrylowo-metakrylowego, nanoszoną przed barwieniem

1—3 krotnie na zewnętrzną warstwę okrywy włoso-
wej w postaci wodnego roztworu metodą natryskową
lub szczotkową. Następnie skóry poddaje się barwie-
niu w kąpeli wodnej barwnikami utleniającymi,
kwasowymi, zawieszinowymi i innymi przy pH poni-
żej 7.

Usuwanie środka rezerwującego odbywa się w pro-
cesie płukania w środowisku alkalicznym przy pH
7,2—11,0. (1 zastrzeżenie)

D21j; D21J P. 189903 27.05.1976
B29j; B29J

Pierwszeństwo: 30.05.1975 - RFN (nr P. 2523908.1)

Siempelkamp u. Co., Krefeld, Republika Federalna
Niemiec (Heinrich Axer).

Sposób wytwarzania płyt wiórowych, pilśniowych i podobnych z uszlachetnioną, strukturalną warstwą powierzchniową

Sposób wytwarzania płyt wiórowych, pilśniowych
i podobnych z uszlachetnioną, strukturalną warstwą
powierzchniową, w którym materiał prasowany, za-
opatrzone we wstępnie skondensowaną, utwardzalną
żywicę syntetyczną, stanowiącą substancję wiążącą
prasuje się poprzez blachę tłoczącą, posiadającą na
powierzchni odwzorowywaną strukturę powierzchni-
wą, polega na tym, że blachę ściskającą nakłada się
bezpośrednio na płat prasowanego tworzywa i całość
składającą się z płatu prasowanego tworzywa i z bla-
chy tłoczącej poddaje się, najpierw na zimno, bez
podgrzewania, naciskowi prasowania, a następnie
wytwarza się strukturalną warstwę powierzchniową
przez podgrzanie do temperatury prasowania, przy
utrzymaniu nacisku prasowania. (4 zastrzeżenia)

Dział E

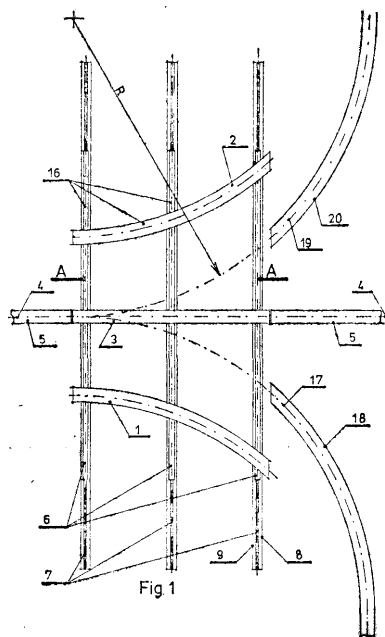
BUDOWNICTWO; GÓRNICTWO

E01b; E01B P. 189516 T 11.05.1976

Biuro Projektowo-Konstrukcyjne Przemysłu Ma-
teriałów Budowlanych „ZREMB”, Wrocław, Polska
(Bogdan Kmiecik).

Urządzenie do ustawiania trasy torów jezdnych, zwłaszcza dla wyciągników przejezdnych

Urządzenie według wynalazku charakteryzuje się
tym, że ma przęsło (16) łączące tor podłużny (5) z to-
rami poprzecznymi (18) i (20). Przęsło (16) ma dwa
odcinki torów łukowych (1) i (2) rozmieszczone ko-



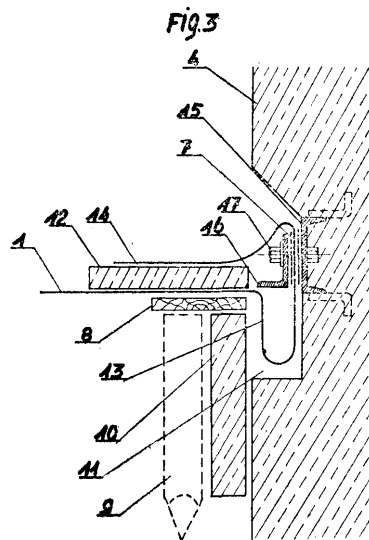
rzystnie symetrycznie względem odcinka toru prostego (3), który jest ustawiany w osi (4) toru podłużnego (5). Odcinki torów (1), (2) i (3) są trwale połączone belkami (6) w kształcie dwuteowników zawieszonych przesuwnie w prowadnicach (7) zamocowanych do stropu lub konstrukcji nośnej. Po przesterowaniu odcinki torów łukowych (1) i (2) są ustawiane w osiach torów podłużnego (5) i torów poprzecznych (18) lub (20). (3 zastrzeżenia)

E02b; E02B P. 189470 T 10.05.1976

Biuro Projektów Wodnych Melioracji, Kraków,
Polska (Zdzisław Strach-Streszewski).

Sposób zabezpieczania piętrzących budowli wodnych przed filtracją i urządzenie do stosowania tego sposobu

Sposób według wynalazku polega na tym, że
w górnym stanowisku budowli piętrzącej wykonuje
się fartuch z łączonych np. na zakład płatów folii,
np. polimerowej, przechodzący w ekran położony na
odwodnej skarpie zapory i przykryty warstwą gruntu,
lub brzeg fartucha zamocowany jest w dwudzielnym
zaniku, osadzonym we wnęce ostrogi szczelnego
ekranu położonego na Skarpie odwodnej zapory lub



fundamencie budowli piętrzącej w ten sposób, że
wzdłuż ostrogi szczelnego ekranu lub fundamentu
budowli piętrzącej, fartuch ułożony jest na deskach
zamocowanych do pali drewnianych i podpartych np.
płytami chodnikowymi (ustawionymi pionowo, który
następnie obciążony jest od góry płytami chodniko-
wymi ułożonymi poziomo na całej długości ostrogi
lub fundamentu budowli piętrzącej, a następnie przy

zachowaniu zwisu we wnęce ostrogi lub fundamentu wprowadzony jest do zamka i zamocowany, a jego brzeg wyłożony ma płyty chodnikowe ułożone poziomo, przy czym następne płyty materiału hydroizolacyjnego łączone są ze sobą np. na zakład i sklejane **równolegle** lub pionowo do pierwszego płatu zamocowanego w zamku, a następnie przykryte warstwą gruntu.

Brzeg fartucha może być przyklejony lub zabetonowany w ostrodze szczelnego ekranu ułożonego na skarpie odwodnej zapory lub w fundamencie budowli piętrzącej.

Urządzenie do stosowania tego sposobu charakteryzuje się tym, że dwudzielny zamek (7) ma część tylną (15) zamocowaną trwale na całej długości w górnej części wnęki (11) ostrogi (4) szczelnego ekranu na skarpie odwodnej zapory, a część przednia (16) zamka (7) ruchoma, połączona jest z częścią tylną (15) zamka (7) za pomocą śrub (17).

(3 zastrzeżenia)

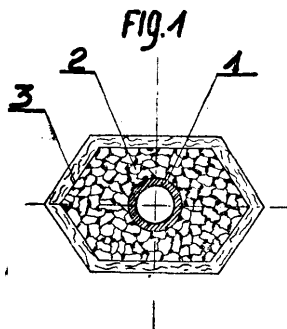
E02b; E02B P. 189471 T 10.05.1976

Biuro Projektów Wodnych Melioracji, Kraków, Polska (Zdzisław Strach-Streszewski).

Filtry drenaży budowli hydrotechnicznych

Rozwiązanie według wynalazku charakteryzuje się tym, że wokół drenu rurowego (1) lub kamiennego, ułożona jest warstwa z tłucznia kamiennego (2), chroniona przed zamulaniem np. warstwą (3) wojoku, filcu lub maty wykonanej z włókien z tworzyw sztucznych, waty szklanej, mineralnej itp. Warstwa (3) może być otulona dodatkowo warstwą piasku.

(2 zastrzeżenia)



E02d; E02D P. 188540 06.04.1976

Pierwszeństwo: 07.04.1975 - Szwecja (nr 7503970-1)

Göran Alfred Nilsson, Sandarne, Szwecja, Kjell Edström, Söderhamn, Szwecja i Henry Wiklund, Arbra, Szwecja.

Nadciśnieniowy mechanizm udarowy

Przedmiotem wynalazku jest mechanizm udarowy napędzany czynnikiem przenoszącym energię ciśnienia z członem napędowym o ruchu **posuwisto-zwrotnym** prowadzonym przez zderzak, z odkształcalnym elementem uszczelniającym (6), między zderzakiem (2) i członem napędowym (4), umieszczonym we wnętrzu komory roboczej, w której znajdują się te obie części. Element uszczelniający (6) utrzymuje się w komorze roboczej pod działaniem czynnika przenoszącego energię. Kształt przekroju i elastyczność tego elementu uszczelniającego są tak dobrane, że pod działaniem czynnika przenoszącego ciśnienie odkształca się on w kierunku osiowym ponad swe rozmiary w stanie nieobciążonym i przy zmianie położenia członu napędowego i zderzaka uszczelnia odcinek wzdłuż toru przesuwu odpowiadający przyrostowi przekroju uszczelnienia.

(7 zastrzeżeń)

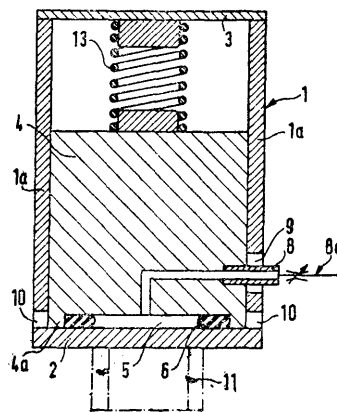


FIG.1

E04b; E04B P. 189964 T 28.05.1976
F04c; E04C

Kopalnia Węgla Kamiennego „Dymitrow”, Bytom, Polska (Tadeusz Motriuk, Mieczysław Grzegorzcyk).

Wkładka sufitowa w układzie kasetonowym

Przedmiotem wynalazku jest wkładka przeznaczona do wypełniania płaszczyzn sufitowych obramowanych belkowaniem kasetonowym. Istota tej wkładki polega na tym, że stanowi ją ramka koloru ciemnego podzielona na kilka pól o kształtach regularnych figur geometrycznych, najkorzystniej kwadratów. Każde z tych pól wypełnione jest jaśniejszymi klepkami (3) ułożonymi według ustalonego wzoru. Poszczególne klepki (3) są wzajemnie połączone obcym piórem (4) innego koloru. Poza tym w każdym polu klepki (3) są zamocowane do ramki (1) na oporowych listewkach za pomocą dociskowych listewek. Wkładka według wynalazku nadaje się do wykładania wszystkich stropów, a zwłaszcza sufitów o dużej powierzchni.

(1 zastrzeżenie)

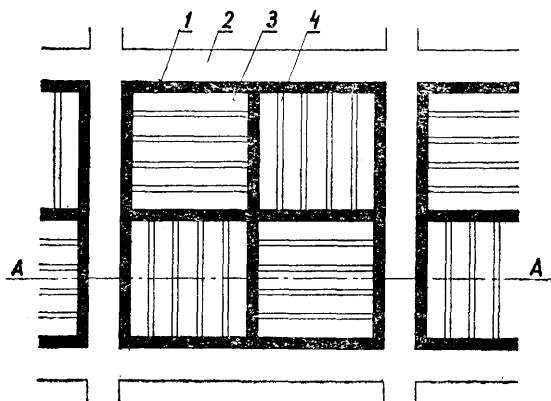


Fig.1

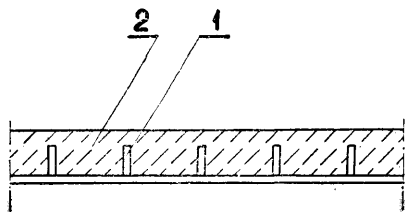
E04c; E04C P. 189418 T 07.05.1976

Wyższa Szkoła Inżynierska, Lublin, Polska (Jerzy Grycz, Edward Olędzki, Wiesław Nurek, Wiesława Sadura).

Płyta zespolona stalo-betonowa

Przedmiotem wynalazku jest płyta zespolona, stalo-betonowa, której warstwę rozciąganą stanowi płyta ortotropowa (1), wykonana z materiału o dużej wytrzymałości na rozciąganie np. stali, wypełniona współpracującym z nią betonem (2). Płyta według wynalazku znajduje zastosowanie w konstrukcjach inżynierskich zwłaszcza w pomostach mostów.

(1 zastrzeżenie)



E04d; E04D P. 189057 26.04.1976
E04b; E04B

Pierwszeństwo: 28.04.1976 - Szwecja (nr 7504906-4)
9.06.1975 - Szwecja (nr 7506556-5)

Norrbottnens Järnverk AB, Lulea, Szwecja (Ernst Kero).

Blaszany element zewnętrznej konstrukcji dachowej
i zewnętrzna konstrukcja dachowa
zawierająca takie elementy

Przedmiotem wynalazku jest profilowy blaszany element (1) pokrycia dachu, składający się z płyty górnej (4) i dwóch pólek (3), skierowanych ku dołowi względem tej płyty. Każda z pólek (3) przechodzi w swej partii dolnej w kołnierz (2). Wspomniana płyta górna (4) jest znacznie szersza od kołnierzy (2) i jest wyposażona w usztywniające wytłoczenia (7, 8).

Konstrukcja dachowa zewnętrzna będąca również przedmiotem wynalazku charakteryzuje się tym, że elementy blaszane (1) zachodzą na siebie w kierunku wzdłużnym na całej długości belek głównych (26), na których to belkach są wsparte. Kołnierze (2) elementów blaszanych (1) zachodzą nawzajem na siebie. Do głównych płyt (4) przymocowana jest izolacja (27) i zewnętrzne pokrycie dachowe.

(14 zastrzeżeń)

FIG.1

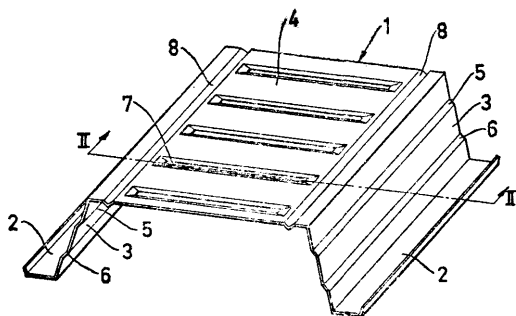
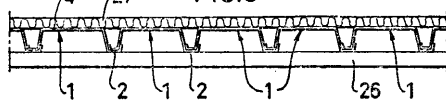


FIG.9



E05c; E05C P. 188559 07.04.1976
B65j; B65J

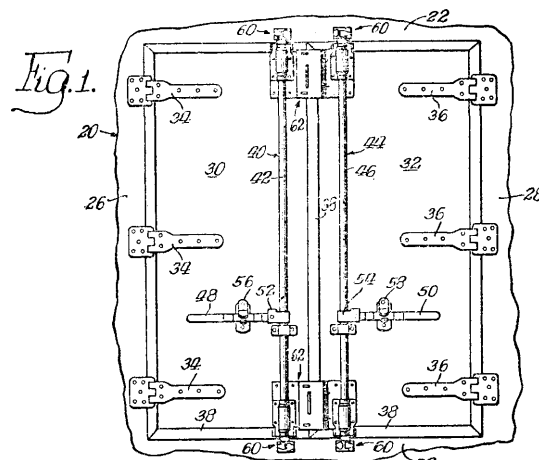
Pierwszeństwo: 07.04.1975 - Stany Zjednoczone
Ameryki (nr 565, 750)

White Welding Manufacturing, Inc., Kenasha, Stany Zjednoczone Ameryki.

Mechanizm zapobiegający wyginaniu drzwi
i futryn drzwiowych w kontenerach

Mechanizm według wynalazku ma jeden wspornik z częścią podstawową, zamocowaną do jednego skrzydła drzwi oraz boczną część usytuowaną w są-

siedztwie pionowej krawędzi drzwi, a także drugi wspornik z częścią podstawową zamocowaną do drugiego skrzydła drzwi i część boczną usytuowaną w sąsiedztwie pionowej krawędzi drzwi, przeciwnej do pionowej krawędzi sąsiadującej z futryną drzwiową. Boczne części wsporników wyposażone są w mechanizm wzajemnego łączenia. Przy drzwiach zamkniętych boczne części wsporników zachodzą na siebie wzajemnie. (8 zastrzeżeń)



E06b; E06B P. 188911 20.04.1976

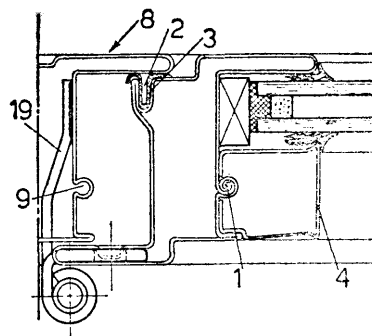
Pierwszeństwo: 06.06.1975 - Włochy (nr 82526-A/75)

Pietro Benetton, Treviso, Włochy.

Szczelna futryna okienna lub drzwiowa
formowana z odcinków skrzynkowych
z metalowych pasm

Przedmiotem wynalazku jest futryna okienna lub drzwiowa uformowana z odcinków skrzynkowych, wykonanych z metalowych pasm, których kształt profilowy jest przystosowany do formowania nieruchomych i ruchomych futryn okien lub drzwi szklanych. Odcinki skrzynkowe tworzące futryny mają wzdłużne wgłębienia (2), w których umieszczone są taśmy (3) uszczelniające połączenia futryn, przy czym taśmy (3) składają się z części środkowych umieszczonych we wgłębieniach (2) i odcinków odchylonych na zewnątrz, uszczelniających powierzchnie połączeń futryn. (6 zastrzeżeń)

FIG.1

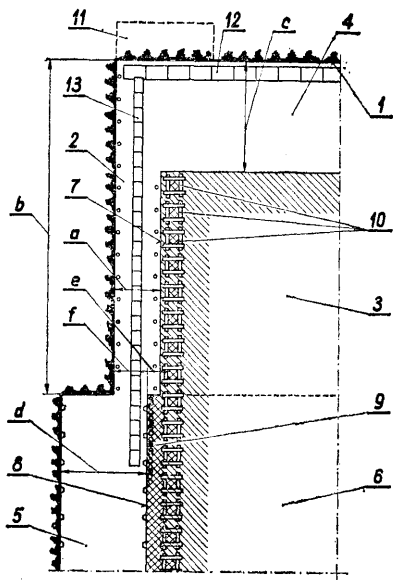


E21d; E21D P. 189412 T 07.05.1976

Główny Instytut Górniczo, Katowice, Polska
(Adam Szczurowski, Józef Łojas, Cezary Szwarc, B01eśław Lech).

Sposób wykonywania chodników przyścianowych w ścianach prowadzonych do pola

Sposób wykonywania chodników przyścianowych w ścianach prowadzonych do pola polega na tym, że najpierw wykonuje się chodnik tymczasowy (2) w wymiarze zawężonym o szerokości (a) mniejszej od połowy chodnika (5) w obudowie ostatecznej, najmłodystniej o prześwicie (f) równym 1/3 szerokości (d) chodnika (5). Chodnik tymczasowy (2) wykonuje się tylko w strefie aktywnego zawału (3) i wzmózonych ciśnień górotworu na długości (b) równej w przybliżeniu potrójnej szerokości (c) ścianowego wyrobiska (4), tak aby odzawałowy ocios (7) chodnika tymczasowego (2) był cofnięty w głąb zawału (3) o odległość (e) wynoszącą w przybliżeniu od 0,5 do 1-go metra od linii (8) ociosu chodnika (5) w obudowie ostatecznej. (1 zastrzeżenie)

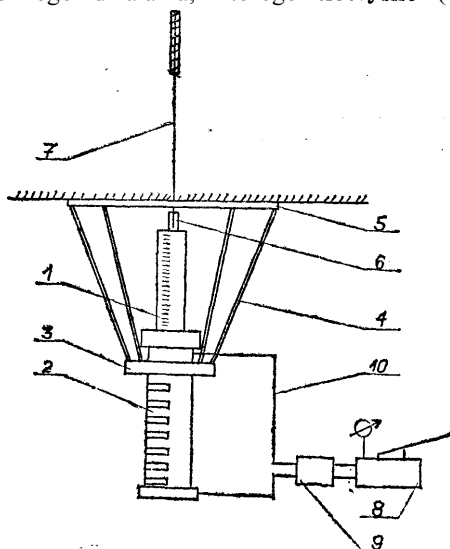


E21d; E21D P. 189468 T 10.05.1976

Ośrodek Badawczo Rozwojowy Systemów Mechanizacji Elektrotechniki i Automatyki Górniczej „EMAG”, Katowice, Polska (Stefan Zawisza, Jan Lisson).

Urządzenie do badania nośności kotwi obudowy górniczej

Urządzenie do badania nośności kotwi obudowy górniczej, z jednoczesnym pomiarem wielkości wysuwu kotwi z otworu, ma hydrauliczny siłownik dwustronnego działania, którego tłoczek (1) łącz-



nie z cylindrem (2) jest zabudowane w osi urządzenia za pomocą przegubowo zamocowanej obejmy (3), z którą poprzez pręty (4) jest połączony pierścień (5) tak, aby osadzony na tłoczku (1) uchwyt (6) powodował powstawanie siły naciągu w kotwi (7) lub wysuwanie tej kotwi z jednoczesnym wsuwaniem się tłoczka (1) do cylindra (2). Do D01nej i górnej części cylindra (2) jest doprowadzony czynnik hydrauliczny z pompy (8) poprzez rozdzielacz (9) i giętkie przewody (10).

Urządzenie umożliwia badanie nośności kotwi zabudowanych również nie prostopadle do powierzchni ścian wyrobiska, oraz tych kotwi, których małe odcinki prętów wystają ponad płaszczyznę kotwionego górotworu, przy czym nie jest wymagane odkręcanie nakrętek. (2 zastrzeżenia)

E21d; E21D P. 189548 T 12.05.1976

Główny Instytut Górnictwa, Katowice, Polska (Piotr Szedel, Tadeusz Szwedzicki, Bernard Bywałec).

Sposób wzmacniania spękanego górotworu

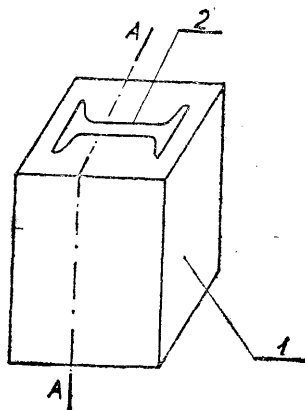
Sposób wzmacniania spękanego górotworu metodą wtłaczania środków wiążących przez iniekcyjne otwory polega na tym, że przed iniekcją środków wiążących wzmacnia się górotwór elementami w postaci prętów o dowolnym przekroju poprzecznym. Pręty te zakłada się do otworów dodatkowo wykonanych w górotworze, tak aby w trakcie iniekcji wtłaczany środek wiążący przepływał z otworów iniekcyjnych do tych dodatkowych otworów przez system szczelin i spękań w górotworze i/lub przez wzajemny kontakt pomiędzy wspomnianymi otworami iniekcyjnymi i dodatkowymi. (1 zastrzeżenie)

E21d; E21D P. 189550 T 12.05.1976

Główny Instytut Górnictwa, Katowice, Polska (Antoni Kidybiński, Ryszard Śmiej a).

Podatna stopa fundamentowa do obudowy wyrobisk korytarzowych

Podatną stopę fundamentową według wynalazku do obudowy wyrobisk korytarzowych stanowi zamknięty pojemnik (1), korzystnie o przekroju prostokątnym, od wewnątrz wypełniony co najmniej jednym rodzajem materiału o odpowiednio dobranej odkształcalności, a od góry zaopatrzony w otwór (2) dla końcówki łuku lub stojaka ociosowego obudowy. (1 zastrzeżenie)



E21f; E21F P. 188807 T 14.04.1976

Kombinat Górniczo-Hutniczy Miedzi Zakłady Badawcze i Projektowe Miedzi „Cuprum”, Wrocław, Polska (Jerzy Wyszomirski).

Sposób przesyłania powietrza atmosferycznego bądź tlenu do wyrobisk kopalnianych

Sposób przesyłania powietrza atmosferycznego bądź tlenu do wyrobisk kopalnianych, zwłaszcza w trakcie prowadzenia akcji ratowniczej, polega na tym, że do dysponowanego leja podsadzkowego wlewa się wodę w ilości przy której zasysa ona w leju możliwie dużą ilość powietrza lub celowo doprowadzonego tam tlenu. Ilość zasysanego przez wodę powietrza w leju podsadzkowym zależy tylko od ilości wlewanej do leja wody. (1 zastrzeżenie)

E21f; E21F P. 189410 T 07.05.1976

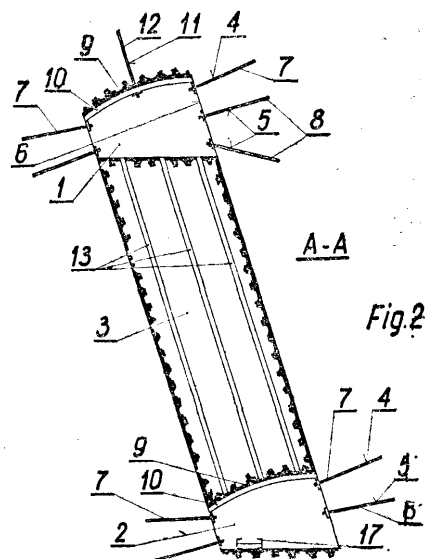
Główny Instytut Górnictwa, Katowice, Polska (Adam Szczurowski, Józef Łojas, B0lesław Lech).

Sposób zabezpieczania chodników polowych przy eksploatacji silnie nachylonych i stromych pokładów węgla systemem długich komór

Sposób zabezpieczania chodników polowych (1,2) przy eksploatacji silnie nachylonych i stromych pokładów węgla o grubości do 6-ciu metrów i nachyleniu do 90°, systemem długich komór (3) urabianych metodą strzelania długimi otworami (13) na zawal, podsadzkę suchą i płynną, polega na tym, że najpierw wierci się kilka rozbieżnych otworów (4, 5) w ociosach (6) chodników (1, 2). Następnie umieszcza się w tych otworach zabezpieczające ociosy (6) kotwie (7, 8), zakładając jednocześnie stropnice (10) pomiędzy kotwiami (7) osadzonymi w otworach (4) usytuowanych przy węglowych stropach (9) wspomnianych polowych

chodników (1, 2). Ponadto w węglowym stropie (9) górnego polowego chodnika (1) można również wiercić otwory (11) równoległe do ociosów (6) tego chodnika oraz umieszczać w nich kotwie (12) dodatkowo mocujące stropnice (10), najkorzystniej w połowie odległości pomiędzy kotwiami (7) usytuowanymi przy tym węglowym stropie (9). Przed każdym strzelaniem długimi otworami (13), usuwa się w kolejnych zabiorach stropnice (10) Dółnego polowego chodnika (2).

(2 zastrzeżenia)



Dział F

MECHANIKA; OŚWIETLENIE; OGRZEWANIE; UZBROJENIE

F01m; F01M P. 188708 T 12.04.1976

Fabryka Samochodów Osobowych Ośrodek Bada-wczo-Rozwojowy Samochodów Osobowych, Warszawa, Polska (Kazimierz Laskowski, Ryszard Marcza-kowski, Kazimierz Korczyński).

Układ smarowania z filtrem olejowym pełnego przepływu w silnikach spalinowych

Układ smarowania według wynalazku zawiera filtr (4) mocowany do kadłuba (5) silnika za pomocą króćca (8). Wewnątrz króćca (8) płytkowy zawór (12)

dociskany jest do gniazda (13) za pomocą sprężyny spiralnej (14) opierającej się drugim końcem o płytkę (15) wykonaną w formie miseczki, która jest podpar-ta zawleczką (16) umieszczoną w otworach (17) króć-ca (8). Za gniazdem zaworowym (13) w bocznych ściankach króćca (8) znajdują się dwa otwory (18), przez które olej wypływa do głównego kanału olejowego (19).

Sprężyna spiralna (14) ma charakterystykę zape-wniającą otwarcie zaworu przy ciśnieniu oleju wynoszącym 0,12 kg/cm². Z chwilą uruchomienia silnika olej z filtra poprzez zawór zwrotny, umieszczony w króćcu (8) przepływa do głównego kanału olejowego (19) i zapewnia bezzwłoczne smarowanie części pracujących silnika. (2 zastrzeżenia)

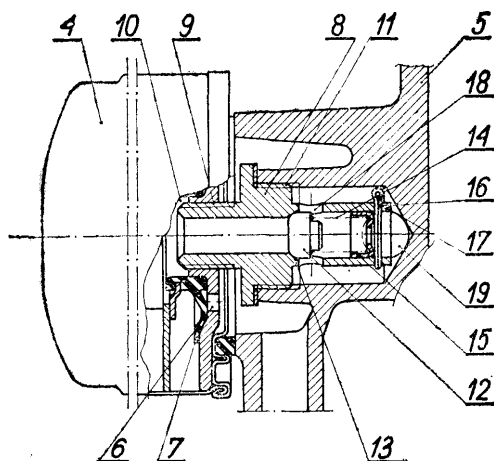


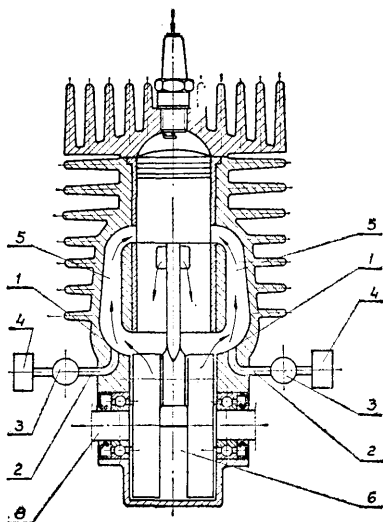
Fig. 2

F02b; F02B P. 188947 T 21.04.1976

Politechnika Krakowska, Kraków, Polska (Wacław Miga).

Dwusuwowy silnik spalinowy z zapłonem iskrowym

Dwusuwowy silnik według wynalazku z zapłonem iskrowym ze wstępnym sprężaniem ładunku w skrzy-ni korbowej (6) ma kanały (2) o wylotach (1) w kanałach Dółotowych (5). W kanale (2) znajduje się zawór (3) sterujący przepływem powietrza z atmo-sfery przez filtr (4) i kanał (2) do kanału Dółotowego (5) podczas suwu sprężania ładunku w cylindrze. (4 zastrzeżenia)



F04d; F04D

P. 188961 T

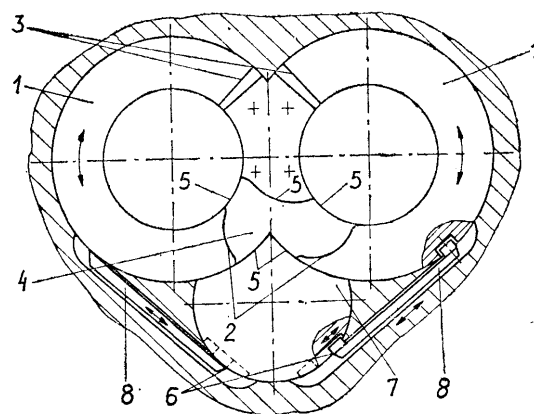
22.04.1976

Pierwszeństwo: 23.04.1975 - NRD
(nr WP F04C/185 638)

VEB Kühltomat, Berlin, Niemiecka Republika
Demokratyczna (Dieter Mosemann, Peter Kolberg).

Sprężarka śrubowa o regulowanej wydajności

Sprężarka według wynalazku charakteryzuje się tym, że ma na ścianie czołowej co najmniej jedną płytę sterującą (1), której środek znajduje się w osi obrotu wirnika. Promieniowe zakończenia (2) płyty sterującej (1) tworzą częściowo krawędzie (5) kanału wylotowego. Kształt drugiego promieniowego zakończenia (3) płyty sterującej (1) jest tak dopasowany, aby cała ścianka czołowa od strony tłocznej za wyjątkiem powierzchni (4) kanału wylotowego tworzyła nieprzerwaną powierzchnię. Poprzez nachylenie do osi zasuw regulacyjnej wypusty (6) w zasuwie regulacyjnej (7) i poprzez człony sprzęgające (8), umieszczone pomiędzy zasuwą regulacyjną (7) a płytami sterującymi (1), następuje sprzężenie pomiędzy przestawianiem zasuw regulacyjnej (7), a położeniem kątowym płyt sterujących (1). (6 zastrzeżeń)

F02m; **F02M** P. 186637 T 19.01.1976

Henryk Stós, Kraków, Polska (Henryk Stós).

Samochodowy filtr spalin

Samochodowy filtr spalin według wynalazku charakteryzuje się tym, że zawiera pojemnik spalin, którego dno stanowi wymienny pochłaniacz, zatrzymujący składniki toksyczne spalin. Pochłaniacz zamyka wlot ssący silnego wentylatora z przewodem odprowadzającym spaliny oczyszczone. Pojemnik w przedniej części ma otwór boczny z przewodem odprowadzającym spaliny nie oczyszczone.

(1 zastrzeżenie)

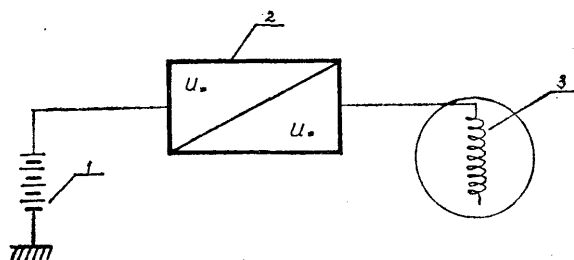
F02p; **F02P** P. 188784 T 13.04.1976

Instytut Maszyn Matematycznych, Oddział Śląski,
Katowice, Polska (Karol Jerzy Świerc, Tadeusz Jędrzejczyk).

Układ zasilania obwodu zapłonowego zwłaszcza do pojazdów samochodowych

Układ zasilania obwodu zapłonowego instalacji elektrycznej pojazdów samochodowych oprócz cewki wysokiego napięcia i baterii akumulatorów ma dodatkowo przetwornik napięcia (2), który pozwala na podwyższenie napięcia na cewce wysokiego napięcia (3), przychodzącego z akumulatora samochodowego (1). Przetwornik napięcia (2) pozwala na utrzymanie na cewce zapłonowej (3) właściwej wartości napięcia, wystarczającej do otrzymania właściwej iskry mimo obniżonego napięcia z akumulatora (1) w chwili zapłonu silnika pojazdu samochodowego. Układ znajduje zastosowanie w obwodach zapłonowych instalacji elektrycznej pojazdów samochodowych.

(1 zastrzeżenie)



F04d; F04D

P. 189336 T

06.05.1976

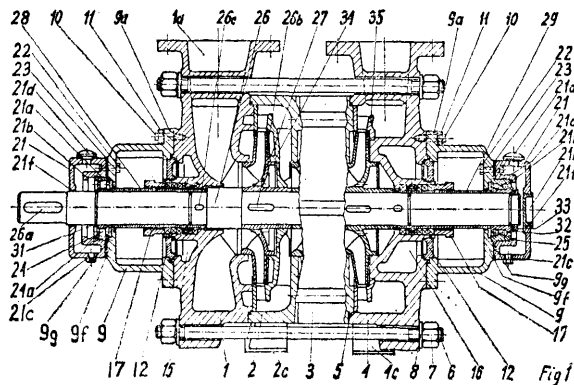
Warszawska Fabryka Pomp, Warszawa, Polska
(Andrzej Choliński, Tadeusz Grochowski).

Pompa wirowa wielostopniowa

Pompa wirowa wielostopniowa według wynalazku charakteryzuje się tym, że korpusy łożyskowe położone na końcach pompy składają się z obudowy (21) mieszczącej łożyska (24), (25) i łącznika (9) połączonego z korpusem pompy (1) i (4) oraz z obudową (21) łożyska. Prostopadła do osi wału (26) płaszczyna podziału korpusu łożyskowego przebiega w obrębie łożyska (24) i (25), którego zewnętrzny pierścień częścią swej długości osadzony jest w gnieździe (9g) łącznika (9), a pozostałą częścią swej długości osadzony jest w gnieździe (21a) obudowy (21) łożyska (24) i (25). Gniazdo (9g) łącznika (9) w części tarczowej (9f) ma w stosunku do zewnętrznego pierścienia łożyska luźniejsze pasowanie niż pasowanie jakie ma w stosunku do tego zewnętrznego pierścienia łożyska (24) i (25) gniazdo (21a) w obudowie (21). W korpusach pompy ssawnym (1) i/lub tłocznym (4) są integralne komory chłodzenia (15) i (16) dla wału (26), które od strony zewnętrznej są zamknięte przez pokrywy (12), dociskane w kierunku wnętrza komór chłodzenia, częścią kołnierzą (9a) łącznika (9).

Elementem mocującym są dwie pary łap, z których jedna (4c) jest związana z korpusem tłocznym (4) pompy, druga zaś para (2c) z jednym z korpusów stopniowych (2) pompy. Liczba śrub mocujących część kołnierzą (9a) łącznika (9) do korpusu (1) i (4) pompy oraz liczba śrub ściągowych (6) łączą-

cych korpus ssawny (1) i tłoczny (4) oraz korpusy stopniowe (2) i (3), jest parzystą wielokrotnością liczby dwa, a w związku z tym króciec wlotowy (1a) korpusu ssawnego (1) może przybierać dowolne położenie montażowe przez jego obrót wokół osi wału (26) o wielokrotność kąta 45 stopni. (6 zastrzeżeń)



F15b; F15B

P. 182363

29.07.1975

Politechnika Warszawska, Warszawa oraz Gliwickie Zakłady Mechanizacji Budownictwa ZREMB, Gliwice, Polska (Zbigniew Szydlewski, Andrzej Górny, Zdzisław Tomczyński, Alfred Lubecki).

Układ hydrauliczny do regulacji ciśnienia wyjściowego z zadaniem wielkości regulowanej, przeznaczony do zespołów napędowych maszyn roboczych oraz regulator do stosowania tego układu

Układ hydrauliczny do regulacji ciśnienia wyjściowego z zadaniem wielkości regulowanej, przeznaczony do zespołów napędowych maszyn roboczych, który jest zaopatrzony w zawór ograniczający połączenie wejścia i wyjścia układu, jak również w człon regulowany ciśnieniem sterowania, charakteryzuje się tym, że do zmiany ciśnienia wyjściowego na wyjściu (9) przy zachowaniu stałego ciśnienia wlotowego na wejściu (8) układu, wykorzystuje się wzrost siły sprężyny (12), proporcjonalny do wielkości siły wywieranej sterowanym ciśnieniem (C_s) dla zmiany równowagi sił działających na tłoczek (7) ograniczający połączenie wejścia (8) z wyjściem (9), przy czym siły działające na tłoczek (7) są wywierane przez wstępnie napięte sprężyny (4, 12) rozmieszczone na jego przeciwnych stronach, jak również przez ciśnienie wlotowe działające na powierzchnię czołową (11) tego tłoczka (7).

Regulator zrealizowany za pomocą układu hydraulicznego według wynalazku, zawiera wspornik cylindryczny (15) dla sprężyny (12), który współpracuje za pośrednictwem sworznia (17) z tłoczkiem (18) sterowanym ciśnieniem (C_s), przy czym dla ustalenia położenia tego zespołu tłoczek (18) - sworznie (17), w króciecu (21) zamykającym cylinder (5) z tłoczkiem (18) jest osadzona dodatkowa sprężyna (20). (2 zastrzeżenia)

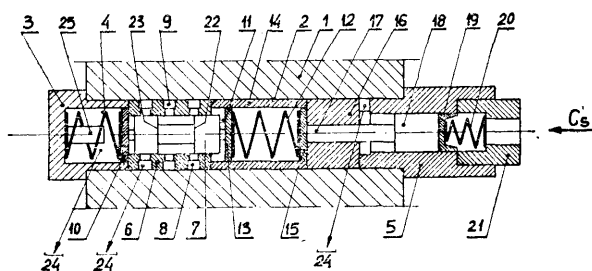


Fig. 2

F16d; F16D

P. 183201

08.09.1975

Huta im. Lenina, Kraków, Polska (Stanisław Baran, Henryk Stasiak, Marian Kubrak).

Wprzęgło

Wprzęgło, zwłaszcza, pracujących w kanałach walcowanych **jednoszynowych** kolei z napędem liny, ma zaopatrzony w stałą szczękę (2) korpus (1), w którym umieszczona jest ruchoma szczęką (12). Korpus wprzęgła (1) i ruchoma szczęką (12) mają co najmniej po dwie o przeciwnych pochyleniach płaszczyzny (9 i 14), które współpracując ze sobą umożliwiają zaciskanie i zwalnianie liny napędowej (7), bez względu na jej kierunek ruchu. Sterowanie ruchomą szczęką (12) odbywa się za pomocą dźwigni (17). (1 zastrzeżenie)

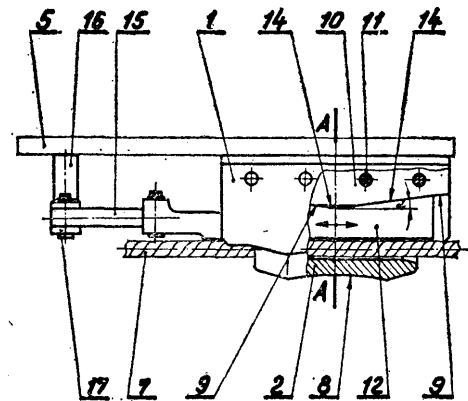


fig. 2

F16f; F16F

P. 189166 T

2S.04.1976

Przedsiębiorstwo Projektowania i Wyposażania Zakładów Przemysłu Maszyn i Aparatów Elektrycznych „Promel”, Gliwice, Polska (Mieczysław Drobisz).

Wibroizolator do posadowienia maszyn zwłaszcza wirnikowych

Wibroizolator według wynalazku do posadowienia maszyn zwłaszcza maszyn mocowanych do podłoża, wyposażony w tarcze osadczcze oraz elastyczne pierścienie, charakteryzuje się tym, że po obu stronach elementu mocującego (1) znajdują się osadczcze tarcze (2) **najkorzystniej** rowkowane, w których **umieszczone** są wymienne elastyczne pierścienie (3) dociskane do tarczy (2) poprzez obudowy (4), co najmniej jedną parę dociskowych elementów (6), (8) prowadzonych śrubą (7) łączącą obudowy (4). (3 zastrzeżenia)

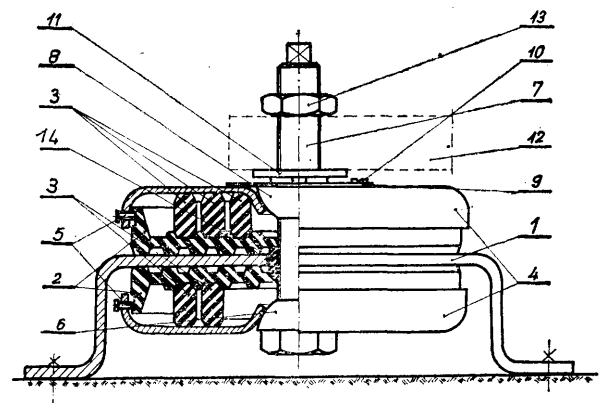


Fig. 1

F16f; F16F

P. 189293 T

03.05.1976

Politechnika Poznańska, Poznań, Polska (Czesław Cempel).

Izolator drgań skrętnych układów napędowych

składa się z dwustronnego wahacza kilkuramiennego teleskopowego o zmiennej długości połączonego z jednej strony obrotowo z obudową (2) izolatora i wałem. Z drugiej strony wahacz jest rozpiertany przez osadzoną na nim sprężynę (3) dociskową. Na końcu wahacza jest osadzony ślizgacz (4), który ślizga się po wewnętrznej stronie obudowy (2). Ślizgacz jest połączony ze sprężyną (5) przekazującą siły na obudowę izolatora, oraz z palcami, które są osadzone przegubowo w ramce sprężą. Do regulacji izolatora służą osadzone w obudowie (2) śruby (8) regulujące naciąg sprężyny (5) współpracującej ze ślizgaczem (4) oraz nakrętka (9) oporowa regulująca naciąg sprężyny na wahaczu (4). (2 zastrzeżenia)

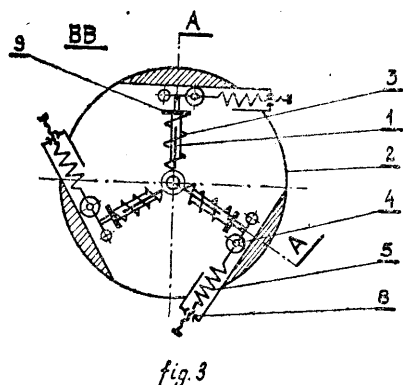


fig. 3

F16k; F16K

P. 182383

28.07.1975

Okręgowa Spółdzielnia Mleczarska, Szczecinek, Polska (Jerzy Pogodziński).

Zawór dozujący mlekopanu

Zawór dozujący mlekopanu zawiera osadzoną wewnątrz kanału prowadzącego korpusu zaworu (2) przesłonę z przyzmowym otworem (4) przemykanym wycięciem przyzmowym (5) suwaka (6) uszczelnionego uszczelką, prowadzonego wrzecionem (8) za pomocą pokrętła (9) blokowanego nakrętką (10), przesuwanego na dławnicy (11) zaopatrzonej w podziałkę (12) stopnia zamknięcia otworu zbliżonego do kwadratu. (1 zastrzeżenie)

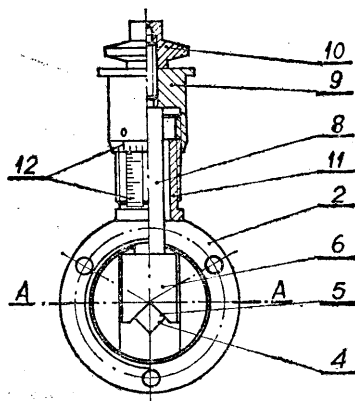


Fig. 1

F16k; F16K

P. 189114 T

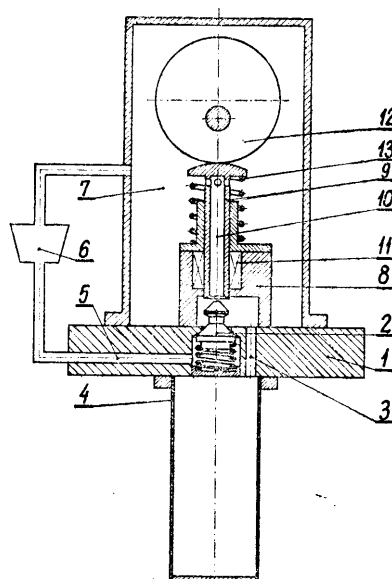
27.04.1976

Politechnika Wrocławska, Wrocław, Polska (Wojciech Bednarczuk, Janusz Prokopowicz).

Zawór rozrządowy

Przedmiotem wynalazku jest zawór rozrządowy mający zastosowanie w instalacjach gazowych i hydraulicznych.

Istota wynalazku polega na tym, że w zaworowej płycie (1) w komorze połączonej z wlotowym kanałem (5) umieszczony jest podwójny grzybek (2) dociskany powierzchnią boczną większego stożka do gniazda zaworowej płyty (1). Mniejszy stożek umieszczony jest w komorze korpusu (8) zaworu. W korpusie (8) umieszczony jest przesuwne popychacz (9) sterowany krzywką (12), przy czym w popychaczu (9) wykonany jest wylotowy kanał (10), którego dolny wylot jest gniazdem zaworowym mniejszego stożka grzybka (2). (2 zastrzeżenia)



F16k; F16K

P. 189262 T

30.04.1976

Kombinat Górniczo-Hutniczy Miedzi, Zakłady Badawcze i Projektowe Miedzi „Cuprum”, Wrocław, Polska (Stefan Dawid).

Węzeł rozrządu trójnika przewodu o dużej średnicy

Węzeł rozrządu według wynalazku w postaci trójnika w kształcie litery „Y” przeznaczony dla przesyłania cieczy gęstych ma dwie wspólne dla obu gałęzi (3), (4) trójnika (1) obrotowe o kształcie prostokątnym kłapy (7). Kłapy (7) usytuowane są swymi osiami prostopadle do płaszczyzny przechodzącej przez osie trzech schodzących się w trójniku (1) rurociągów (2, 3, 4) i umieszczone w miejscu styku bocznych ścian (6) rurociągu dopływowego (2) ze ścianami bo-

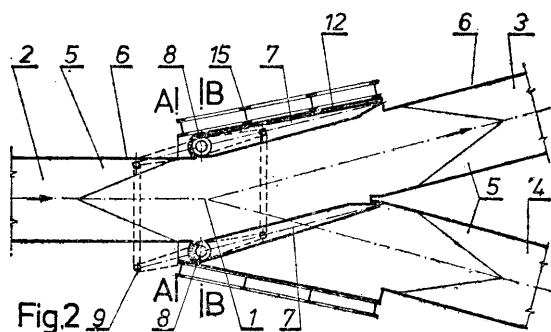


Fig. 2

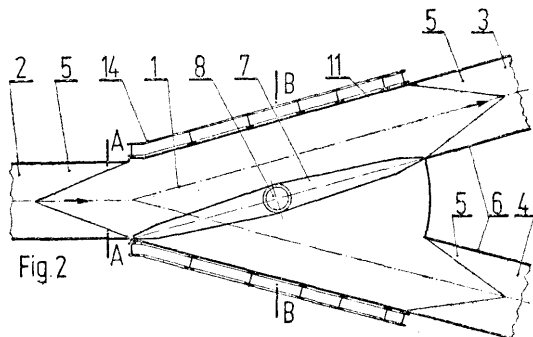
cznymi trójnika (1). Na zewnątrz trójnika (1) umieszczony jest mechanizm obrotu klap (7). Obrót klap (7) powoduje jednocześnie otwarcie jednego rurociągu a zamknięcie drugiego. Możliwe jest również uzyskanie podziału strumienia mieszaniny w potrzebnej proporcji do obu rurociągów odpływowych (3, 4) przez ustawienie obu klap (7) pod odpowiednim kątem. (6 zastrzeżeń)

F16k; F16K P. 189263 T 30.04.1976

Kombinat Górniczo-Hutniczy Miedzi Zakłady Badawcze i Projektowe Miedzi „Cuprum”, Wrocław, Polska (Stefan Dawid).

Węzeł rozrządu w postaci trójnika rurociągu o dużej średnicy

Węzeł rozrządu według wynalazku w postaci trójnika w kształcie litery „Y” przeznaczony dla przesyłania cieczy gęstych ma jedną wspólną dla obu gałęzi (3, 4) trójnika (1) obrotową prostokątną klapę (7). Klapa (7) usytuowana jest swą osią obrotu prostopadłe do płaszczyzny przechodzącej przez osie trzech schodzących się w trójniku (1) rurociągów (2, 3, 4) i umieszczona jest w pobliżu środka dzielącego klapę (7) na dwie niekoniecznie równe części. Na zewnątrz trójnika (1) umieszczony jest mechanizm obrotu kłapy (7). Obrót kłapy (7) powoduje jednocześnie otwarcie jednego odgałęzienia a zamknięcie drugiego, realizując zmianę kierunku przepływu cieczy za pomocą jednego zamknięcia. (6 zastrzeżeń)



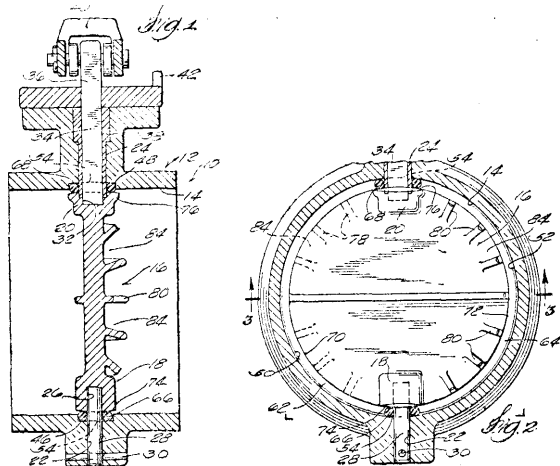
F16k; F16K P. 189380 07.05.1976

Pierwszeństwo: 09.05.1975 - Stany Zjednoczone Ameryki (nr 575, 934)

Milwaukee Valve Company, Inc., Milwaukee, Stany Zjednoczone Ameryki.

Przepustnica

Przedmiotem wynalazku jest przepustnica przeznaczona do pracy w układach wysokiego ciśnienia, zawierająca klapę (16), która w pozycji zamkniętej



współpracuje z pierścieniem uszczelniającym usytuowanym w rowku (50, 52) wykonanym w korpusie (12). Kłapa (16) zawiera żebra (78, 80) współpracujące z odcinkami (62, 64) pierścienia uszczelniającego, które przytrzymują pierścień w rowku (50, 52) w czasie przepływu cieczy przez przepustnicę przy otwieraniu i zamykaniu kłapy (16). (7 zastrzeżeń)

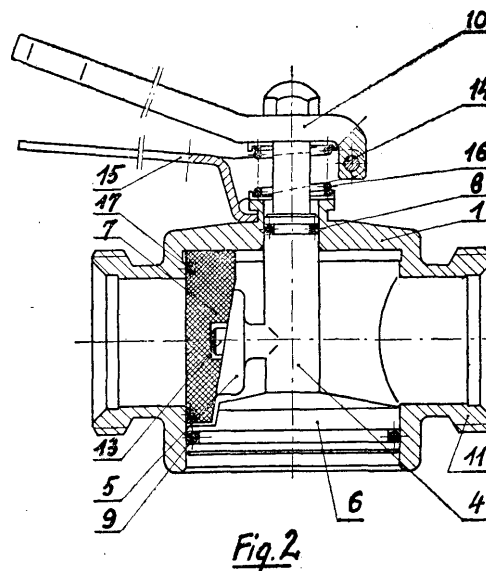
F16k; F16K P. 189910 T 26.05.1976

Wojewódzka Spółdzielnia Mleczarska, Zakład Remontowo-Montażowy w Poznaniu, Poznań, Polska (Jerzy Otto, Kazimierz Kubsik, Jacek Biegański, Witold Dobrowolski).

Zawór do cieczy

Zawór do cieczy, szczególnie cieczy o dużej lepkości i znacznej gęstości posiada korpus (1) wewnątrz na całej długości cylindryczny, zamknięty od góry pokrywą trwale z korpusem złączoną, w której obrotowo osadzony jest trzpień (4) posiadający wypust (5) o ukośnie ściętej ścianie w kierunku osi trzpienia, na środku której umieszczony jest kołek (prowadzący (13)).

Do wypustu przylega element zamykający (7) z tworzywa półelastycznego, którego ścianka przylegająca jest również ukośnie ścięta odwrotnie do ukośsu wypustu i posiada wgłębienie na wprowadzenie kołka (13). Rękojeść nastawna (10) zaworu osadzona na trzpieniu posiada przegub (14) łączący ją z dźwignią (15) naciskową, a na trzpieniu między rękojeścią a kołnierzem otworu pokrywy umieszczona jest sprężyna (16). (2 zastrzeżenia)



F16l; F16L P. 183205 08.09.1975

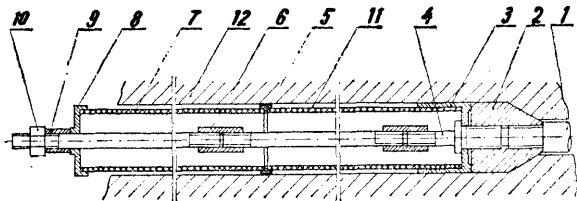
Przedsiębiorstwo Robót Elektrycznych „Elektromontaż”, Wrocław, Polska (Zygmunt Jędrzycka, Jan Wroński).

Sposób wprowadzania rur zwłaszcza azbestowo-cementowych pod przeszkody ziemne oraz urządzenie do stosowania tego sposobu

Przedmiotem wynalazku jest sposób wprowadzania rur zwłaszcza azbestowo-cementowych pod przeszkody ziemne oraz urządzenie do stosowania tego sposobu mające zastosowanie do rur spełniających rolę osłon kabli. Sposób według wynalazku polega na tym, że do głowicy (2) z wkręconym prętem (1), mocuje się pręt (4) składający się z odcinków i łączony tulejami (6), i na ten pręt nakłada się odcinki rur (7) ustalając je współosiowo za pomocą pierścieni (5), oraz dociska się do gniazda (3) elementem zamyka-

jącym (8) współpracującym z tulejką dystansową (9) i nakrętką (10), a następnie za pomocą pręta (1) i głowicy (2) wprowadza się je pod przeszkodę ziemną (12) w uformowany przez głowicę kanał (11), po czym urządzenie demontuje się.

Urządzenie do stosowania tego sposobu składa się z pręta (1) przeciągającego, głowicy (2), która formuje kanał na rurę (7) oraz z pręta (4) skręcanego z odcinków za pomocą tulejek (6) z gwintem. Ponadto w skład urządzenia wchodzi gniazdo (3), element (8) zamykający, tulejka dystansowa (9) oraz nakrętka mocująca (10), przeznaczone do zamocowania i wspólnego ustawienia rur (7). (2 zastrzeżenia)



F16l; F16L P. 188948 T 21.04.1976

Politechnika Śląska im. Wincentego Pstrowskiego, Gliwice, Polska (Jerzy Bursa, Kazimierz Walczak, Gabriel Kędzierski, Zbigniew Naporowski).

Rura trudnościeralna zwłaszcza do transportu materiałów abrazyjnych oraz sposób jej wykonania

Rura trudnościeralna zwłaszcza do transportu materiałów abrazyjnych na powłokę laminatową (2) nałożoną na wkładkę trudnościeralną jednolitą lub segmentową (1) z umocowanymi łącznikami (3).

Sposób wykonania rury według wynalazku polega na tym, że na końcu wkładki trudnościeralnej (1) mocuje się łączniki (3), następnie całość nakłada się na rdzeń, po czym umieszcza się na nawijarce i wykonuje się powłokę laminatową (2). (2 zastrzeżenia)

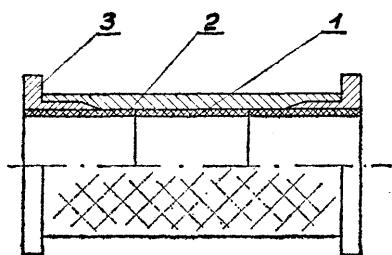


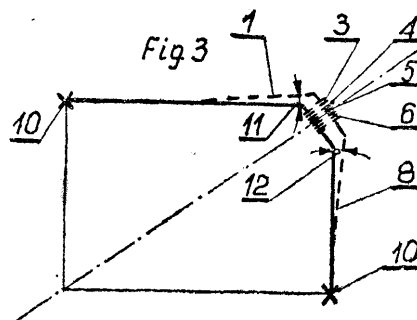
fig. 1

F16l; F16L P. 188953 T 21.04.1976

Biuro Projektów Przemysłu Hutniczego „BIPRO-HUT”, Gliwice, Polska (Andrzej Baranowski).

Sposób kompensacji wydłużeń rurociągów o osiach skrzyżowanych

Sposób kompensacji wydłużeń rurociągów o osiach skrzyżowanych polega na tym, że znanej konstrukcji kompensator (4) jest tak umieszczony, że oś podłużna tego kompensatora leży na cięciwie łuku teoretycznego łączącego obydwie rurociągi (1, 8) zaś oś poprzeczna kompensatora pokrywa się z linią wypadkowego wektora przesunięcia jakie przewiduje się dla poszczególnych skrzyżowanych odcinków rurociągu. (1 zastrzeżenie)



F16l; F16L P. 189090 T 26.04.1976

Instytut Metalurgii Żelaza im. Stanisława Staszica, Gliwice, Polska (Bronisław Hodorny, Andrzej Zastwardnicki, Ryszard Gruca, Zbigniew Budzianowski, Marian Najwer, Tadeusz Głazór, Tadeusz Szewczyk, Jerzy Lengas).

Złącznik kompensacyjny do rur

Przedmiotem wynalazku jest złącznik kompensacyjny do łączenia rur, a zwłaszcza rur pracujących przy dużych obciążeniach oraz wysokich ciśnieniach, takich jak rury mroźniowe i inne.

Istota złącznika według wynalazku polega na tym, że składa on się z dwóch elementów, a mianowicie z korpusu (1) i nakładki (2), połączonych ze sobą za pomocą gwintu. Powierzchnia zewnętrzna korpusu (1) ma długi gwintowy występ (3) w części przedniej i krótki gwintowy występ (4) w części tylnej, natomiast powierzchnia wewnętrzna nakładki (2) ma w przedniej części długi gwintowy występ (5). Długi gwintowy występ korpusu (1) stanowią wstępny bezpiecznik, a długi gwintowy występ (3) korpusu (1) i długi gwintowy występ (5) nakładki (2) stanowią krańcowy bezpiecznik. Po skręceniu korpusu (1) i nakładki (2) pomiędzy występami gwintowymi tworzy się wolna przestrzeń teleskopu, którą wypełnia się tworzywem (6) poprzez otwór (7). (1 zastrzeżenie)

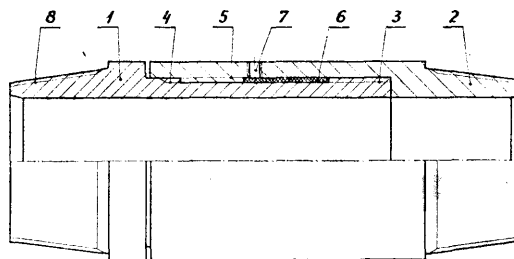


Fig. 1

F16n; F16N P. 188447 T 01.04.1976

Fabryka Obrabiarek Specjalnych „PON AR -POZNAN” Zakład Nr 2 „JAFO” Jarocin, Polska (Bogdan Kuberka).

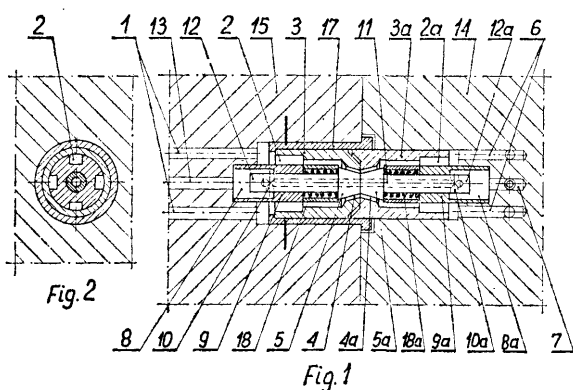
Sposób smarowania zespołów przystawnych i urządzenie do stosowania tego sposobu

Sposób smarowania zespołów przystawnych polega na tym, że po ustaleniu zespołu przystawnego (14) na części podstawowej (15) korpusem (3a) w tulejce ustalającej (17) i po przytwierdzeniu go do części podstawowej (15) olej z centralnego układu smarowania doprowadza się otworami (1) poprzez cztery kanałki (2) korpusu (3) szczelinę (4), kanałki (2a) korpusu (3a), otworami (6) do części obrotowych zespołu przystawnego (14). Powrót oleju następuje

otworem (7) poprzez wybranie (8a) tulejki (9a) otworem (11) do wybrania (8) tulejki (9) otworem (13) do układu centralnego smarowania.

Urządzenie do stosowania sposobu według wynalazku ma dwa zawory stożkowe (5, 5a) zaopatrzone w drążki (12, 12a) z otworem pionowym (10, 10a), który łączy się z otworem (11) przechodzącym przez drążki (12, 12a) i zawory stożkowe (5, 5a). Drążki (12, 12a) spoczywają przesuwnie w tulejkach (9, 9a) z wybraniami (8, 8a). Tulejka (9) jest utwierdzona w części podstawowej (15) a tulejka (9a) jest utwierdzona w zespole przystawnym (14). Zawory stożkowe (5, 5a) spoczywają w gniazdach korpusów (3, 3a), które mają cztery kanałki (2, 2a) i są umieszczone w zespole przystawnym (14) oraz w tulejce ustalającej (17) części podstawowej (15).

Urządzenie powyższe pozwala na smarowanie wszelkich zespołów przystawnych z układu centralnego smarowania i służy jednocześnie jako baza do ustalania na części podstawowej. (4 zastrzeżenia)

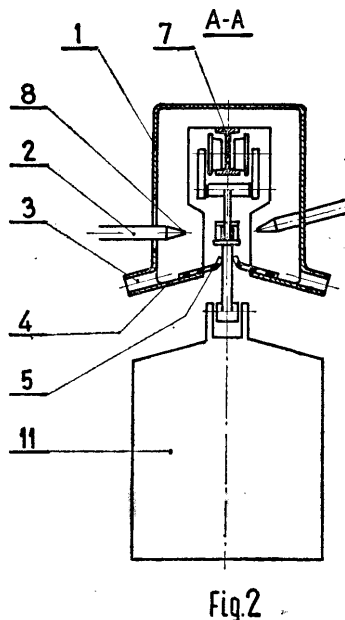


F16n; F16N P. 188835 T 15.04.1976

Przedsiębiorstwo Projektowania i Realizacji Inwestycji Przemysłu Gumowego „Stomil”, Łódź, Polska (Stanisław Lipiński, Lech Golczyński, Witold Mazurowski).

Urządzenie do smarowania łańcuchów podwieszonych przenośników

W tunelowej obudowie (1) urządzenia według wynalazku są zamocowane mgłowe aparaty (2) połączone ze źródłem zasilania smarem oraz ewentualnie ze źródłem sprężonego powietrza. W D01nej części obudowa (1) ma króćce (3). Do D01nych ścian (4) obudowa



wy są zamocowane elastyczne, uszczelniające wargi (5). W tylnej i przedniej części obudowa ma przepusty. Po założeniu obudowy (1) na jezdny tor (7), podłączeniu aparatów (2) ze źródłem zasilania smarem i sprężonym powietrzem oraz uruchomienia ich, przez aparaty (2) wydostaje się smar w postaci mgły wypełniającej całą przestrzeń obudowy (1). Nadmiar smaru spływający ze ścian obudowy (1) i z elastycznych warg (5) spływa króćcami (3) do podstawionych naczyń. (1 zastrzeżenie)

F16n; F16N P. 189175 T 29.04.1976

Politechnika Białostocka, Białystok, Polska (Witalis Puczyński).

Sposób zmniejszania zużycia podczas rozruchu maszyn tłokowych smarowanych pod ciśnieniem

Przedmiotem wynalazku jest sposób zmniejszenia zużycia elementów stałych i ruchomych maszyn tłokowych smarowanych pod ciśnieniem podczas rozruchu.

Proponowane rozwiązanie polega na tym, że przed rozruchem wytwarza się za pomocą zewnętrznego silnika elektrycznego i przekładni redukcyjnej napędzającej istniejącą pompę lub dodatkową pompę rozruchową, w układzie smarowania ciśnienie nominalne sygnalizowane przez wskaźniki: zegarowy lub świetlny istniejące w tego typu silnikach i sprężarkach, po czym uruchamia się silnik lub sprężarkę.

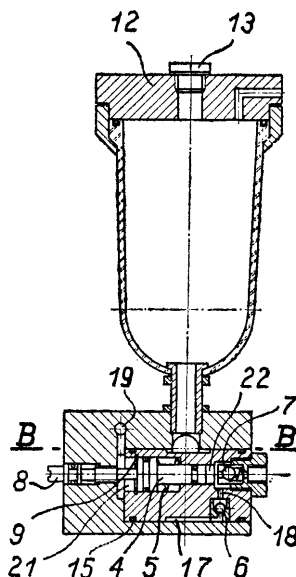
Wówczas napęd pompy przejmie wałek rozrządu lub wał korbowy, a dzięki zastosowaniu sprzęgła jednokierunkowego napęd z silnikiem elektrycznym i przekładnią redukcyjną zostaje rozłączany automatycznie. (1 zastrzeżenie)

F16n; F16N P. 189970 28.05.1976

D01nośląskie Zakłady Metalurgiczne „Dozamet”, Nowa Sól, Polska (Stanisław Grabarczyk, Aleksander Gibowski).

Dozownik cieczy, zwłaszcza do wielopunktowego smarowania olejowego formierek o napędzie pneumatycznym

Dozownik według wynalazku ma blok montażowy z wieloma odpowiednio rozmieszczonymi gniazdami, które są połączone ze sobą wewnętrzną siecią pneumatyczno-hydrauliczną (18, 19) i wyposażone w łat-



wo wymienne sekcje dozujące o napędzie sprężyno-wo-pneumatycznym. Każda z sekcji ma niezależną regulację objętości dozy i składa się z cylindrycznego korpusu, mimośrodowo osadzonego w nim tłoka różnicowego (4), zaworu ssącego (6) i zaworu tłoczącego (7) oraz przyłącza. Niezależną regulację stanowią śruby nastawcze (8) wkręcone w blok, na którym znajduje się łatwo wymienny zbiornik zasilający - kontrolny połączony z kanałami hydraulicznymi (18, 19).

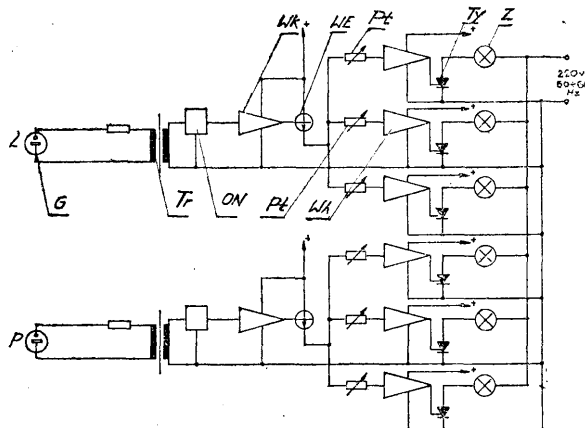
Proponowany dozownik nadaje się do stosowania w układach ze sterowaniem ręcznym lub automatycznym. (5 zastrzeżeń)

F21v; F21V P. 189403 T 06.05.1978
H05b; H05B

Łódzkie Zakłady Kinotechniczne, Łódź, Polska (Jerzy Radwański, Andrzej Mirowski).

Układ elektroniczny do stereofonicznego sterowania obwodu oświetleniowego

Układ elektroniczny do stereofonicznego sterowania obwodów oświetleniowych dla celów iluminofonii składa się z dwóch sterowników (L) i (P) mających kanały, których tory zakończone są tyrystorem (TY) i żarówką (Z), przy czym między zaciskami uzwojenia wtórnego transformatora (Tr) odbierającego impulsy elektro-akustyczne z wyjścia głośnika (G), a żarówką (Z) jest włączony ogranicznik (ON) napięcia, korekcyjny wzmacniacz (WK), emiterowy wtórnik (WE), potencjometry (Pt), wzmacniacz (WA) amplifiltru i tyrystor (TY). (1 zastrzeżenie)



F24f; F24F P. 188593 08.04.1976

Pierwszeństwo: 10.04.1975 - Francja (nr 75 11 236)

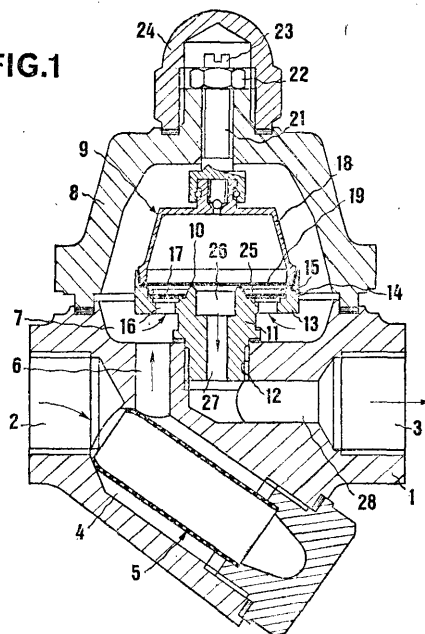
Société Industrielle des Charmilles, Paryż, Francja.

Urządzenie do wydalenia skroplin

Urządzenie wydalające przeznaczone do usuwania skroplin zawierające zawór wylotowy utworzony przez stałe gniazdo (10) i metalową odkształcalną membranę (19) opierającą się na tym gnieździe i poddaną z jednej strony ciśnieniu czynnika roboczego, a z drugiej strony ciśnieniu czynnika sterującego, stanowiącego wodę, zawartą w puszcze (18) zamkniętej membraną (19), naokoło której przepływa czynnik roboczy, charakteryzuje się tym, że gniazdo (10) jest pierścieniowe i współosiowe z puszką (18) oraz z przewodem (27), którym uchodzi kondensat i oddziela, w położeniu zamkniętym urządzenia wydalającego, cylindryczną komorę (26) poprzedzającą ten przewód wylotowy i mającą średnicę większą niż ten przewód, od pierścieniowej komory (25) współosiowej z urządzeniem wydalającym wykonanej w korpusie (1) zaworu i połączonej otworami

(16) z komorą, w której zamontowany jest zawór wylotowy. Puszka (18) opiera się za pośrednictwem membrany (19) na pierścieniowym gnieździe (10) i na pierścieniowym oparciu (15) wybranym w korpusie gniazda (1), przy czym zespół puszka-membrana jest zamontowany przesuwnie na korpusie gniazda a środku (22, 23), dostępne z zewnątrz urządzenia wydalającego, pozwalają na osiowe przemieszczanie tego zespołu dla dokonywania wyrzutów zapewniających przecyszczenie przewodów. (3 zastrzeżenia)

FIG.1

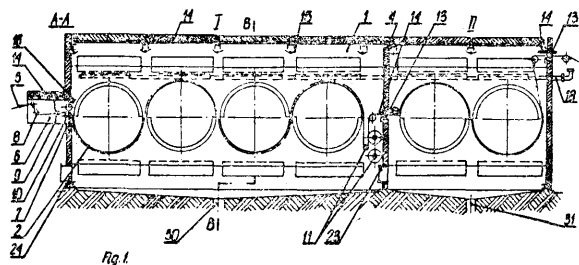


F26b; F26B P. 188577 T 06.04.1976

Centralny Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Maszyn Włókienniczych, Łódź, Polska (Marian Markowski, Janusz Jałmużna, Stefania Szulejko).

Urządzenie do suszenia materiałów zwłaszcza płaskich wyrobów włókienniczych i odzyskiwania rozpuszczalnika organicznego

Urządzenie do suszenia materiałów, szczególnie płaskich wyrobów, włókienniczych i odzyskiwania rozpuszczalnika organicznego, ma obudowę komorową podzieloną przegrodą (4) na strefę (I) suszenia i strefę (II) dezodoryzacji materiału (5), wymuszony, zamknięty obieg czynnika suszącego, którym jest para technologiczna przegrzewana za pomocą grzejników zasilanych parą wysokoprężną, urządzenie skraplające oraz urządzenie oddzielające rozpuszczalnik ze skroplin pary technologicznej nasyconej parą rozpuszczalnika. (3 zastrzeżenia)



F27b; F27B

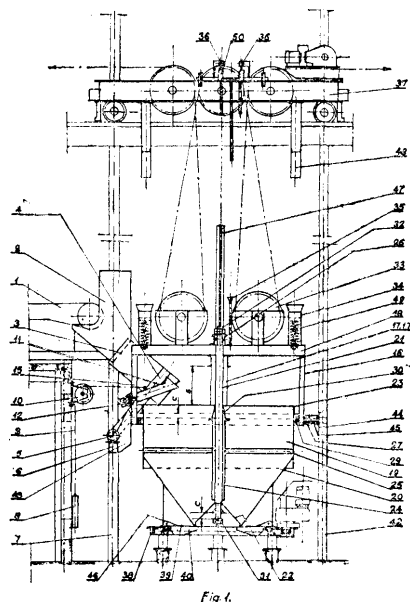
P. 183105

03.09.1975

Przedsiębiorstwo Realizacji Inwestycji Przemysłu Cementowego, Biuro Projektów Przemysłu Cementowego i Wapienniczego, Kraków, Polska (Szczęsny Sado).

Urządzenie do zasilania baterii wapienniczych pieców szybowych

Urządzenie do zasilania baterii wapienniczych pieców szybowych składa się z zawieszonego na zbloczu linowym kubła, zamykanego od spodu osadzonym na wale zamknięciem stożkowym, z zespołu napęnlania kubła, ze stołu obrotowego oraz układu wyciągowo-przejezdowego z wózkiem. Kubeł (19) na górnej zewnętrznej krawędzi wyposażony jest w pierścień oporowy (23) oraz zawieszoną na zbloczu linowym (33), zakończoną od strony kubła pierścieniem nośnym (29) krzyżową ramę (18), jak również osadzony w ramie nośnej (18), otoczony rurą osłonową (24) obrotowy wał (21), związany przesuwaniem ze stożkiem zamykającym (22), natomiast stół obrotowy (38) posiada zainstalowane wsporniki do podnoszenia zamknięcia stożkowego (22), a na słupie szybu wyciągowego zainstalowane są, uruchamiane ramieniem (16) ramy nośnej (18) wyłączniki osadzania (44) kubła, umieszczone w miejscu pozwalającym na utworzenie odstępu „c” między pierścieniem oporowym (23) i pierścieniem nośnym (29).



Wał (21), na odcinku przesuwu stożka (22) do nakrętki (31) włącznie, posiada zmniejszoną średnicę, która tworzy kołnierz naciskowy (21a) stożka (22).

Rama nośna (18) wyposażona jest w zabierak (12), natomiast zespół ładowania kubła zakończony jest wychylnymi, zespolonymi z przewodnikami (11), zesypami (3) kamienia i koksu.

Rama nośna (18) od góry zaopatrzona jest również w sprężynowo-gumowe amortyzatory (34) oraz popychacze (35) wyłączników krańcowych górnych (36). (4 zastrzeżenia)

F27d; F27D

P. 183076

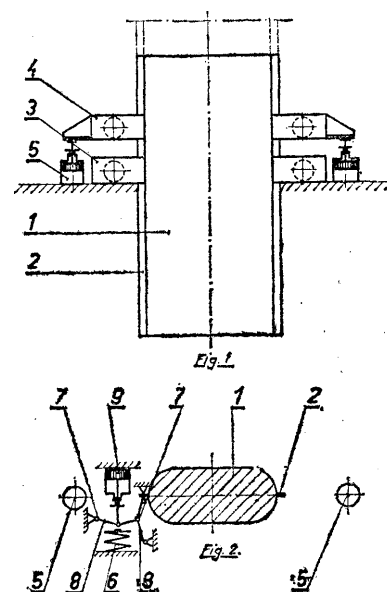
16.01.1975

Biuro Projektów i Realizacji Inwestycji Przemysłu Syntezy Chemicznej „Prosynchem”, Gliwice, Polska (RuD01f Breguła, Józef Machoń, Piotr Kaprot).

Urządzenie do przesuwania elektrod samospiekalnych

Przedmiotem wynalazku jest urządzenie do przesuwania elektrod samospiekalnych w przemysłowych piecach elektrycznych.

Urządzenie według wynalazku charakteryzuje się tym, że tworzy je układ czterech lub więcej chwytaków (3) i (4), z których co najmniej dwa D01ne (3) umocowane są na stałe, natomiast górne chwytaki (4), których również jest co najmniej dwa, są ruchome w kierunku pionowym i osadzone są na siłownikach (5). Każdy z chwytaków uruchamiany jest przy pomocy układu składającego się z dwu par dźwigni (8) sprężyny (6) oraz siłownika (9), przy czym składowa sił jednej pary dźwigni jest wypadkową sił drugiej pary. (2 zastrzeżenia)

F27d; F27D
H05b; H05B

P. 188870 T

16.04.1976

Politechnika Śląska im. Wincentego Pszrowskiego, Gliwice, Polska (Jan Kaźmierczak, Zdzisław Jaskółka).

i

Sposób uszczelnienia zwłaszcza szczeliny pomiędzy wanną, a ruchomym sklepieniem elektrostopniowego pieca łukowego

Sposób według wynalazku polega na tym, że kształtuje się występujące naprzeciw siebie powierzchnie sklepienia i wanny, pomiędzy którymi ma nastąpić uszczelnienie tak, aby wysokość szczeliny ulegała wzdłuż promienia pieca kolejno po sobie następującym więcej niż dwu zmianom polegającym na przemiennym zwiększeniu tej wysokości o wielkość co najmniej rzędu 100% i zmniejszaniu o wielkość co najmniej rzędu 50%, przy czym w obszarze każdej takiej zmiany wysokości szczeliny występuje co najmniej jedna krawędź prostopadła do kierunku promieniowego. (1 zastrzeżenie)

Dział G

FIZYKA

G01b; G01B

P. 189847

25.05.1976

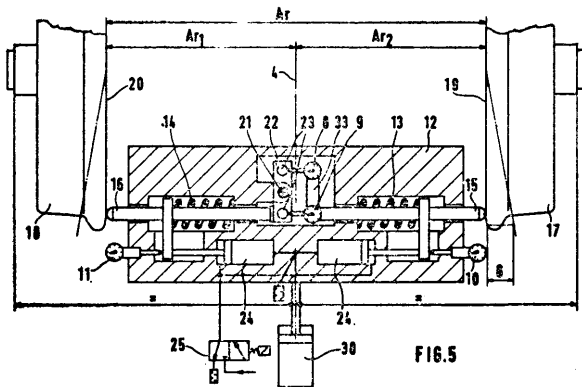
Pierwszeństwo: 05.06.1975 - RFN (nr P 2524974.5)

Wilhelm Hegenscheidt GmbH, Erkelenz, RFN
(Theodor Dombrowski).

Sposób pomiaru i urządzenie pomiarowe

Sposób pomiaru rozstawu obrzeży kół w zestawach kołowych względem płaszczyzny środkowej jako bazy pomiarów według wynalazku polega na tym, że w sposób ciągły mierzy się odstęp między odpowiadającymi sobie punktami na obwodzie obu kół, tj. między punktami leżącymi na prostej równoległej do osi, jak też ustala ich różnicę i porównuje z wartością zadaną.

Urządzenie według wynalazku trzpień pomiarowe (15, 16) pracujące wzdłuż osi mierzonego zestawu kołowego, dociskane do kół pod działaniem odpowiednich sprężyn, przy czym jeden z tych trzpień ma na zagiętym wolnym końcu zamocowane dwa mierniki (8, 9) przesunąć liniowych pozostające w kontakcie roboczym z poszczególnymi ramionami naprzeciwległej dźwigni dwuramiennej (22), podczas, gdy drugi z wymienionych trzpień pomiarowych opiera się o drugą stronę jednego z ramion wymienionej dźwigni (22). (9 zastrzeżeń)



G01b; G01B

P. 189975 T

28.05.1976

Politechnika Wrocławska, Wrocław, Polska (Henryk Marciniaś, Tadeusz Kurzawa).

Urządzenie do pomiaru wysokości zadzioru wytłoczek

Przedmiotem wynalazku jest urządzenie do pomiaru wysokości zadzioru elementów wykrawanych i tłoczonych z blach.

Urządzenie według wynalazku składające się ze stolika umieszczonego na śrubie oraz z czujnika zegarowego osadzonego w wysuwanej belce zamocowanej w kolumnie umieszczonej obrotowo w podstawie, charakteryzuje się tym, że na belce (3) wraz z czujnikiem (1) umocowana jest miernicza końcówka (17) stanowiąca część obwodu elektrycznego, w skład którego wchodzi sygnalizator (15), źródło zasilania (14) i mierniczy stolik (7) będący zarazem uchwytem magnetycznym. Ponadto do podstawy urządzenia zamocowany jest mechaniczny przytrzymywacz składający się z kolumny (8), na której zamocowana jest belka (9) z osadzonymi w niej zaciskami (10). (1 zastrzeżenie)

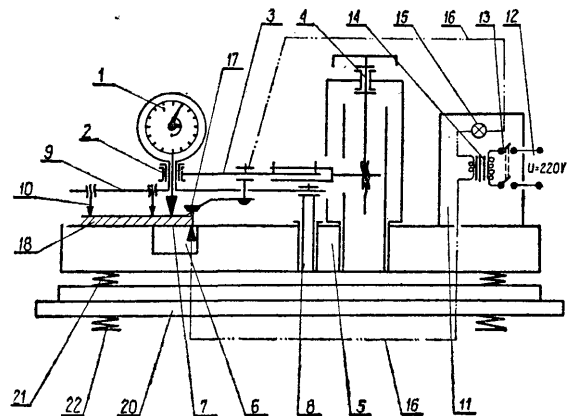


fig. 1

G01c; G01C

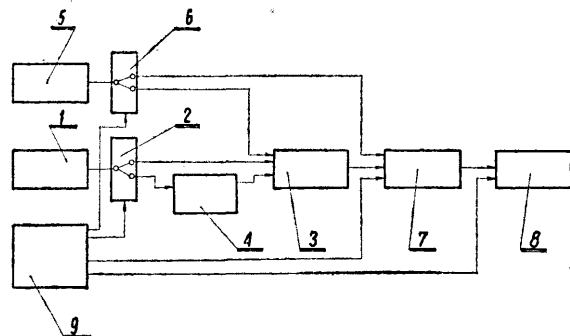
P. 183485

19.09.1975

Instytut Maszyn Matematycznych, Warszawa, Polska (Jan Groszyński, Barbara Komar).

Układ do pomiaru i rejestracji współrzędnych punktów rysunku

Układ do pomiaru i rejestracji współrzędnych punktów rysunku, który umożliwia zapis współrzędnych punktów schematów, szkiców, wykresów i innych w postaci kodu cyfrowego, dzięki czemu możliwe jest dalsze ich wykorzystanie na przykład w postaci programu sterującego automatycznymi urządzeniami kreślącymi lub technologicznymi, złożony z dwóch jednakowych zespołów, z których każdy zawiera zespół pomiaru przesunięcia umieszczony na jednej z dwóch prostopadłych prowadnic, wzdłuż osi „X” lub „Y” dołączony do licznika współrzędnej i do zespołu kodującego charakteryzuje się tym, że między zespół (1) pomiaru przesunięcia i licznik (7) współrzędnej jest włączony licznik (3) działki pomiarowej połączony przez przełącznik (6) z zespołem (5) nastawników oraz zespół (4) korekcji włączony z zewnątrz przełącznikiem (2) między zespół (1) pomiaru przesunięcia i licznik (3) działki pomiarowej. (1 zastrzeżenie)



G01c; G01C

P. 183542

24.09.1975

Wojskowa Akademia Techniczna im. Jarosława Dąbrowskiego, Warszawa, Polska (Ryszard Kościelowski, Stanisław Pachuta).

Nasadka laserowa na przyrząd geodezyjny

Nasadka laserowa składa się z głowicy laserowej umieszczonej w obudowie (1), usytuowanej równolegle do lunety (8) przyrządu geodezyjnego i połączonej

nej z nią rozłącznie oraz z układu optycznego odwracającego bieg emitowanej wiązki laserowej o 180° i naprowadzającej tę wiązkę na oś celową lunety przyrządu, przy czym układ optyczny usytuowany jest w obudowie (5) przymocowanej odchylnie do przesłony (3) z otworem nasadzonej na głowicę laserową na wyjściu wiązki laserowej.

Nasadka według wynalazku nadaje się do zastosowania w takich pracach geodezyjnych, w których wskazane jest wykorzystanie widocznej gołym okiem wiązki laserowej jako linii odniesienia, a więc np. przy drażnieniu tuneli, ustalaniu kierunku pracy kombinów, spychaczy i innych maszyn. (2 zastrzeżenia)

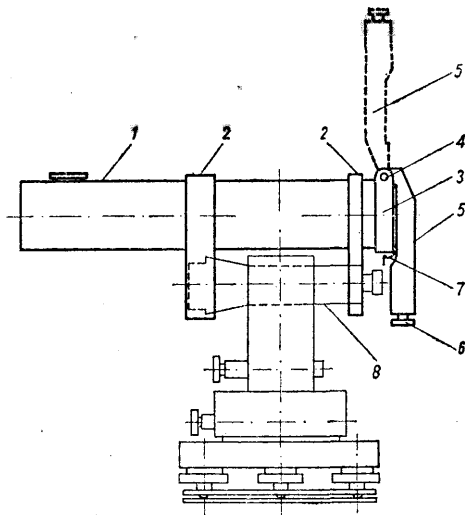


Fig. 1

G01f; G01F
G05d; G05D

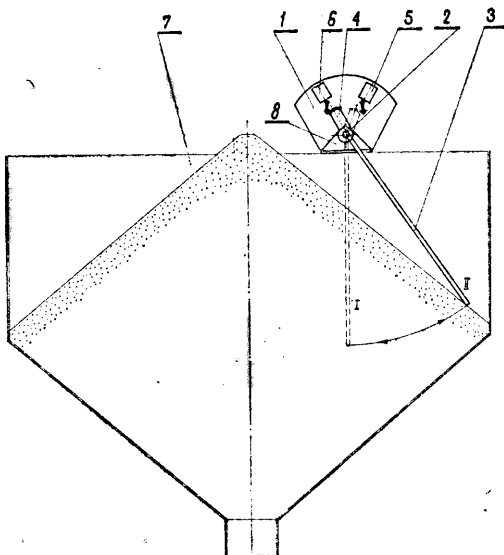
P. 178342

26.02.1975

Krakowskie Zakłady Eksploatacji Kruszywa, Kraków, Polska (Czesław Bartnik, Ryszard Papka).

Urządzenie do sygnalizowania
górnego stanu napełnienia zbiornika
i sterowania urządzeń do jego napełniania

Przedmiotem wynalazku jest urządzenie do sygnalizowania górnego stanu napełnienia zbiornika materiałami sypkimi o różnym uziarnieniu i jednocześnie stosowania urządzeń służących do jego napełnienia np. przenośnika taśmowego po uzyskaniu sygnału napełnienia zbiornika.



Urządzenie według wynalazku posiada obudowę (1), w której na przegubowym wale (2) osadzona jest kłapa (3) uchylna oraz przestawna krzywka (4). Do obudowy (1) przytwierdzona jest przestawnie para wyłączników krańcowych (5 i 6). W miarę napełniania się zbiornika (7) i tworzenia się stożka naturalnego zsypania materiału, uchylna kłapa wychyla się w położenie krańcowe, przy którym krzywka uruchamia jeden z dwóch wyłączników krańcowych, który przerywa dopływ energii do urządzeń załadunkowych. Po rozpoczęciu rozładunku zbiornika i deformacji stożka naturalnego zsypania materiału sypkiego uchylna kłapa wraca do swojego pierwotnego położenia a zamocowana krzywka na wale uruchamia drugi wyłącznik krańcowy, który włącza urządzenia załadunkowe. (1 zastrzeżenie)

G01f; G01F

P. 183505

22.09.1975

Politechnika Warszawska, Warszawa, Polska (Leszek Kudła).

Czujnik natężenia przepływu płynów

Przedmiotem wynalazku jest czujnik do pomiaru natężenia przepływu płynów (cieczy i gazów), w którego korpusie znajduje się element wirujący.

Istota budowy czujnika polega na tym, że w korpusie (1) wykonany jest otwór cylindryczny stanowiący płynową komorę (4). W komorze (4) jest umieszczony swobodnie element wirujący w postaci koła zębatego (2) z otworem centralnym. Ponadto w korpusie są wykonane co najmniej dwie pary otworów wlotowych (5) i wylotowych (6) usytuowanych w ten sposób, że pozostają w symetrii obrotowej względem osi wirowania.

Przepływ płynu realizuje się po połączeniu par otworów wlot-wylot równoległe bądź szeregowo. Dzięki wspomnianej konstrukcji czujnika zostaje zabezpieczona możliwość łatwego wykonania miernika do pomiarów w wielu zakresach dla większości stosowanych w technice płynów. (5 zastrzeżeń)

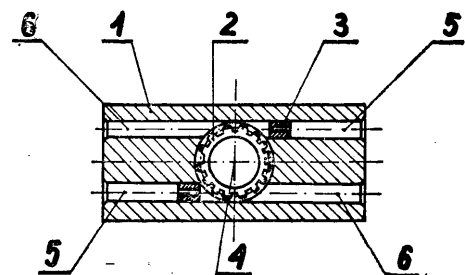


Fig. 1

G01f; G01F

P. 189999 T

29.05.1976

Instytut Metalurgii Żelaza im. St. Staszica, Gliwice, Polska (Czesław Matysik, Konrad Kuc, Władysław Woźniacki, Władysław Peszko, Kazimierz Cieślak).

Czujnik do pomiaru
przepływu dmuchu wielkopiecowego

Czujnik do pomiaru przepływu dmuchu wielkopiecowego, posiadający kanały do przekazywania impulsów ciśnienia całkowitego i statycznego charakteryzuje się tym, że składa się z metalowej obudowy (1), na zewnątrz (pokrytej warstwą (2) z materiału ceramicznego, natomiast wewnątrz posiadającej dwie pary równoległe przechodzących kanałów w ten sposób, że każda para ma jeden koniec kanału (3) lub (4), zakrzywiony pod kątem 90° , do którego zabudowana jest dysza (5), służąca do przekazywania

impulsu ciśnienia całkowitego i drugi koniec kanału (6) lub (7) do przekazywania impulsu ciśnienia statycznego, przy czym pozostałe końce jednej pary kanałów (3 i 6), są połączone poprzez pomiarowe króćce (8) z przetwornikiem pomiaru przepływu, zaś drugiej pary kanałów (4 i 7), są połączone z układem chłodzącym, który składa się z szeregowo połączonych przewodów (9), odpylacza (10) i elementu chłodzącego (11). (1 zastrzeżenie)

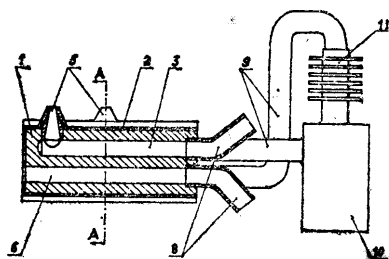


Fig. 1

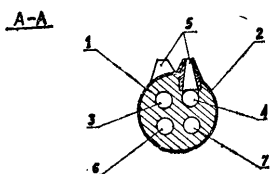


Fig. 2

G01g; G01G

P. 189202

30.04.1976

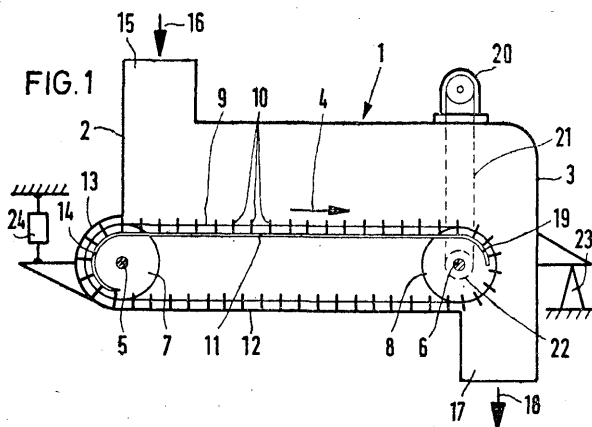
Pierwszeństwo: 03.05.1975 - RFN (nr P 25 19 795.9)

Draiswerke GmbH, Mannheim, RFN.

Ciągle pracujące urządzenie miernicze do materiałów przesypywanych

Urządzenie według wynalazku posiada obudowę (1), której dno stanowi górny odcinek co najmniej jednego łańcucha (9) współpracującego z płytą ślizgową (11).

Łańcuchy (8) mają zabieraki (10) usytuowane w niewielkiej odległości jeden od drugiego. Płyta ślizgowa (11) w obszarze kół (8) wykonana jest w postaci odcinka (19) nachylonego do dołu i ukształtowanego w postaci cylindrycznego wycinka o kącie co najmniej 90°, dopasowanego kształtem do wewnętrznego zarysu toru zabieraków (10) i umieszczonego w otworze wylotowym (17). Natomiast w obszarze kół (7) płyta ślizgowa (11) wykonana jest w postaci odcinka (14) wychylonego do dołu i ukształtowanego w postaci cylindrycznego wycinka dopasowanego kształtem do wewnętrznego zarysu toru za-



bieraków (10), umieszczonego w otworze wlotowym (15), przy czym ściana (2) obudowy jest dopasowana do zewnętrznego odcinka zarysu toru zabieraków (10) i łączy się z dnem (12) obudowy (1), po którym przesuwają się zabieraki (10). Obudowa (1) jest podparta na nożu (23) i podwieszona do urządzenia wagowego (24). (5 zastrzeżeń)

G011; G01L

P. 183543

24.09.1975

Instytut Lotnictwa, Warszawa, Polska (Artur Pęski).

Czujnik membranowy z kompensacją temperaturową

Czujnik jest wyposażony w płaską membranę (1) napiętą za pomocą stożka rozprężnego (2) lub pierścienia ostrzowego (7). Kompensacja według wynalazku polega na doborze długości (1) oraz współczynnika rozszerzalności liniowej stożka rozprężnego (2) lub pierścienia ostrzowego (7) tak, aby przy zmianie temperatury wynikowe zmiany wymiarów posioowych tych elementów i korpusu (3 lub 6) powodowały różne napięcia membrany (1), kompensując temperaturową zmianę charakterystyki czujnika.

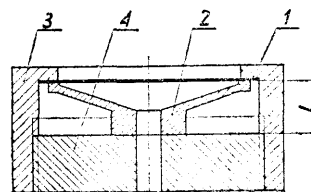


Fig. 1

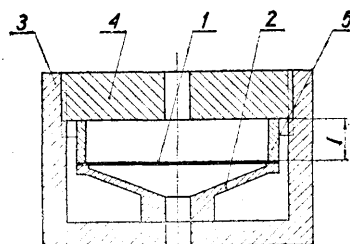


Fig. 2

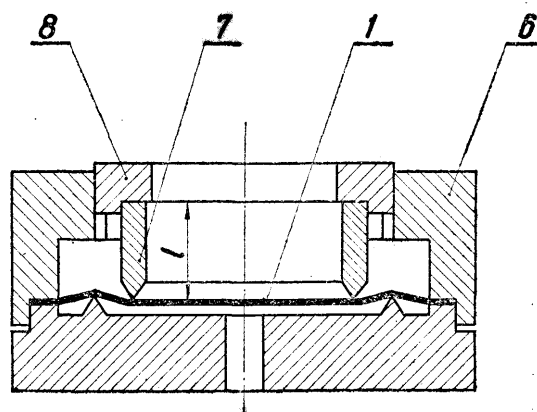


Fig. 3

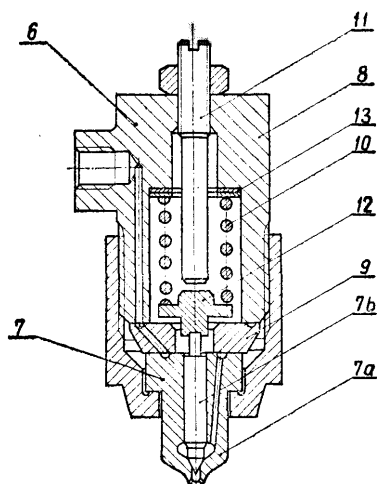
W odmianie konstrukcyjnej rolę kompensującą spełnia dodatkowy element pośredni (5) umieszczony pomiędzy stożkiem rozprężnym (2) a wkrętką (4). Do niego odnoszą się więc wymagania odnośnie doboru długości (1) i współczynnika rozszerzalności liniowej. Czujnik jest przeznaczony do pomiarów ciśnienia lub siły. (2 zastrzeżenia)

G01m; G01M P. 183431 19.09.1975

Warszawskie Zakłady Mechaniczne „PZL-WZM”, Warszawa, Polska (Andrzej Kraiński, Jerzy Wewiór, Andrzej Łojek).

Urządzenie do badania trwałości silnikowych pomp wtryskowych i rozpylaczy paliwa

Przedmiotem wynalazku jest urządzenie do badania trwałości silnikowych pomp wtryskowych i rozpylaczy paliwa składające się z zespołu napędzającego pompę wtryskową, układu paliwowego i obsad rozpylaczy. Urządzenie według wynalazku posiada środki do przeciążania badanych pomp wtryskowych oraz/lub rozpylaczy kilkakrotnie w stosunku do obciążenia tych zespołów podczas pracy na silniku spalinyowym. Funkcję środków do przeciążania spełniają elementy (3) regulacyjne i element (11) regulacyjny, wchodzące w skład obsad (6) rozpylaczy. (2 zastrzeżenia)

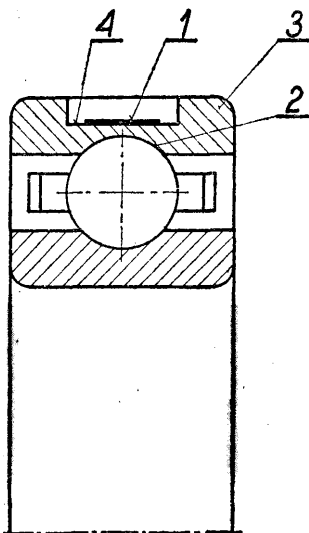


G01m; G01M P. 183507 22.09.1975

Politechnika Warszawska, Warszawa, Polska (Witold Szymanowski, Maciej Szafarczyk, Marek Linkiewicz, Marcin Misiewski).

Sposób pomiaru siły działającej na łożysko toczne stanowiące podporę elementu obrotowego

Przedmiotem wynalazku jest sposób pomiaru siły działającej na łożysko toczne, stanowiące podporę elementu obrotowego, za pomocą zespołu tensome-



trów elektrooporowych (1), które umieszcza się na jednym z nieruchomych elementów nośnych łożyska, na przykład na zewnętrznym pierścieniu (3) w przypadku łożyska tocznego poprzecznego. W celu zwiększenia czułości pomiaru zespół tensometrów elektrooporowych (1) umieszcza się na dnie wycięcia (4), które wykonuje się uprzednio w wybranym elemencie nośnym łożyska. Wycięcie (4) kształtuje się tak, aby jego dno leżało symetrycznie na wprost i w pobliżu bieżni (2). Zespół tensometrów elektrooporowych (1) łączy się elektrycznie ze znanym układem pomiarowym. (1 zastrzeżenie)

G01m; G01M P. 188860 T 16.04.1975

Politechnika Białostocka, Białystok, Polska (Tadeusz Rogoziński).

Stanowisko do badania żywotności pasów napędowych

Stanowiska według wynalazku składa się ze znanej przekładni pasowej tzn. dwóch kół cięgowych połączonych cięgnem, przy czym jedno z kół przekładni pasowej osadzone jest na wale mimośrodowo. (1 zastrzeżenie)

G01n; G01N P. 180628 T 21.05.1975

Centralne Laboratorium Przemysłu Obuwniczego, Kraków, Polska (Józef Bożek, Henryk Knapik, Krystyna Stanko, Stanisława Szybalska).

Sposób określania stopnia stabilizacji wymiarów i kształtów wnętrza obuwia

Sposób polega na co najmniej dwukrotnym wykonaniu odlewu wnętrza buta, bezpośrednio po zdjęciu go z kopyta oraz po określonym czasie, stałym dla całej serii badań. Pomiaru poszczególnych przekrojów odlewów są wielkościami określającymi stopień stabilizacji wymiarów i kształtów buta, a porównanie graficzne tych przekrojów określa stabilizację kształtu w stosunku do formy kopyta. Masą do wykonywania odlewów składa się z 50—90 części wagowych elastomeru silikonowego, 5—10 części wagowych utwardzacza, 10—50 części wagowych wypełniacza, najkorzystniej gipsu. (2 zastrzeżenia)

G01n; G01N P. 183156 T 05.09.1975

Barbara Pruchniewicz, Poznań, Polska, Karol Janyska, Poznań, Polska (Barbara Pruchniewicz, Karol Janyska).

Sposób oznaczania cząstek przypalonych i ciał obcych w kazeinie kwasowej

Sposób oznaczania cząstek przypalonych i ciał obcych w kwasowej kazeinie, polega na tym, że kazeinę rozpuszcza się w roztworze amoniaku, filtruje się otrzymany roztwór przez aparat z tkaniną filtracyjną, po czym porównuje się otrzymane na tkaninie cząstki przypalone i ciała obce ze skalą wzorców tablicy cząstek przypalonych i ciał obcych, albo waży się splukane z płótna, odsączone i wysuszone cząstki przypalone i ciała obce. Do filtracji roztworu kazeiny stosuje się tkaninę bawełnianą z karnaku. (5 zastrzeżeń)

G01n; G01N P. 183296 11.09.1975

Zakłady Azotowe „Kędzierzyn”, Kędzierzyn, Polska (Hanna Trzmielewska).

Sposób oznaczania kwasu cyjanurowego w cyjanuraniu melaminy

Sposób według wynalazku polega na tym, że badaną próbkę cyjanuranu melaminy rozpuszcza się w pirydynie i miareczkuje się potencjometrycznie al-

koholowym roztworem wodorotlenku potasu, a zawartość kwasu cyjanurowego określa się z ilości zużytego roztworu miareczkującego. (3 zastrzeżenia)

G01n; G01N P. 183388 17.09.1975

Instytut Ciężkiej Syntezy Organicznej „Blachownia”, Kędzierzyn, Polska (Aleksander Janik).

Kolumna chromatograficzna

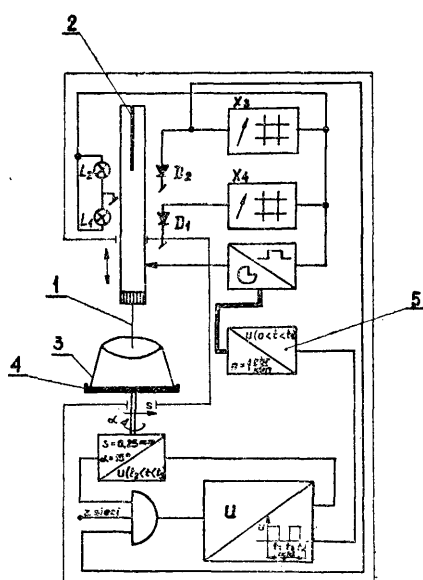
Kolumna chromatograficzna według wynalazku charakteryzuje się tym, że ma układ wielu kapilar, stanowiący połączenie wielu równoległych do siebie kapilar o jednakowym, dowolnym przekroju, który uzyskuje się przez zetknięcie ze sobą odpowiednio wyprofilowanych takich samych płytek, korzystnie o wgłębieniach półkolistych, wielokątnych lub falistych, względnie prętów kolistych. (1 zastrzeżenie)

G01n; G01N P. 183642 26.09.1975

Zakład Doświadczalny Urządzeń i Technologii Przemysłu Wiązających Materiałów Budowlanych przy Instytucie Przemysłu Wiązających Materiałów Budowlanych w Opolu, Kraków, Polska (Aleksander Migdał, Aleksander Stanek, Edward Rezner, Jerzy Wolsztyński).

Przyrząd do automatycznego pomiaru czasu wiązania materiałów wiążących

Przyrząd do automatycznego pomiaru czasu wiązania materiałów według metody Vicata, stosowany zwłaszcza w przemyśle cementowym ma stanowisko robocze z pierścieniem Vicata (3) i przesuwany trzonkiem z igłą (1), oddzielony układ napędu trzonka z igłą (1) i oddzielony układ napędowy do napędu pierścienia Vicata (3), przy czym oba układy napędowe są połączone elektrycznie z synchronicznym, przekątnikiem programowym (5), do którego jest również przyłączony układ pomiarowy składający się z układu fotoelektrycznego, zawierającego przesuwaną przesłonę (2) i z połączonego z nim układu liczników impulsów. (2 zastrzeżenia)



G01n; G01N P. 186765 19.12.1974

Polska Akademia Nauk - Instytut Podstawowych Problemów Techniki, Warszawa, Polska (Wincenty Pajewski).

Sonda do pomiaru gęstości energii ultradźwiękowej w silnych i niejednorodnych polach ultradźwiękowych

Przedmiotem wynalazku jest sonda umożliwiająca szybki i bezpośredni pomiar gęstości energii ultradźwiękowej w silnych i niejednorodnych polach ultradźwiękowych zwłaszcza w zbiornikach czyszczarek, emulsyfikatorach itp.

Sonda według wynalazku współpracująca z aparaturą elektroniczną, wyposażona jest w termoelement, który otoczony jest warstwą materiału absorbującego ultradźwięki oraz cienką warstwą materiału izolującego termicznie jego powierzchnię od otaczającej cieczy ale przepuszczalnego dla ultradźwięków. Mierzony wzrost temperatury termoelementu w funkcji czasu jest proporcjonalny do gęstości energii ultradźwiękowej pola. (1 zastrzeżenie)

G01n; G01N P. 186838 27.01.1976

Pierwszeństwo: 28.01.1975 - Stany Zjednoczone Ameryki (nr 544862)

Miles Laboratories, Inc., Elkhart, Indiana, Stany Zjednoczone Ameryki (Devendra Vaikunthiah Meh ta).

Przyrząd do badania próbki płynu

Przyrząd do badania próbki płynu składa się z nowej, podstawowej substancji nośnej połączonej z odczynnikami do badań. Substancja podstawowa jest nierozpuszczalna w badanej próbce; jest to syntetyczny polimer, charakteryzujący się dużą zdolnością absorpcyjną w stosunku do płynnej próbki. Substancję podstawową otrzymuje się na drodze inwersji fazy, prowadzącej do osadzania polimeru z układu rozpuszczalnikowego, który korzystnie zawiera ponadto odczynnik do badań.

Odczynnik do badań odnosi się do związku lub kompozycji, która jest fizycznie lub chemicznie reaktywną w stosunku do jednego lub kilku składników badanej próbki płynu lub w stosunku do stanu tej próbki i daje wykrywany wynik badania. Przyrząd wg wynalazku służy do jakościowego i ilościowego oznaczania składników chemicznych i biochemicznych w płynach, zwłaszcza w płynach ustrojowych. (42 zastrzeżenia)

G01n; G01N P. 188674 10.04.1976
C03c; C03C

Pierwszeństwo: 11.04.1975 - RFN (nr P 25 15 966.4)

Boehringer Mannheim GmbH, Mannheim, RFN.

Wstępnie barwione szkiełka przedmiotowe do badania krwi

Szkiełka do badania krwi mają naniesioną na podłożu szklane błonkę barwników, którą stanowią wysokiej czystości błękit metylenowy N i fiolet kryzlowy w postaci octanu w stosunku wagowym 1:1,5 do 1:5. (3 zastrzeżenia)

G01n; G01N P. 189195 T 30.04.1976

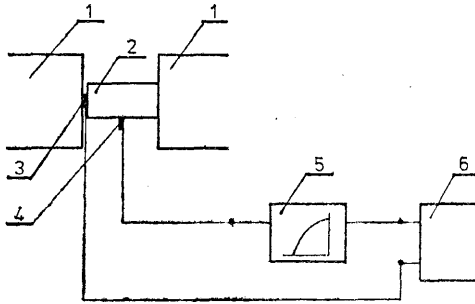
Politechnika Warszawska, Warszawa, Polska (Zygmunt Warsza, Jerzy Konopa).

Sposób sprawdzania właściwości magnetycznych materiałów i układ permeametry do stosowania tego sposobu

Sposób według wynalazku polega na tym, że charakterystykę odmagnesowania próbki badanego materiału porównuje się z elektrycznym analogiem wzorcowej krzywej odmagnesowania zaprogramowanej przez nastawienie wartości remanencji, wartości pola koercji i stopnia wypukłości krzywej przemagnesowania w układzie elektrycznego symulatora (5)

sterowanego napięciowo czujnikiem indukcji B (3) lub czujnikiem natężenia pola H (4), a następnie dla tych samych wartości jednej ze współrzędnych krzywej **odmagnesowania** mierzy się różnicę napięć sygnału wyjściowego z elektrycznego układu symulatora (5) oraz z czujnika indukcji (3) lub czujnika pola magnetycznego H, po czym z różnicy napięć określa się właściwości magnetyczne materiału.

Układ **permeametry** według wynalazku posiada programowany elektryczny symulator (5) wzorcowej charakterystyki próbki odmagnesowania (2), połączony wejściem z czujnikiem natężenia pola H (4), a wyjściem z układem różnicowym (6), którego wyjście jest połączone z czujnikiem indukcji magnetycznej B (3). (2 zastrzeżenia)



G01n; G01N P. 189240 T 30.04.1976

Instytut Odlewnictwa, Kraków, Polska (Zygmunt Pomianowski, Kazimierz Cyganek).

Urządzenie do pomiaru wilgotności znormalizowanych próbek masy rdzeniowej

Urządzenie znajduje zastosowanie we wszystkich laboratoriach zakładów odlewniczych, zaplecza naukowo-badawczego i tym podobnych.

Urządzenie składa się z czujnika w postaci przystawki, przystosowanego do laboratoryjnego ubijania formującego znormalizowane kształtki masy oraz elektronicznego układu pomiarowego. Układ pomiarowy **charakteryzuje** się tym, że pomiędzy separatorem (2), a członem pomiarowym (8) zastosowano dwutorowy układ rezonansowy (3, 4, 6) z członami **detekcyjnymi** (5, 7). (3 zastrzeżenia)

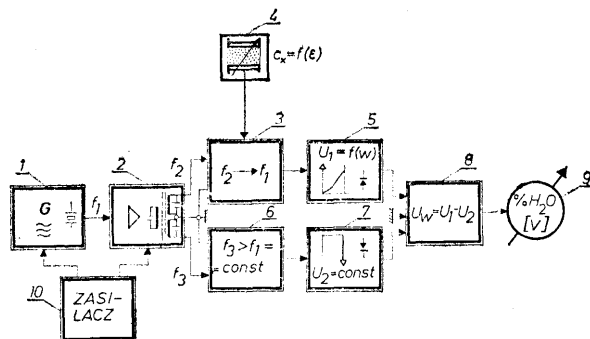


Fig. 1.

G01s; G01S P. 178991 T 16.03.1976

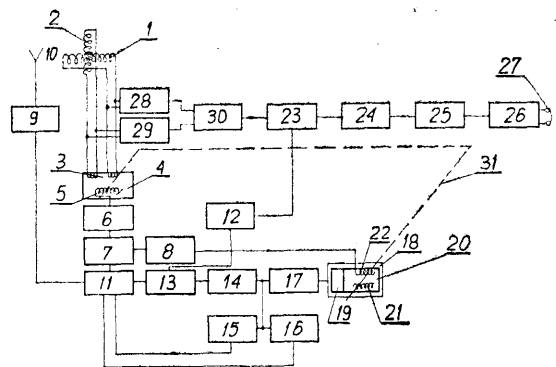
Instytut Lotnictwa, Warszawa, Polska (Andrzej Grabowiecki).

Automatyczny radiokompas lotniczy

Radiokompas według wynalazku zawiera dwie prostopadłe anteny ramowe (1, 2), antenę prostą (10) oraz kanały pomiarowy i identyfikacji. Kanał pomiarowy składa się z szeregowo połączonych: gonio-

metru (4), wzmacniacza w.cz. z przesuwnikiem fazowym (6), modulatora zrównoważonego (7) kluczującego fazę przebiegu z częstotliwością serwooscylatora wewnętrznego (8), sumatora (11) współpracującego ze wzmacniaczem (9) anteny prostej (10); mieszacza (13), wzmacniacza p.cz. sterującego sumator (11) poprzez stopień automatycznej regulacji wzmocnienia (15), detektora automatycznego radiokompasu (17) i członu wykonawczego (18). Z kolei kanał identyfikacji zawiera mieszacz (23), wzmacniacz p.cz. (24), detektor (25) i wzmacniacz m.cz. (26) z przetwornikiem elektroakustycznym (27).

Do mieszacza (23) kanału identyfikacji są doprowadzone sygnały z anten ramowych (1, 2) poprzez separujące wzmacniacze (28, 29) i sumator (30), przy czym jeden ze wzmacniaczy (28 lub 29) zawiera przesuwnik fazowy 90°, a ponadto kanał pomiarowy jest wyposażony w ogranicznik przemodulowania (16) włączony pomiędzy wyjściem wzmacniacza p.cz. (14), a wejściem kontrolnym sumatora (11), przy czym ogranicznik przemodulowania (16) zawiera detektory wartości szczytowej w.cz. i wartości średniej przebiegu zdemodulowanego. (1 zastrzeżenie)



G 03b; G03B P. 189817 T 22.05.1976

Akademia Górniczo-Hutnicza, Kraków, Polska (Józef Jachimski).

Sposób synchronizacji ruchu nośnika fotogramu z kasetą stereoortokomponenta

Sposób synchronizacji ruchu nośnika fotogramu z kasetą stereoortokomponenta polega na tym, że w generatorze sumującym, sumuje się wartość zadaną przyrostu ruchu postępowego w kierunku wierszowania z wartością zadaną przyrostu zmiany wysokości punktu modelu. Otrzymaną sumą przesunięć steruje się, poprzez przekładnię, ruchem mostka bazowego lub kasy. Równocześnie zadanym przyrostem ruchu postępowego steruje się, poprzez drugą przekładnię, ruchem postępowym kasy lub mostka bazowego. (3 zastrzeżenia)

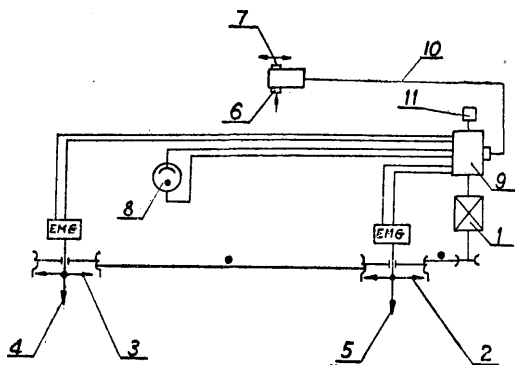
G03b; G03B P. 189863 T 25.05.1976

Łódzkie Zakłady Kinotechniczne „prexer”, Łódź, Polska (Stanisław Kwiatkowski, Jacek Prasał, Jerzy Radwański, Tadeusz Rzepkowski, Stefan Jabłoński).

Urządzenie do poklatkowego przesuwu i przewijania folii zwłaszcza w projektorach pisma

Urządzenie do poklatkowego przesuwu i przewijania folii zwłaszcza w projektorach pisma ma układ napędowy składający się z elektromagnetycznych sprzęgieł (EMG) połączonych z fotoczułym elementem (8) oraz elektronicznym regulatorem (9) prędkości obrotowej silnika (1) napędzającego poprzez sprzęgła (EMG) wałki (4), (5), na których osadzone są szpule z folią, przy czym elektroniczny regulator (9) jest

zdalnie sterowany przy pomocy wielożyłowego przewodu (10) wyposażonego w suwak (7) i przycisk (6).
(2 zastrzeżenia)



G05d; G05D
H03h; H03H

P. 183095

3.09.1975

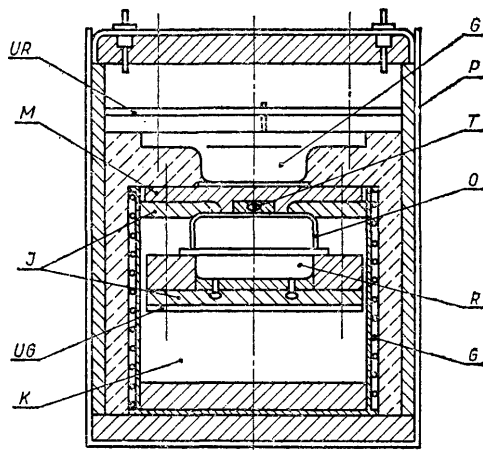
Instytut Tele- i Radiotechniczny, Warszawa, Polska
(Barbara Gniewińska, Mieczysław Rozwadowski,
Ignacy Zawadzki, Barbara Kalinowska).

Termostat o szybkim ustalaniu temperatury

Przedmiotem wynalazku jest termostat o szybkim ustalaniu temperatury przeznaczony zwłaszcza do generatorów kwarcowych.

W termostacie według wynalazku transport ciepła od układu grzebnego (G) do rezonatora kwarcowego (R), który odizolowany jest od pozostałych elementów termostatu za pomocą izolacji termicznej (I) odbywa się ściśle określaną drogą poprzez czujnik temperatury (T) a osłona cieplna (O) połączona jest ściśle z czujnikiem temperatury (T) i rezonatorem (R). Elementy układu grzebnego umieszczone są na korpusie termostatu, a do konstrukcji wsporczej od drugiej strony rezonatora (R) zamocowana jest płyta z elementem układu generacyjnego (UG) dla którego stabilizacji termicznej utworzona jest w części korpusu termostatu dodatkowa komora (K).

(1 zastrzeżenie)



G05d; G05D

P. 183383

16.09.1975

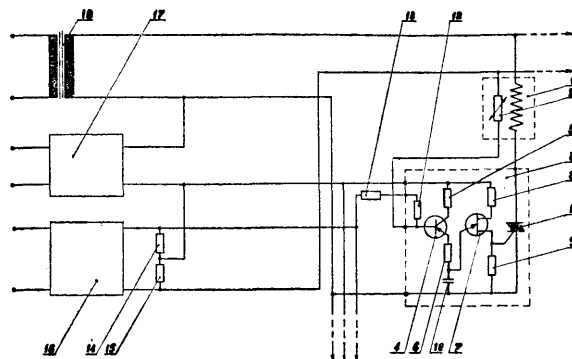
Zakłady Włókien Chemicznych „Chemitex-Stilon”,
Gorzów Wlkp., Polska (Marian Drozda, Krzysztof
Szypczyński, Stanisław Wujec, Franciszek Greszozuk).

System regulacji temperatury płyt grzebnich maszyn
rozciągających do włókien syntetycznych

Układ regulacji temperatury płyt grzebnich maszyn
rozciągających do włókien syntetycznych według wy-
nalazku posiada termostat elektroniczny (3), wypo-

sażony w relaksacyjny generator impulsów z tranzystorem jednozłączowym (7). Termostat elektroniczny (3) posiada równoległe zasilanie wzmacniacza wstępnego (4) i generatora impulsów (I) oraz galwaniczne sprzężenie generatora impulsów zapłonowych (7) z tyrystorem symetrycznym (11), który reguluje płynnie natężenie prądu płynącego przez płytę grzebną (1) w zależności od jej temperatury.

(3 zastrzeżenia)



G05f; G05F

P. 183644

26.09.1975

Instytut Łączności, Warszawa, Polska (Tadeusz
Kunert, Andrzej Osóbka, Stanisław Ignyś).

Układ półprzewodnikowego zasilania mocy z przetwarzaniem

Układ według wynalazku umożliwiający przetwarzanie napięcia stałego na jedno lub więcej napięć wyjściowych posiada człon przetwarzający napięcie, który stanowi transformator (Tr_2) połączony z łącznikami mocy (LM) oraz generator (G) sterujący bramką pojedynczego impulsu (BI), która połączona jest bezpośrednio lub poprzez regulator napięcia (RN) z przerzutnikiem (P) i pierwszymi wyjściami bramek iloczynowych (IL). Do drugich wejść bramek iloczynowych (IL) dołączone są wyjścia (Q i Q) przerzutnika (P) a do trzecich wejść wyjście członu nadmiarowego (N). Wyjścia bramek iloczynowych (IL) poprzez kondensatory szeregowo (C) i transformatory impulsowe (Tr_1) sterują łącznikami mocy (LM).

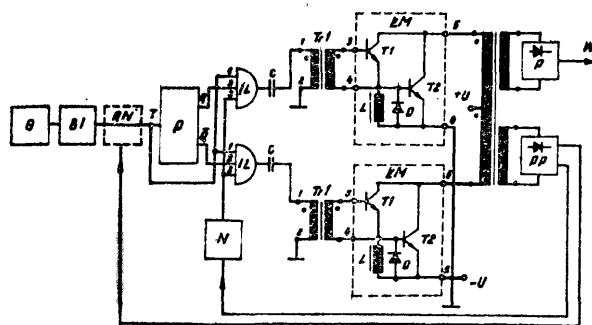


Fig. 1

Obwód sterujący dołączany jest pomiędzy bazę i emiter tranzystora wstępnego (T_1) łącznika mocy (LM) natomiast do bazy i emitera tranzystora końcowego (T_2) łącznika mocy (LM) dołączane są indukcyjność (L) i dioda (D). Układ zapewnia krótkie czasy komutacji tranzystorów (T_1 , T_2) łącznika mocy (LM) i umożliwia stosowanie dużych częstotliwości przetwarzania. Układ ten przeznaczony jest do zasilania odbiorników telekomunikacyjnych. (1 zastrzeżenie)

G05f; G05F
H02h; H02H

P. 189932

28.05.1976

Pierwszeństwo: 28.05.1975 - Węgry (nr EE - 2346)

Elektroakusztikai Gyár, Budapeszt, Węgry (Viktor Reichlin, János Ermler, István Tarnói, Henrik Kóbor).

Układ połączeń do zabezpieczania układu zasilającego przed przegrzewaniem, zwłaszcza układu w urządzeniu studyjnym

Układ połączeń do zabezpieczania układu zasilającego przed przegrzaniem posiada wejście (A) dołączone do wejścia układu przesyłowego (1) i wyjście (B) dołączone z jednej strony do wejścia wzmacniacza (2) sygnału zakłócenia. Wejście (A) układu połączeń jest również dołączane do wejścia obwodu zabezpieczenia prądowego (3), a wyjście obwodu zabezpieczenia prądowego (3) jest dołączone do drugiego wejścia układu przesyłowego (1) oraz do wyjścia wzmacniacza (2) sygnału zakłócenia.

Do obwodu zabezpieczenia prądowego (3) jest włączony rezystor (R1) o dodatnim współczynniku temperaturowym. Układ połączeń według wynalazku znajduje zastosowanie w urządzeniach studyjnych.

(4 zastrzeżenia)

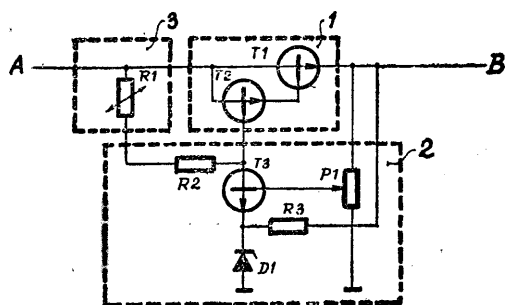


Fig 2a

G08c; G08C

P. 188847

16.04.1976

Pierwszeństwo: 18.04.1975 - Francja (nr 7512179)

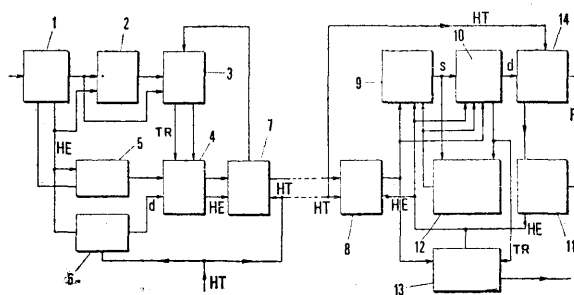
Société Anonyme de Telecommunications, Paryż, Francja.

Układ transmisji informacji cyfrowej

Układ według wynalazku zawiera po stronie nadawania transkoder (2) do przetwarzania sygnałów cyfrowych w słowa o zmiennej długości, a przepływ słów jest ustalany przez zegar sterujący. Układ zawiera również generator (5) słów synchronizacji, komutator (3) oraz pamięć elastyczną (7) połączoną z multiplexerem (4). Po stronie nadawania układ posiada komparator częstotliwości (6) do przesyłania do multiplexera (4) informacji o odchyłce „d” częstotliwości sterującej HE do częstotliwości związanej z częstotliwością transmisji HT.

Po stronie odbioru układ zawiera pamięć buforową (14) połączoną z pamięcią elastyczną (7) nadajnika, detektor słów synchronizacji (9) na wyjściu pamięci (8) odbiornika oraz dekodery (13) do odtwarzania sygnałów cyfrowych ze słów o zmiennej długości. Ponadto po stronie odbioru układ zawiera sterowany oscylator (11) generujący sygnał o określonej częstotliwości dla odczytu pamięci (14) odbiornika, detektor (10) informacji o odchyłce oraz detektor (13) do odtwarzania częstotliwości sterującej HF z informacji o odchyłce „d” od częstotliwości związanej z częstotliwością transmisji HT.

(2 zastrzeżenia)



G09b; G09B

P. 171901

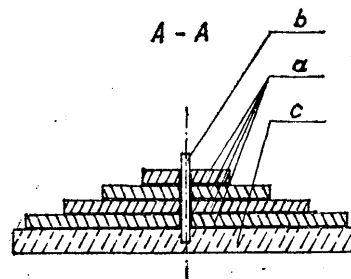
14.06.1974

Ewa Kolbusz, Roliśław Kolbusz, Warszawa, Polska (Ewa Kolbusz, Roliśław Kolbusz).

Przyrząd do testowania, gier, egzaminowania sprawdzianów, działań kombinatoryjnych i logicznych

Przyrząd według wynalazku składa się z podstawy (C) zestawu współśrodkowych pierścieni (a) oraz osi (b). Pierścienie są ruchome względem siebie. Na ich powierzchnię naniesiona jest treść układów testów, gier egzaminacyjnych, sprawdzianowych, kombinatoryjnych i logicznych.

(2 zastrzeżenia)



G09b; G09B

P. 189214 T

29.04.1976

Wyższa Szkoła Pedagogiczna im. Komisji Edukacji Narodowej, Kraków, Polska (Eustachy Berezowski).

Maszyna egzaminacyjna

Maszyna egzaminacyjna według wynalazku zawiera blok kodowania zewnętrznego (1) połączony poprzez blok kodowania (3) z blokiem wnoszenia odpowiedzi (4), przy czym blok kodowania zewnętrznego (1) i blok wnoszenia odpowiedzi (4) są połączone z zasilaczem prądu stałego (2). Dwa wyjścia bloku wnoszenia odpowiedzi są połączone z układem blokowania złych odpowiedzi (5), którego wyjście jest połączone z układem wyjściowym (7). Blok wnoszenia odpowiedzi (4) i układ wyjściowy (7) są połączone z zasilaczem prądu zmiennego (6).

(7 zastrzeżeń)

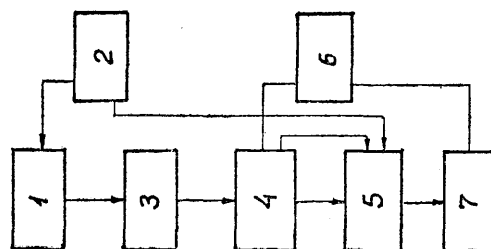


Fig. 1.

G11b; G11B

P. 189953

29.05.1976

Pierwszeństwo: 30.05.1975 - Francja (nr 7516999)

Thomson - Brandt, **Paryż**, Francja (Paul Bijon, Bernard Fichot, Lucien Lainez).**Urządzenie do odczytywania informacji zapisanej na giętkiej płycie, zwłaszcza z zapisem wizyjnym**

Urządzenie według wynalazku ma stabilizator płyty giętkiej umożliwiający dokładne regulowanie odległości głowicy odtwarzającej od odczytywanej części płyty (10).

Stabilizator ma powierzchnię zewnętrzną stabilizującą (4) równoległą do płyty (10) i usytuowaną w tej powierzchni otwór (5), przez który przechodzi jednocześnie wiązka optyczna odczytująca i strumień sprężonego powietrza. Płyta (10) jest miejscowo zasysana, w pobliżu otworu (5) i tworzy kopułę, której wierzchołek jest w stałej odległości od układu optycznego. (23 zastrzeżenia)

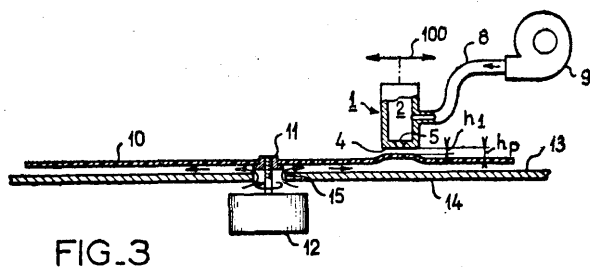


FIG. 3

G11c; G11C

P. 183467

17.09.1975

Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Komputerowych Systemów Automatyki i Pomiarów „MERA-ELWRO”, Wrocław, Polska (Jan Mucha).

Układ pamięci diodowej 'zawierającej scalone elementy TTL

Układ ten znajduje zastosowanie w wielopakietowej pamięci diodowej, w której diody ($D_1, D_2, \dots, D_n$) są wtrącone pomiędzy wyjścia sterujących scalonych elementów TTL ($BA_1, BA_2, \dots, BA_n$), a wejścia sterowanych scalonych elementów TTL ($BW_1, BW_2, \dots, BW_n$). Pomiedzy zero zasilania (OZ) wyjściowych elementów TTL ($BW_1, BW_2, \dots, BW_n$) każdego pakietu ($P_1, P_2, \dots, P_n$) pamięci a jego masę jest włączony dodatkowy element (E), na którym spadek napięcia ma wartość równą wartości spadku napięcia powstającego na wtrąconych diodach ($D_1, D_2, \dots, D_n$). Wyjścia z pakietów ($P_1, P_2, \dots, P_n$) są połączone z wejściami zespołu (ZUD) układów dyskretnych, zbudowanego z tyłu regenerujących pojedynczych dyskretnych układów, ile jest wyjściowych bitów układu pamięci. (2 zastrzeżenia)

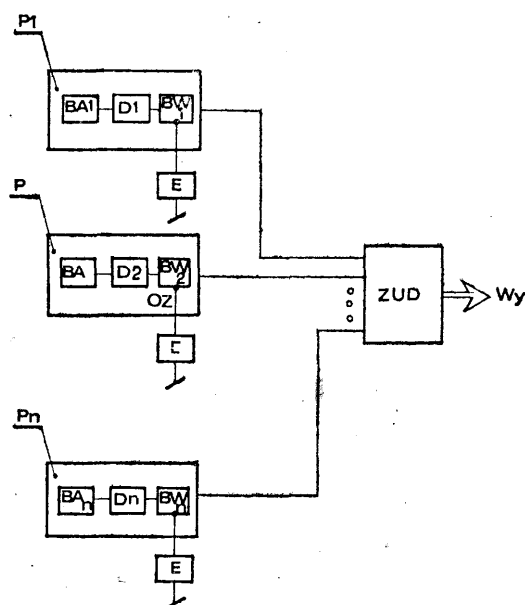


Fig.1

Dział H**ELEKTROTECHNIKA**

H01h; H01H

P. 188909

20.04.1976

Pierwszeństwo: 22.04.1975 - NRD

(nr WP H01h/185 586)

Kombinat VEB Elektro-Apparate-Werke, Berlin, NRD.

Wyłącznik samoczynny ograniczający prąd

Wyłącznik według wynalazku posiada mostkowy element wyłączający (1) połączony z dźwignią kołową, która składa się z dwóch dźwigni (5) ułożonych na mostkowym elemencie wyłączającym (1). Między tymi dwoma dźwigniami (5) znajduje się sprężyna stykowa (9). Na każdej dźwigni (5) ułożony jest jeden łącznik (4). Obydwa łączniki (4) tworzą parę dźwigni kołowych, przerzucanych przez punkt martwy i są ułożyskowane swym punktem przegubu (6) na poprzeczce wyłączającej (3). (1 zastrzeżenie)

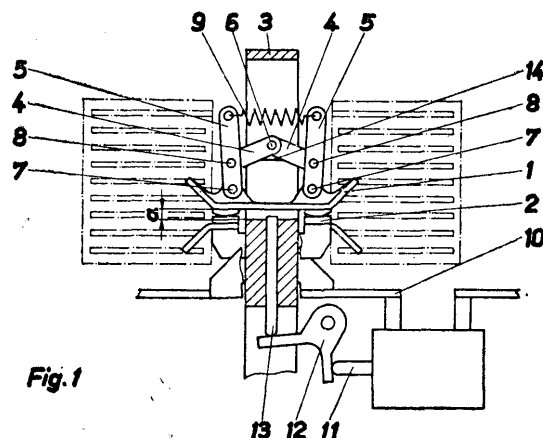


Fig.1

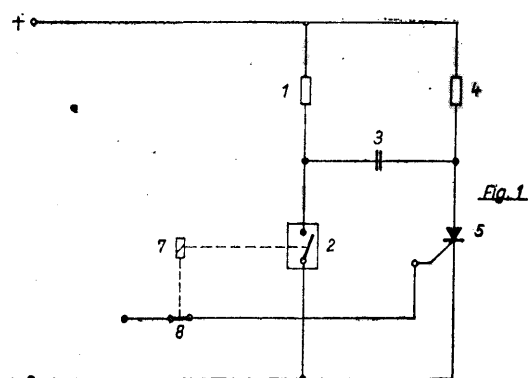
H01h; H01H P. 188910 20.04.1976

Pierwszeństwo: 22.04.1975 - NRD
(or WP H01h/185 587)

Kombinat VEB Elektro-Apparate-Werke, Berlin, NRD.

Układ niskonapięciowych próżniowych wyłączników komorowych prądu przemiennego do łączenia obwodów prądu stałego

Układ według wynalazku charakteryzuje się tym, że ma równoległe do próżniowego wyłącznika komorowego (2) przyłączony szeregowy układ kondensatora (3) i elementu łączącego (5). Element łączący (5) jest sterowany impulsem z otwierającego się wyłącznika próżniowego tak, że sterowane elementem łączącym (5) rozładowanie kondensatora (3) ma w znany sposób kierunek przeciwny do przerywanego prądu, powodując jego przejście przez wartość zerową. (6 zastrzeżeń)



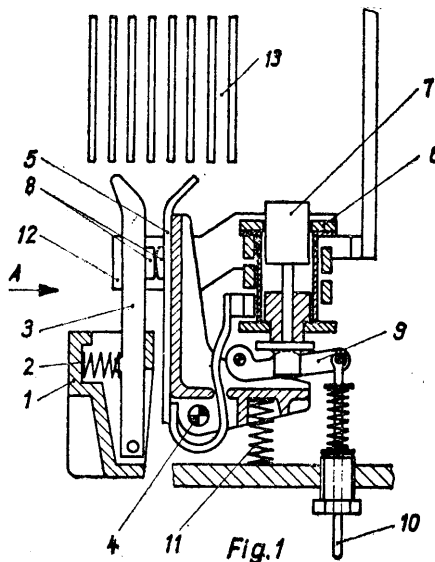
H01h; H01H P. 189122 28.04.1976

Pierwszeństwo: 30.04.1975 - NRD
(nr WP H01h/185 771)

Kombinat VEB Elektro-Apparate-Werke, Berlin, NRD.

Układ styków nadprądowego wyłącznika mocy

Układ według wynalazku charakteryzuje się tym, że dźwignia stykowa (3) ułożyskowana w dźwigni wyłączającej (1) oraz druga dźwignia stykowa (5) ułożyskowana w obudowie, stanowią pętlę przewodzącą. Udarowy magnes kotwicowy (6) jest usytuowany równoległe do dźwigni stykowych (3, 5). Zwo-



re zwrotną obwodu magnetycznego stanowią blachy (12) z materiału ferromagnetycznego, umieszczone obustronnie do wysokości styków (8), połączone strumieniem magnetycznym poprzez tor otwarcia styków. (1 zastrzeżenie)

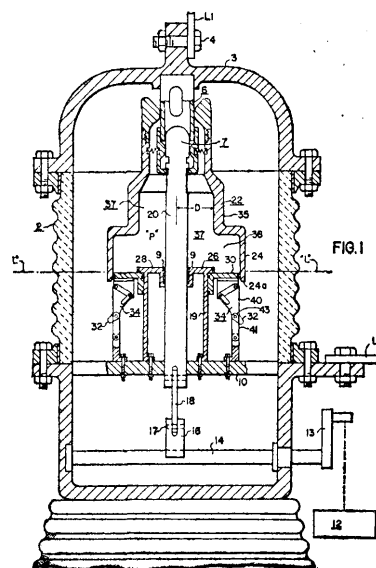
H01h; H01H P. 189450 10.05.1976

Pierwszeństwo: 12.05.1975 - St. Zjedn. Ameryki
(nr 576, 820)

Westinghouse Electric Corporation, Pittsburgh, Stany Zjednoczone Ameryki (Joseph Richard Roston).

Wydmuchowy gazowy przerywacz prądu z dwuczęściowym, nieruchomym tłokiem stałym o zmiennej powierzchni

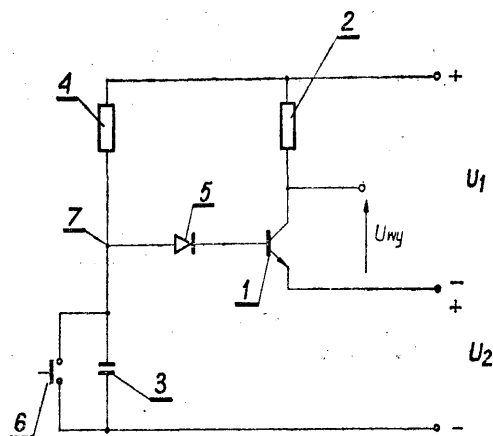
Wydmuchowy gazowy przerywacz prądu według wynalazku zawiera styk stały (6), współdziałający ze stykiem ruchomym (7), elementy uruchamiające, które obejmują ruchomy cylinder roboczy (22), na którym osadzony jest styk ruchomy (7) i który jest przesuwany względem stałego tłoka dwuczęściowego (26), który składa się z umieszczonej centralnie pierwszej części (28) i otaczającej ją pierścieniowo drugiej części (30) oraz urządzenie ryglujące (34). (9 zastrzeżeń)

H01h; H01H P. 189723 T 20.05.1976
H03k; H03K

Politechnika Warszawska, Warszawa, Polska (Jacek Ryszard Przygodzki).

Przełącznik czasowy

Elektronowy przełącznik czasowy wykorzystujący zasadę ładowania kondensatora w obwodzie bazy tranzystora, charakteryzuje się tym, że baza tranzystora (1) jest połączona przez diodę krzemową (5) załączoną w kierunku zaporowym, z kondensatorem ładującym (3) oraz rezystorem (4) połączonym ponadto z dodatnim biegunem źródła napięcia stałego (U_1), przy czym kondensator (3) stanowi obwód równoległy z przyciskiem sterującym (6), którego jeden z zacisków jest połączony z ujemnym biegunem drugiego źródła napięcia stałego (U_2). (1 zastrzeżenie)



H01L; H01L

P. 189905

27.05.1976

Pierwszeństwo: 27.05.1075 — St. Zjedn. Ameryki
(nr 581, 256)

Westinghouse Electric Corporation, Pittsburgh, Sta-
ny Zjednoczone Ameryki (Earl Stauffer Schlegel).

Tyrystor z bramką wzmacniającą wyposażony w bramkę wspomagającą wyłączenie

Tyrystor według wynalazku obejmuje płytkę półprzewodnikową (24) z położonymi naprzeciw siebie głównymi powierzchniami pierwszą (25) i drugą (26), przy czym w płytce tej wytworzone są obszary: katoda-emiter (27), katoda-baza (28), anoda-foaza (29) i anoda-emiter (30) tyrystora głównego (34) oraz obszar katoda-emiter (35) tyrystora pilotującego (37). Do płytki (24) przymocowane są elektrody katody (39) i anody (38), elektroda bramki (40) oraz elektroda ładunkowa (41), usytuowana w sąsiedztwie elektrod bramki (40) i katody (39).

Tyrystor (20) obejmuje ponadto zestaw obudowujący zawierający zespół (23) lokalizujący i mocujący zestyk bramki (62), dla utworzenia styku omowego z elektrodą bramki (40), przy czym zespół (23) przystosowany jest do usytuowania i zamocowania diody (22) względem elektrody bramki (40) dla wytworzenia styku omowego z zestykiem bramki (62) zespołu lokalizującego (23) i z elektrodą ładunkową (41) tyrystora. Dioda (22) uformowana jest w drugiej płytce półprzewodnikowej (51), której domieszkowane obszary katody (54) i anody (55) tworzą między sobą złącze p-n (56) i przylegają do przeciwnych powierzchni głównych (52, 53) płytki (51).

(2 zastrzeżenia)

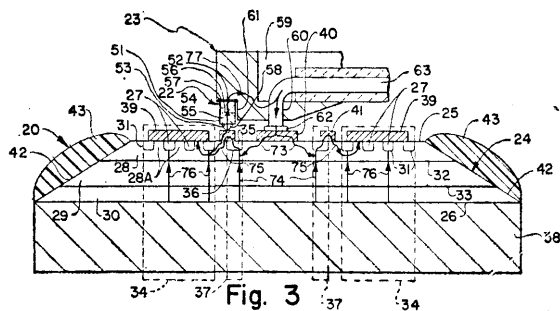


Fig. 3

H02b; H02B

P. 189835

24.05.1976

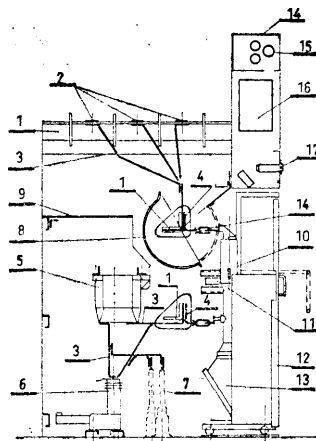
Biuro Studiów i Projektów Energetycznych „Ener-
goprojekt”, Poznań, Polska (Marian Marszałek, Wie-
sław Włodarczyk, Józef Swiderski, Alfred Ziętko-
wiak, Edmund Czwojdrak, Mieczysław Swiderski).

Dwuczłonowe pole rozdzielcze wysokiego napięcia

Dwuczłonowe pole według wynalazku ma poprzeczki izolacyjne (1), które w górnej części pola stanowią wsporniki szyn zbiorczych (2), a w środkowej części stanowią wsporniki szyn łączeniowych (3) oraz styków odłącznikowych (4).

Na ścianach bocznych członu ruchomego zamontowane są szyny jezdne (11), wsuwane wraz z tym członem pomiędzy zespoły rolek tocznych (10), umocowanych na ścianach bocznych członu stałego. W członie stałym pomiędzy górną częścią pola i D01-ną zamontowana jest przegroda siatkowa (9).

(3 zastrzeżenia)



H02g; H02G

P. 184941 T

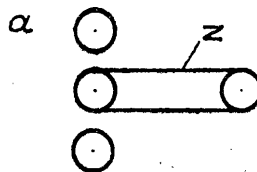
22.11.1975

Akademia Górniczo-Hutnicza, Kraków, Polska (Jan Manitus, Aleksy Kurbiel).

Wieloprzewodowy tor wielokoprowy ze zwojami zwartymi

Wieloprzewodowy tor wielokoprowy, według wynalazku zawiera zwoje zwarte (z) umieszczone pomiędzy parami przewodów (a) toru wielokoprowego w odległości kilku milimetrów. Jeden bok zwoju swartego (z) umieszczony pomiędzy parą przewodów (a) toru roboczego, ma kształt tych przewodów. Drugi bok zwoju swartego (z) jest usytuowany poza zasięgiem pola magnetycznego, pochodzącego od przepływających prądów w tym torze.

(2 zastrzeżenia)



H02k; H02K

P. 189463 T

10.05.1976

Wyższa Szkoła Morska, Gdynia, Polska (Władysław Jędrzejewski, Edmund Markowski, Nina Markaruk).

Bezszczotkowa maszyna synchroniczna

Bezszczotkowa maszyna synchroniczna, przeznaczona do przetwarzania energii mechanicznej w energię elektryczną lub odwrotnie, ma nieruchome, koncentrycznie usytuowane: cewki magnetycznej (6), nabiegunniki magnetycznej (7) oraz twornik (1). Jej wir-

nik (8) bez izolowanych uzwojeń osadzony jest obrotowo w przestrzeni między nabiegunkami (7) a twornikiem (1), a szczelina powietrzna (δ_2) pomiędzy wirnikiem (8) a twornikiem (1) ma różną grubość, natomiast szczelina powietrzna (δ_1) pomiędzy nabiegunkami (7) a wirnikiem (8) jest równomierna. W innym wykonaniu bezszczotkowa maszyna synchroniczna ma wirnik (8) wykonany z materiału o różnej przenikalności magnetycznej na obwodzie. (2 zastrzeżenia)

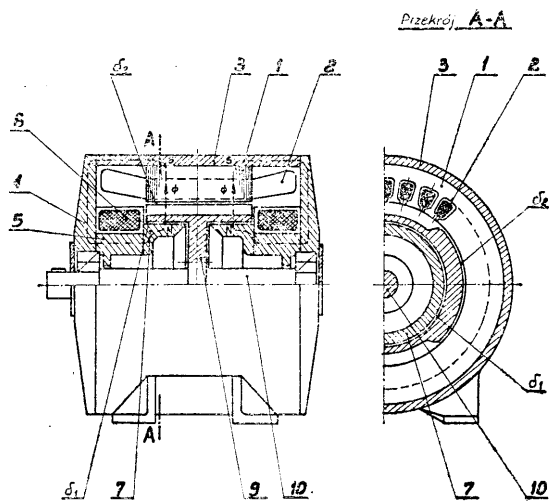


Fig. 1

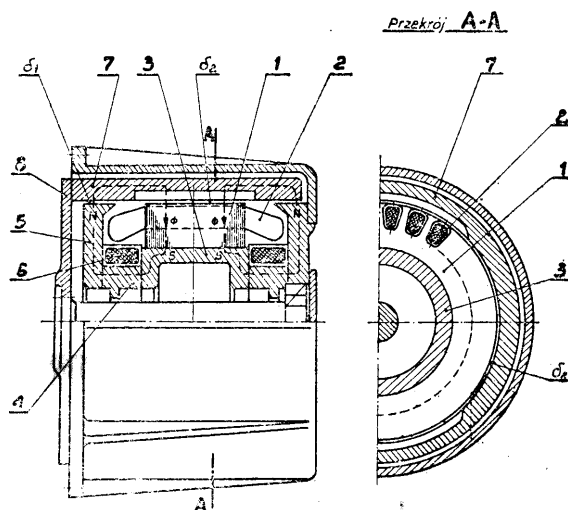
Fig. 2

H02k; H02K P. 189465 T 10.05.1976

Wyższa Szkoła Morska, Gdynia, Polska (Władysław Jędrzejewski, Edmund Markowski, Nina Markuruk).

Bezszczotkowa maszyna synchroniczna o zwiększonym momencie bezwładności

Bezszczotkowa maszyna synchroniczna o zwiększonym momencie bezwładności, przeznaczona do przetwarzania energii mechanicznej w energię elektryczną i odwrotnie, zawiera nieruchome, usytuowane koncentrycznie: twornik (1), cewki magnetyczne (6) i tarcze magnetyczne (5) w taki sposób zestawione, że wirnik (7) bez izolowanych uzwojeń otacza twornik (1) oraz tarcze magnetyczne (5) i cewki magnetyczne (6). Szczelina powietrzna (δ_2) pomiędzy wirnikiem (7) a twornikiem (1) ma różną grubość, a szczelina powietrzna (δ_1) pomiędzy tarczami magnetycznymi (5)



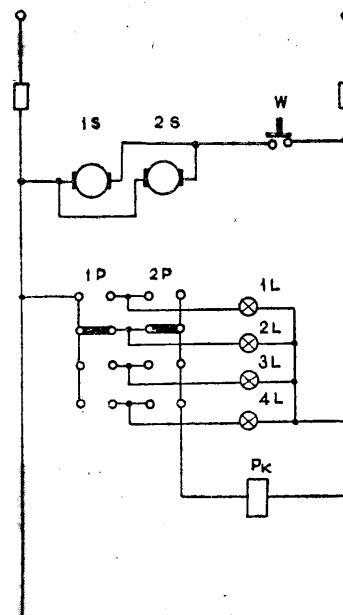
a wirnikiem (7) jest równomierna. W innym wykonaniu bezszczotkowej maszyny synchronicznej ma ona wirnik (7) wykonany z materiału o różnej przenikalności magnetycznej na obwodzie. (2 zastrzeżenia)

H02p; H02P P. 189888 25.05.1976

Huta Baildon, Katowice, Polska (Józef Sołtysiak, Leon Zajac, Rudolf Zajac, Jan Gruszka).

Układ do zmiany przekładni dwóch równolegle połączonych transformatorów piecowych

Układ do zmiany przekładni dwóch równolegle połączonych transformatorów piecowych, drogą zmiany położenia zaczerwów za pomocą silników elektrycznych, ma dwa przełączniki wielopozycyjne z przełączaniem przerywanym (1P, 2P) sprzężone z napędem zmiany przekładni transformatorów (1S, 2S) i połączone szeregowo z przekaźnikiem sterującym włączaniem i wyłączaniem transformatorów (Pk), najkorzystniej poprzez palce przełączników (1P, 2P). (2 zastrzeżenia)

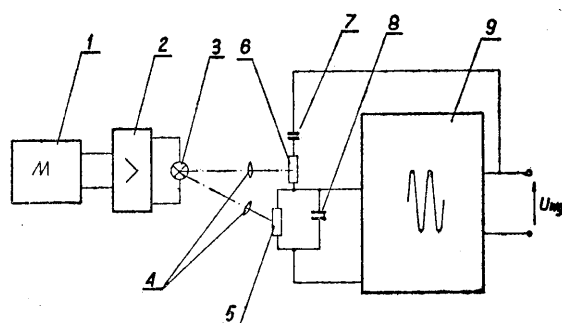


H03b; H03B P. 189729 T 20.05.1976

Politechnika Warszawska, Warszawa, Polska (Jacek Ryszard Przygodzki, Konrad Kosiński).

Generator woblujący

Generator woblujący zawierający generator RC ze sprzężeniem selektywnym za pomocą filtru typu gamma, charakteryzuje się tym, że posiada fotorezystory (5) i (6) włączone w obwód sprzężenia zwrotnego filtru „gamma” generatora RC (9), połączone optycznie ze źródłem światła (3). (1 zastrzeżenie)



21.05.1976

Analogowy tor sterujący układów automatycznej regulacji poziomu sygnałów

Przedmiotem wynalazku jest tor sterujący stosowany do jednoczesnej, automatycznej regulacji wzmacnienia kilku torów wzmacniających. Tor sterujący każdego układu automatycznej regulacji poziomu sygnału zawiera wspólny człon wzmacniający-prostujący (WP) połączony z kilkoma równoległymi względem siebie pętlami sprzężenia zwrotnego i jest połączony z wyjściem toru głównego oraz z elementem regulacji wzmacnienia tego toru. Poszczególne pętle zawierają wzmacniacze operacyjne (Z_1) do (Z_m), czony filtrujące oraz układy progowe. Ponadto zawiera układy sygnalizacji świetlnej do wskazywania wartości wzmacnienia w torach wzmacniających. (2 zastrzeżenia)

28.05.1976

Elektroakusztikai Gyár, Budapest, Węgry (János Makkay, Barnabás Kiss, István Tarnói, Jászó Seszták).

Układ płynnej regulacji barwy dźwięku według wynalazku obejmuje pierwszy filtr pasmowo-zaporowy (1) o regulowanym tłumieniu, którego wejście (A) stanowi wejście układu, wzmacniacz operacyjny (2), do którego wejścia nieodwracającego dołączone jest wyjście (B) pierwszego filtru pasmowo-zaporowego.

Fig. 1

wego (1) i którego wyjście (K) stanowi wyjście układu oraz drugi filtr pasmowo-zaporowy (3) o regulowanym tłumieniu, którego wejście dołączone jest do wyjścia (K) wzmacniacza operacyjnego (2), a wyjście do wejścia odwracającego tego wzmacniacza. (3 zastrzeżenia)

30.04.1976

Thomson - CSF, Paryż, Francja (Gérard Coussot).

Układ do transmisji powierzchniowych fal sprężystych

Układ według wynalazku zawiera elementy (**P₁**) wprowadzające przesunięcie fazowe powierzchniowej fali sprężystej (**O**) emitowanej przez przetwornik nadawczy (**T_E**) w kierunku jednego z przetworników odbiorczych (**T_{R1}**), równe $n/2$. Elektrody (3, 4, 5, 6) obu przetworników odbiorczych (**T_{R1}**, **T_{R2}**) są usytuowane i połączone w taki sposób, że przy braku przeszkód między przetwornikami odbiorczymi, a przetwornikiem nadawczym, przetworniki odbiorcze są w fazie. Na podłożu (**S₁**) między przetwornikiem nadawczym (**T_E**), a jednym z przetworników odbiorczych (**T_{R2}**) może być umieszczona metalowa taśma ekranująca (B). (9 zastrzeżeń)

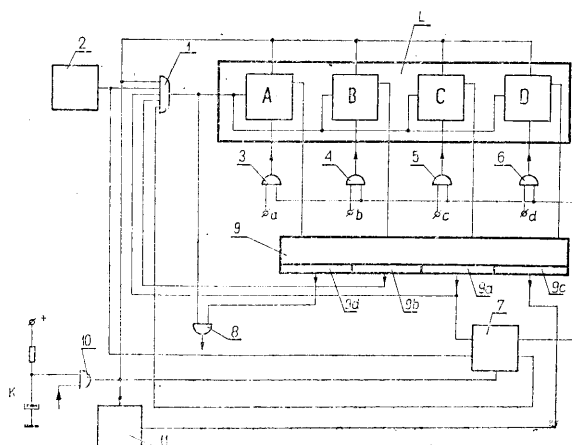
29.08.1975

Politechnika Warszawska, Warszawa, Polska (Michał Radwan, Grzegorz Kuśmider).

**Układ elektroniczny do programowego
wytwarzania ciągów impulsów,
zwłaszcza telefonicznego kodu dekadowego**

Układ według wynalazku posiada licznik synchroniczny (L), służący do odliczania programowanej liczby impulsów. Wejścia zegarowe synchronicznego licznika impulsów (2L) są połączone z wyjściem generatora (2) poprzez bramkę sterującą, której wejścia główne są połączone z wyjściami start (9a) i stop (9b) deszyfratora (9). Inne z wejść głównych bramki sterującej jest połączone z wyjściem przetwornika ustawiającego (7), pozostałe zaś z wyjściem układu startowego (10) realizującego ustawienie wstępnego licznika (L).

Wejścia wymuszające licznika (L) są połączone z wyjściami bramek (3, 4, 5, 6), których co najmniej



jedno wejście jest połączone z wyjściem negacyjnym przerzutnika ustawiającego (7), a drugie wejścia (a, b, c, d) bramek połączone są do urządzenia programującego (11). Negacyjne wejścia wymuszające licznika (L) oraz wejścia sterujące przerzutnika (7) połączone są z układem startowym (10). Poza tym wejścia przerzutników licznika (L) są połączone z wejściami deszyfratora (9), którego wyjście „zmiana cyfry” (9c) jest połączone do wejścia współpracującego urządzenia programującego (11). Wyjście „przerwa” (9d) deszyfratora (9) jest połączone z pierwszym wejściem bramki wyjściowej (8), której wyjście stanowi wyjście główne układu. Wejście drugiej bramki (8) jest połączone z wyjściem bramki sterującej (1). (1 zastrzeżenie)

H03k; H03K

P. 188846

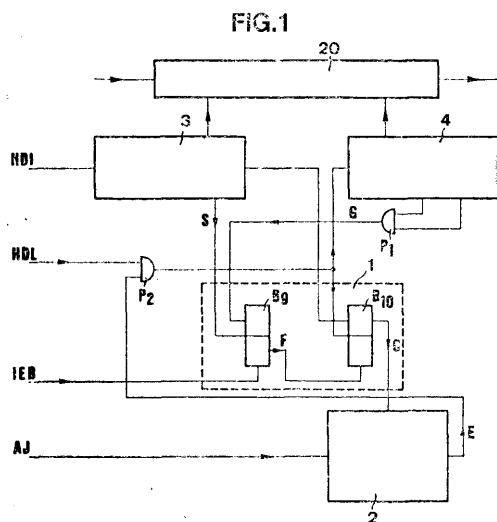
16.04.1976

Pierwszeństwo: 18.04.1975 - Francja (nr 75 12178)

Société Anonyme de Telecommunications, Paryż,
Francja.

Układ generowania rozkazu uzasadnienia szeregu cyfrowego

Układ według wynalazku zawiera zespoły do porównania faz sygnałów zegarowych zapisu i odczytu pamięci buforowej (20) o pojemności n członów cyfrowych, do której są wpisywane i z której są odczytywane odpowiednio przetworzone informacje cyfrowe. Zespoły do porównywania faz zawierają obwody do porównywania faz zbczocy narastania sygnałów zapisu (**HDI**) i odczytu (**HDL**), które generują sygnał rozkazu uzasadnienia, gdy zbczocy narastające sygnału odczytu (**HDL**) znajduje się w części „jeden” sygnału zapisu (**HDI**) oraz obwody do generowania sygnału dopuszczającego działanie wymienionych poprzednio obwodów. Wspomniany sygnał jest generowany jeśli jedno spośród n narastających zbczocy sygnału zapisu (**HDI**) znajduje się w części „zero” sygnału będącego wynikiem podzielenia przez n sygnału odczytu (**HDL**) i o czasie trwania jednego członu cyfrowego. (2 zastrzeżenia)

**H041; H04L**

P. 187227

14.02.1976

Pierwszeństwo: 14.02.1975 - Francja (nr 75 04644)

Société Anonyme de Telecommunications, Paryż,
Francja (André Auguste Aveneau, Guy André Mar-
cel).

Sposób wytwarzania sygnału bipolarnego
o współczynniku wypełnienia $\frac{1}{2}$ i układ
wytwarzania sygnału bipolarnego
o współczynniku wypełnienia $\frac{1}{2}$

Sposób według wynalazku polega na wycinaniu za pomocą jednego i tego samego przerywacza sterowanego sygnałem zegarowym (H) części ciągów

impulsów (S_1, S_2') wydzielonych z sygnału binarnego (S) i zawierających odpowiednio parzyste i nieparzyste elementy binarne o wartości logicznej „1” i szerokości „T”. Otrzymane dwa ciągi impulsów o szerokości T/2 łączy się dla otrzymania sygnału bipolarnego (B') o współczynniku wypełnienia 1/2.

Układ według wynalazku obejmuje pojedynczy przerywacz, który stanowi tranzystor (**13**) włączony w obwody emiterów pary tranzystorów (**T₁**, **T₂**) dołączonych do wyjść elementów logicznych (**P₁**, **P₂**) i dostarczających ciągów impulsów o określonej polaryzacji, przy czym każdy z pary tranzystorów (**T₁**, **T₂**) współpracując z przerywaczem realizuje funkcję iloczynu logicznego. (3 zastrzeżenia)

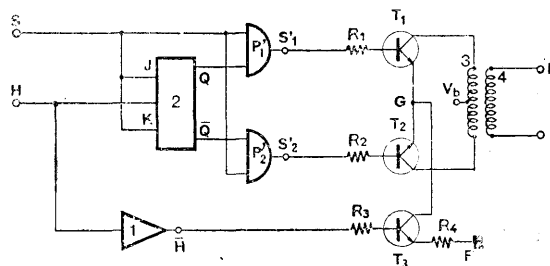


FIG. 3

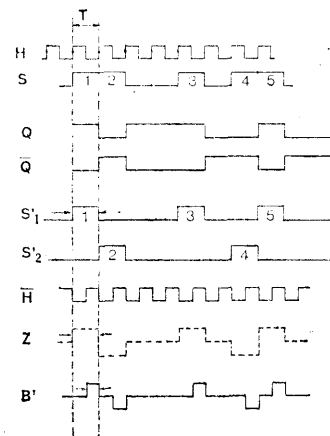


FIG. 5

H04m: H04M

P. 189582

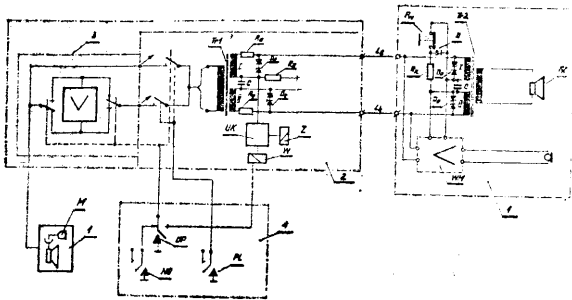
25.10.1974

Główny Instytut Górnictwa, Katowice, Polska
(Grzegorz Zawadzki, Ryszard Szydło, Walerian Dziurla).

Układ łączności głośnomówiącej
dla szybków i głębionych szybów

Układ łączności głośnomówiącej składa się z bloków abonenckich (I) z przyciskami wywoławczymi (PW), liniowych (2), przylączaj ąco-rozłączającego (3) oraz manipulacyjnego (4). Bloki abonencki (I) i liniowy (2) stanowią obwód kontrolny z dwoma transformatorami (Tr1, Tr2) o rozdzielonych uzwojeniach (I, II) z ogranicznikami oporowo-diodowymi i stałoprądową kontrolą w postaci początkowego i końcowego rezystora (Rp, Rk) oraz kontrolnego układu. Rezystor (Rp) jest połączony ze środkowym wejściem, zaciskiem rozdzielonego uzwojenia (I) transformatora (Tr1), którego wyjściowe zaciski uzwojeń (I, II) są połączone z odrębnymi ogranicznikami oporowo-diodowymi, a następnie z iskrobezpieczną linią (La, Lb) i wejściowymi zaciskami połączonych z odrębnymi ogranicznikami diodowymi rozdzielonych uzwojeń (I, II) transformatora (Tr2). Środkowe zaciski wspomnianych uzwojeń są połączone szeregowo z wywoławczo-nadawczym przyciskiem (PW) i rezystorem (Rk). Rezystor (Rp) jest

ponadto **połączony** poprzez kontrolny układ (Uk) z **wykonawczym** przekaźnikiem (Z) zwarcia linii i **wykonawczym** przekaźnikiem (W) przerwy linii, dodatkowo połączonym z uprawnającym przyciskiem (UP). (1 zastrzeżenie)



H04n; H04N

P. 187968

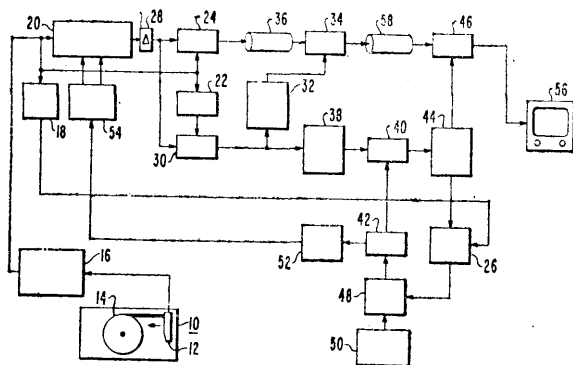
16.03.1976

(Pierwszeństwo: 26.03.1975 - St. Zjedn. Ameryki (nr 559, 401))

RCA Corporation, Nowy Jork, Stany Zjednoczone Ameryki (Dalton Harold Prichard).

Układ filtru grzebieniowego do rozdzielania i przetwarzania kolorowych sygnałów wizyjnych

Układ według wynalazku zawiera obwód przetwarzania wstępnego (16) połączony z linią opóźniającą, zmieniającą czas opóźnienia sygnału wizyjnego w zależności od błędów częstotliwości kolorowego sygnału wizji, układy kontrolne częstotliwości (18, 26, 42, 48, 50, 52, 54) oraz układy kombinacyjne (22, 24, 30), wytwarzające grzebieniowo rozdzielony sygnał wizyjny. (10 zastrzeżeń)



H04n; H04N

P. 188258

26.03.1976

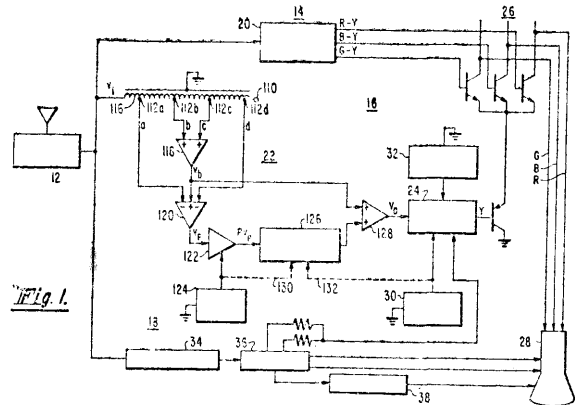
Pierwszeństwo: 18.03.7915 - St. Zjedn. Ameryki (nr 562, 189)

RCA Corporation, Nowy Jork, Stany Zjednoczone Ameryki (Jack Avins).

Układ do przekształcania telewizyjnych sygnałów wizyjnych

Układ według wynalazku zawiera linię opóźniającą (110) z kilkoma odczepami (112a, 112b, 112c, 112d). Odczepy środkowe (112b, 112c) są dołączone do obwodu sumującego (118). Odczepy skrajne (112a, 112d) oraz wyjście obwodu sumującego (118) są dołączone do wejść drugiego obwodu sumującego (120). Wyjście drugiego obwodu sumującego (120) jest połączone z wejściem obwodu (122) regulacji wzmocnienia, którego drugie wejście jest połączone z obwodem (124) korekcji regulowanej. Wyjście obwodu (122) regulacji wzmocnienia jest **połączone** z wejściem obwodu progowego (126).

Sygnały z wyjścia pierwszego obwodu sumującego (118) i obwodu progowego (126) są doprowadzane do dwóch wejść i trzeciego obwodu sumującego (128). Wyjście trzeciego obwodu sumującego (128) jest połączone z wejściem wzmacniacza (24) sygnału luminacji, do którego doprowadzane są również sygnały z obwodu (30) regulacji kontrastu, sygnały z obwodu (32) regulacji jasności i sygnały wygaszania z układu odchyłania (36). Na wyjściu wzmacniacza (24) sygnału luminacji otrzymuje się sygnał luminacji Y. Ten sygnał doprowadza się do macierzy sumującej (26), do której doprowadza się również sygnały różnicowe R - Y, B - Y, G - Y z wyjścia toru chrominancji (14). Na wyjściu macierzy (26) otrzymuje się sygnały wizyjne R, G, B kolorów podstawowych. (12 zastrzeżeń)



H05k; H05K

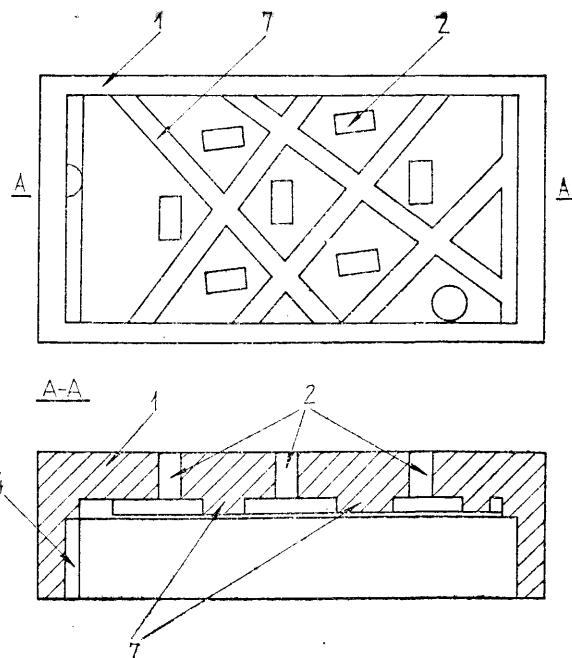
P. 189651 T

17.05.1975

Instytut Technologii Elektronowej przy Naukowo-Produkcyjnym Centrum Półprzewodników, Warszawa, Polska (Jarosław Jaromiński, Bogdan Darek, Tomasz Lipiński).

Wypraska do półprzewodnikowego wskaźnika cyfrowego

Wypraska do półprzewodnikowego wskaźnika cyfrowego (1) ze światłowodami (2) charakteryzuje się tym, że posiada ścianki (7) rozdzielające poszczególne segmenty i tworzące integralną część wypraski. Wypraska posiada też wypusty (4) uniemożliwiające nieprawidłowe połączenie wypraski z podłożem, na którym są umieszczone struktury elektroluminescencyjne. (2 zastrzeżenia)



H05k; H05K F. 189844 25.05.1976

Pierwszeństwo: 27.05.1975 - St. Zjedn. Ameryki
(nr 581 389);
06.10.1975 - St. Zjedn. Ameryki
(nr 619 735)

Fairchild Camera and Instrument Corporation
Mountain View, Stany Zjednoczone Ameryki.

Sposób wytwarzania scalonych urządzeń
półprzewodnikowych o precyzyjnym **układzie**
geometrycznym oraz struktura scalonych urządzeń
półprzewodnikowych o precyzyjnym układzie
geometrycznym

Sposób według wynalazku prowadzi się etapami
i w pierwszym etapie, na części powierzchni warstwy
pierwszego materiału o pierwszym zestawie charak-
terystyk trawienia formuje się **wytrawialną maskę**,
która ma pierwszy poprzeczny brzeg dla tworzenia
wąskiego otworu, położony wzdłuż wybranej krawę-
dźi wąskiego otworu jaki ma być formowany.
W następnym etapie formuje się warstwę ochronną
z drugiego materiału, o drugim zestawie charaktery-

styk trawienia, na odsłoniętej powierzchni wspomnia-
nej warstwy pierwszego materiału. Ta warstwa
ochronna ma drugi poprzeczny brzeg dla tworzenia
wąskiego otworu przyległy do pierwszego poprzecz-
nego brzegu dla tworzenia wąskiego otworu. W ko-
lejnym etapie wytrawia się pierwszy poprzeczny
brzeg dla tworzenia wąskiego otworu na wspomnia-
nej masce, przez co odsłania się niechronione obsza-
ry warstwy pierwszego materiału i wytwarza się
przy tym wąski otwór dostępu do powierzchni war-
stwy pierwszego materiału.

Struktura elementu półprzewodnikowego według
wynalazku **charakteryzuje się** tym, że element po-
siada wytrawialną maskę na części powierzchni war-
stwy pierwszego materiału. Maskę posiada pierwszy
brzeg poprzeczny tworzący wąski otwór **rozmieszczony**
wzdłuż dobranej krawędzi wąskiego otworu, po-
nadto posiada warstwę ochronną drugiego materiału
o drugim zestawie charakterystyk trawienia, uformo-
waną na odsłoniętych częściach powierzchni pierwsze-
go materiału. Ta warstwa ochronna ma drugi brzeg
poprzeczny tworzący wąski otwór, przyległy do
wspomnianego pierwszego poprzecznego brzegu two-
rzącego wąski otwór dostępu do powierzchni pierw-
szego materiału. (13 zastrzeżeń)

II. WZORY UŻYTKOWE

Dział A

PODSTAWOWE POTRZEBY LUDZKIE

A45d; A45D W. 55111 27.01.1976

Zygmunt Zienc, Warszawa, Polska (Zygmunt Zienc).

Turystyczny grzebień do włosów

Przedmiotem wzoru użytkowego jest turystyczny grzebień do włosów, charakteryzujący się tym, że od jednego z końców grzbietu (1) grzebienia prostopadle odchodzi krótkie paromilimetrowe ramię (2), zgięte w równoległy do grzbietu haczyk (3), którego zakończenie jest nieco zgrubione. (2 zastrzeżenia)

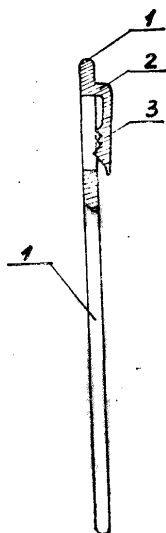


Fig. 2

A45d; A45D W. 55617 19.05.1976

Hanna Kędzierska, Warszawa, Polska, (Hanna Kędzierska).

Kieszonkowe lusterko

Kieszonkowe lusterko według wzoru użytkowego ma zwierciadło (2), które stanowi polerowana płytka metalowa lub gładka szyba posrebrzana, osadzona w ramce (1) połączonej z uchwytem (3). Uchwyt (3) wewnątrz ma komorę, w której umieszczona jest źródło prądu, w postaci ogniwa galwanicznego zasilającego żarówkę elektryczną (4) usytuowaną w uchwycie tuż przy krawędzi zwierciadła (2).

Dolną część (5) uchwytu stanowi zakrętka, która po dokręceniu zamyka obwód zasilania żarówki (4). (1 zastrzeżenie)

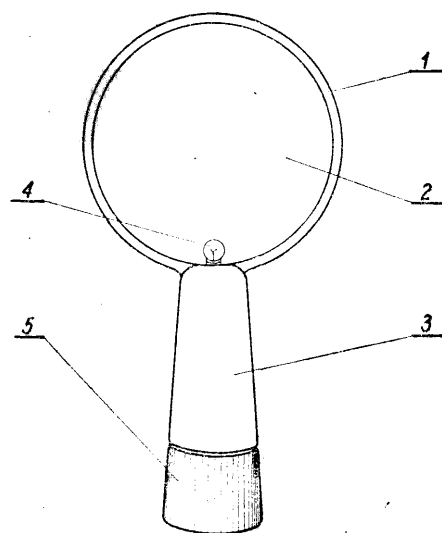


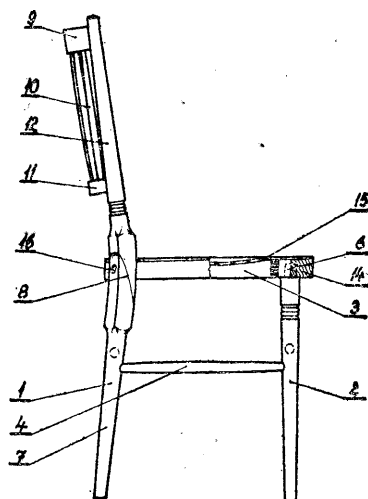
Fig. 1

A47c; A47C W. 55636 20.05.1976

Fabryka Mebli Giętych, Jasienica, Polska (Bronisław Duława, Rudolf Gozurek).

Krzesło

Krzesło składa się z nóg oparciowych (1) złożonych z elementu dolnego (7) oraz górnego (2) i połączone sztywno złączem wieloklinowym w punkcie (8) łączą-



cy jednocześnie siedzenie (15), przy czym element górny (12) odchyła się od osi krzesła, a element dolny (7) jest do osi zbieżny. Oparcie posiada wygięte listwy (9) i (11) połączone szczebliną (10), a siedzenie (15) składa się z oskrzyń bocznych (3), tylnej (13) i przedniej (14). Wszystkie części oskrzyni posiadają połączenia wieloklinowe. Siedzenie (15) osadzone jest na nogach oparciowych (1) za pomocą śruby i nakrętki (16) w punkcie (8) a na nogach przednich (2) za pomocą czopów (6). Krzesło ma główne zastosowanie w mieszkaniach małych. (2 zastrzeżenia)

A62c; A62C

W. 55430

02.04.1976

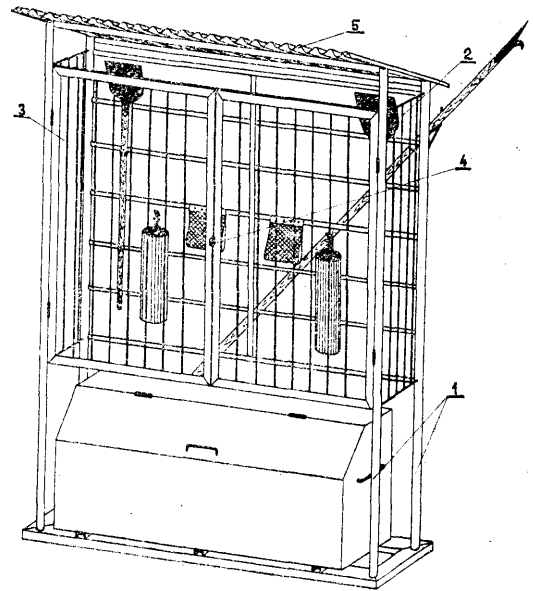
Przedsiębiorstwo Montażu Instalacji Przemysłu Węglowego, Mikołów, Polska (RuD01f Beck, Jan Modorowicz).

Wolno stojący stojak do przechowywania sprzętu zwłaszcza przeciwpożarowego

Stojak składa się z metalowej ramy (1), która w górnej części ma ażurowe ściany (2) oraz drzwi (3) tworzące szafę, skrzyni na piasek oraz płyty (5) umieszczonej w górnej części ramy tworzącej dach stojaka.

Szafa stojaka służy do przechowywania sprzętu przeciwpożarowego, przy czym drzwi szafy zaopa-

trzone są w występy (4) służące do zakładania pło-my. (1 zastrzeżenie)



Dział B

RÓŻNE PROCESY PRZEMYSŁOWE; TRANSPORT

B02b; B02B

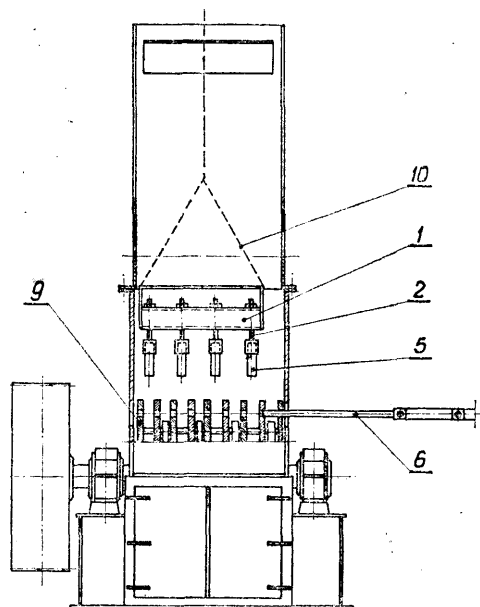
W. 55505

22.04.1976

Pomorskie Zakłady Budowy Maszyn ZREMB-MAKRUM (Jerzy Solecki).

Urządzenie do montażu i demontażu młotków

Urządzenie do montażu i demontażu młotków w kruszarce pozwala na jednoczesne wymontowanie, lub zamontowanie całego rzędu młotków (5) z wirnika (9). Urządzenie stanowi belka (1) wraz z ciągnami (2) usytuowanymi w odstępach i w ilości równych odstępom i liczbie młotków (5) w rzędzie wirnika (9), mocowania młotków (5). Ciągna są zakończone uchwyty z taśmami do mocowania młotków (5). Urządzenie jest podchaczone zawieszem (10) do urządzenia dźwigowego transportującego. (1 zastrzeżenie)



B04c; B04C

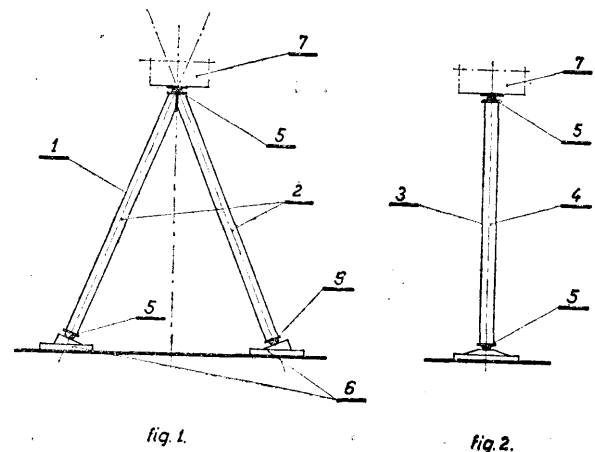
W. 55626

19.05.1976

Przedsiębiorstwo Projektowania i Dostaw Urządzeń Ochrony Powietrza „Opam”, Katowice, Polska (Henryk Sekta).

Konstrukcja nośna urządzeń odpylających pracujących w (podwyższonej temperaturze

Przedmiotem wzoru użytkowego jest konstrukcja nośna urządzeń odpylających pracujących w podwyższonej temperaturze. W konstrukcji nośnej podpory (1) o prętach nośnych (2) tworzą odwróconą literę V, symetryczną lub niesymetryczną względem osi pio-



nowej oraz podpory (3) z prętów prostych (4), przy czym podpory (1) i (3) zakończone są od dołu i góry klockami centrującymi (5) o kształtach czaszy kulistej, ściętego stożka lub ostrosłupa. (1 zastrzeżenie)

B04c; B04C

W. 55667

28.05.1976

Przedsiębiorstwo Projektowania i Dostaw Urządzeń Ochrony Powietrza „Opam”, Katowice, Polska (Henryk Sekta, Bogusław Malirz, Jerzy Koszacki).

Konstrukcja nośna przejezdna, zwłaszcza urządzeń odpylających

Przedmiotem wzoru użytkowego jest konstrukcja nośna przejezdna, zwłaszcza urządzeń odpylających, umożliwiająca przemieszczanie urządzenia z miejsca montażu na miejsce zainstalowania.

Konstrukcja nośna przejezdna charakteryzuje się tym, że konstrukcja nośna urządzenia, wyposażona w podpory wahaczowe, spoczywa D01nymi kłockami centrującymi na ruszcie D01nym (3) usztywnionym w płaszczyźnie poziomej, przy czym ruszt D01ny (3) jest wyposażony w koła (4) i (10) uszeregowane w rzędy, w których jeden rząd kół ma na obręczy kół prowadnice w kształcie wycinka krzywej z ogranicznikiem oraz odpowiadający kształtem obręczy odwrotny przekrój szyn bez luzu poosiowego kół (4), zaś pozostałe rzędy kół (10) mają na obręczy kół (10) prowadnice w kształcie wycinka koła, oraz odpowiadający kształtowi obręczy odwrotny łuk koła przekroju szyn z luzem poosiowym kół. (1 zastrzeżenie)

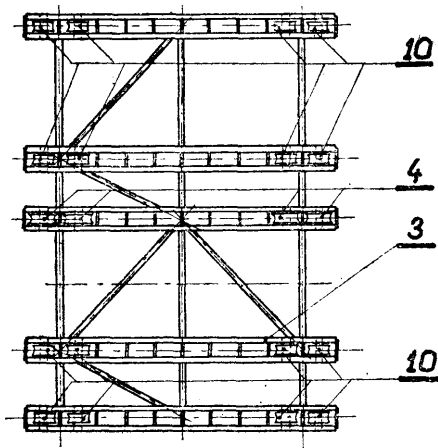


fig. 1.

B05b; B05B

W. 55432

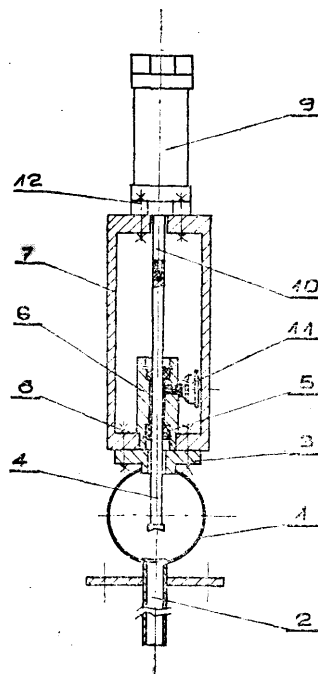
02.04.1976

Biuro Projektów Przemysłu Metali Nieżelaznych „Bipromet”, Katowice, Polska (Marek Kania, Ireneusz Domański, Józef Glonek).

Czyszczak skrobowy dysz

Oczyszczak wg wzoru użytkowego służy do automatycznego okresowego zeskrobywania narostu osadzającego się wewnątrz dyszy podczas przepływu przez nią brudnej wody technologicznej, wprowadzanej do urządzenia roboczego, na przykład mieszkarki, płuczki, zwężki Venturiego. Do dyszowego kolektora (1) przyspawany jest tarczowy łącznik (3), czyszczaka według wzoru użytkowego, w którego piaście osadzony jest przesuwany okrągły czołowy skrobak (4).

Cylinder (9) siłownika pneumatycznego połączony jest z tarczowym łącznikiem (3) za pośrednictwem dystansowego wspornika (7). Czołowy skrobak (4) połączony jest z tłoczyskiem (10) wspólnie. Dystansowy wspornik (7) zabezpiecza siłownik przed przedostaniem się do jego wnętrza wody z kolektora (1). (1 zastrzeżenie)



B21d; B21D

W. 55541

05.05.1976

Fabryka Samochodów Osobowych POLMO, Warszawa, Polska (Jerzy Kręciak, Zdzisław Kuskowski, Janusz Firaza).

Urządzenie do prostowania prętów

Urządzenie do prostowania prętów według wzoru użytkowego składa się z belki (1), na której końcach umieszczone są dwa suwaki (2) z hakami (3), a w środkowej części umieszczony jest podnośnik (4). Haki (3) posiadają zaczepy (5) do podnoszenia urządzenia dźwignikiem. (1 zastrzeżenie)

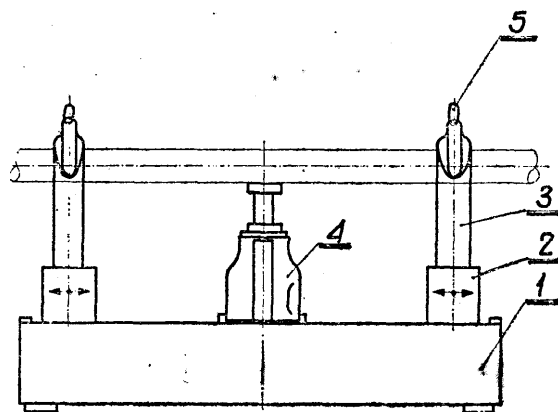


Fig 1

B21d; B21D

W. 55653

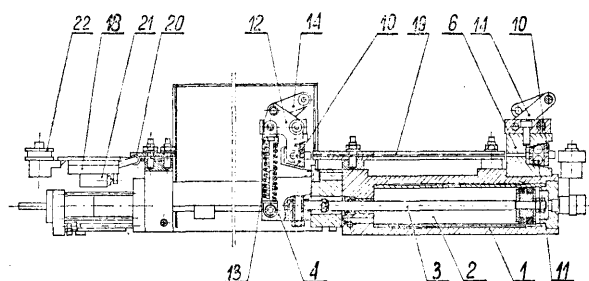
28.05.1976

Biuro Projektów Konstrukcji i Technologii Obrabiarek i Narzędzi „KOPROTECH”, Warszawa, Polska (Eugeniusz Karkowski, Andrzej Myko).

Pneumatyczny podajnik do taśm i pasów

Pneumatyczny podajnik do taśm i pasów, który ma zastosowanie we wszystkich przypadkach konieczności cyklicznego podawania materiału do współpracujących urządzeń obrotowych, a zwłaszcza pras stosowanych w przemyśle maszynowym i elektromaszy-

nowym charakteryzuje się tym, że zastosowane w podajniku samozakleszczające szczęką ruchoma (4) i szczęką nieruchoma (6) są wyposażone w usytuowane na tej samej płaszczyźnie gniazda o kątach zapewniających samohamowność, niesymetryczne z wkładkami (10) i rolką (11) względnie korzystniej symetryczne z wkładkami (10) i rolkami (11), przy czym wkładki są połączone, każda oddzielnie, za pomocą ramion (12) ze sprężynami (13) zamocowanymi do boków obudowy szczęki ruchomej (4), bądź też szczęki nieruchomej (6) i z mechanizmem otwierania tych szczęk zwalnającym w stanie otwartym docisk rolki (11) lub rolek do podawanej taśmy. Szczęką ruchomą (4) jest uruchamiana za pomocą cylindra napędzającego (2), z którym jest połączona wahliwie za pomocą jego tłoczyska. (3 zastrzeżenia)



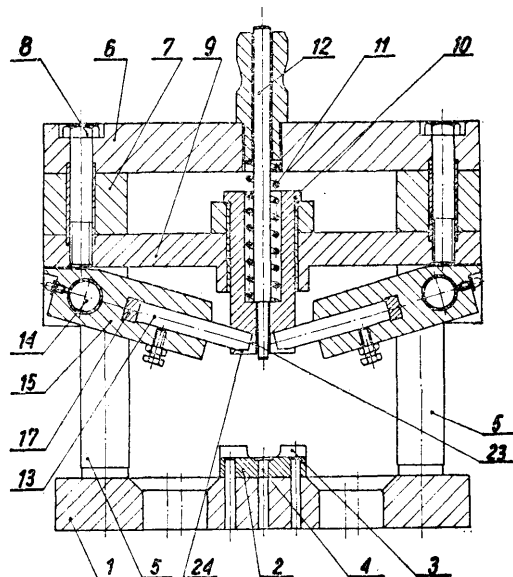
B21k; B21K W. 55665 26.05.1976

Zakłady Sprzętu Oświetleniowego „Polsam-Wilkasy”, Wilkasy, k. Giżycka, Polska (Marian Soja, Leonard Szuszkiewicz).

Urządzenie do kształtowania trójkątnych łbów śrub

Urządzenie do kształtowania trójkątnych łbów śrub metodą plastyczną ma trzy rozłożone równomiernie na płycie montażowej (9) kształtujące stemple (13) ustawione pod kątem ostrym w stosunku do osi pionowej urządzenia i osadzone w mocowanych obrotowo oprawkach (15). Do podstawy (1) jest umocowana matryca (2) z odpowiadającymi kształtującym stemplom (13) prowadnicami (3). Kształtujące stemple (13) mają płaszczyzny czołowe (23) nachylone do ich osi wzdłużnej pod kątem mniejszym lub równym kątowi nachylenia kształtujących stempli (13) do osi pionowej urządzenia.

Podczas pracy urządzenia kształtujące stemple (3) ślizgają się w prowadnicach (3) i zbliżając się do osi śruby osadzonej w otworze (4) matrycy kształtują jej łeb. (2 zastrzeżenia)



B22d; B22D

W. 55676

28.05.1976

Zakłady Budowy Maszyn i Aparatury im. St. Szadkowskiego, Kraków, Polska (Jan Meus).

Urządzenie do odlewania kokilowego

Przedmiotem wzoru użytkowego jest urządzenie do odlewania kokilowego, szczególnie odlewania w formach kokilowych niedzielonych.

Urządzenie jest wyposażone w ramę (1) z usytuowanymi na jej dnie w sposób trwały dziesięcioma pierścieniami (2) na formy kokilowe (13) oraz mady dociskową belkę (6) z przyspawanymi do niej blachami o dowolnym, korzystnie prostokątnym kształcie. Rama (1) jest połączona w sposób rozłączny za pomocą klamer (11) z podstawą (12), przy czym cztery uchwyty (10) przyspawane do ramy (1) służą do transportu suwnicowego urządzenia. W czasie transportu i zalewania podstawa (12) winna być połączona z częścią dolną ramy (1) za pomocą klamer (11). (3 zastrzeżenia)

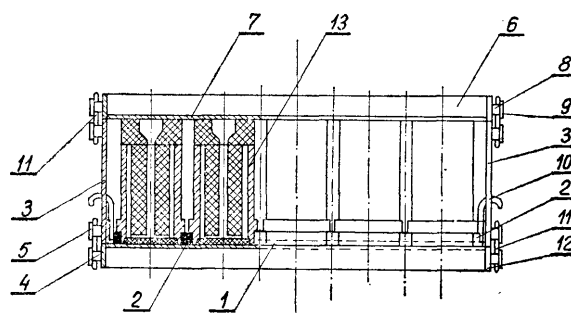


Fig.1

B23b; B23B

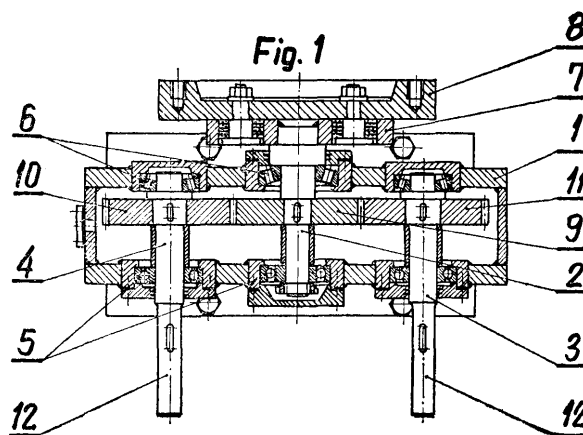
W. 55426

01.04.1976

Tarnogórska Fabryka Narzędzi Górniczych „Tagor”, Tarnowskie Góry, Polska (Andrzej Kubiczek, Erwin Kiteł, Jan Kucharczyk, Wilhelm Trzęsimech).

Urządzenie do wiercenia otworów w głowiczkach stropnic górniczych obudów zmechanizowanych

Istota wzoru użytkowego polega na tym, że wewnątrz korpusu (1) w kształcie prostokątnej skrzynki osadzone są wałki (2, 3, 4), na których umocowane są: koło zębate (9) napędzające i dwa koła zębate (10), (11) napędzane. Boczne wałki (3, 4) w części wystającej poza korpus mają gniazda do mocowania narzędzi. Rozstaw wałków z narzędziami odpowiada rozstawowi otworów w głowiczkach stropnicy. (1 zastrzeżenie)



B23b; B23B

W. 55503

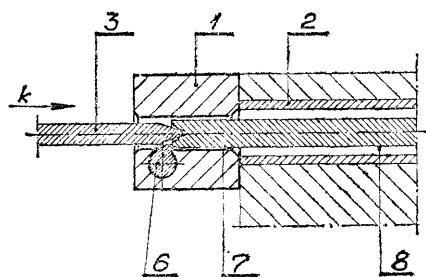
22.04.1976

Południowe Zakłady Przemysłu Elektrotechnicznego, Czechowice-Dziedzice, Polska (Bronisław Zolich).

Urządzenie przysłaniające częściowo otwór rur podtrzymujących materiał prętowy na jednowrzecionowych automatach tokarskich

Urządzenie według wzoru użytkowego zawiera ruchomy sworzeń z występem (6), osadzony w poprzecznym otworze obudowy (1), której wzdłużny otwór (1) tworzy współosiowe przedłużenie otworu (8) rury (2) podtrzymującej prętowy materiał (3) na jednowrzecionowych, wzdłużnych automatach tokarskich. (2 zastrzeżenia)

Fig. 1



B23b; B23B

W. 55550

06.05.1976

Instytut Obróbki Skrawaniem, Kraków, Polska (Jerzy Stós).

Przyrząd do pomiaru siły zacisku uchwytów tokarskich samocentrujących

Przyrząd składa się z pierścienia (1) mającego wewnątrz membranę (2) i z zabudowanej na nim obsady (3), w której zamocowany jest czujnik (4) służący do pomiaru odkształcenia membrany (2). Membrana (2) stanowi jedną całość z pierścieniem (1) i ma wykonane trzy wycięcia co 120°, służące do zmniejszenia oporu membrany w czasie jej odkształcenia.

Płytką (5) wykonaną z textolitu zamocowaną jest wkrętami (6) do obsady (3), przy czym pomiędzy obsadą (3) a pierścieniem (1) zabudowana jest płytka (7) z tworzywa sztucznego i pierścień filcowy (8), co eliminuje wpływ obsady (3) na odkształcenia pierścienia (1). Czujnik (4) jest zamocowany w obsadzie (3) przy pomocy śruby (9). (1 zastrzeżenie)

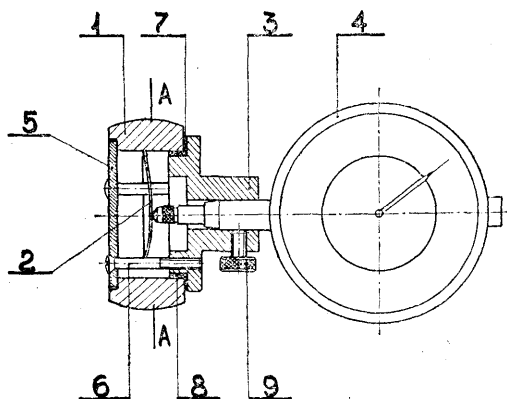


Fig. 1

B23b; B23B

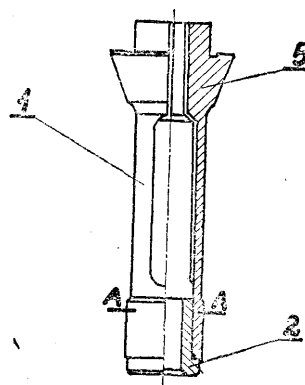
W. 55560

10.05.1976

Zakłady Teleelektroniczne „Telkom-Telfa”, Bydgoszcz, Polska (Jerzy Mlicki).

Tulejka zaciskowa

Przedmiotem wzoru użytkowego jest tulejka zaciskowa do automatów tokarskich służąca do prowadzenia i mocowania obrabianego materiału. Tulejka ma w części nierozciętej osadzoną wkładkę (2) z otworem. Otwór ten służy do prowadzenia materiału i ma taki sam kształt jak otwór utworzony przez zaciśnięte szczęki (5) tulejki zaciskowej (1) mocujące obrabiany materiał. (1 zastrzeżenie)



B23b; B23B

W. 55609

15.05.1976

Politechnika Poznańska, Poznań, Polska (Mieczysław Kawalec, Marian Jankowiak).

Oprawka nożowa

Oprawka nożowa w postaci belki zakończonej z jednej strony częścią chwytową (1) a z drugiej strony gniazdem (2) do uchwycenia i zamocowania noża charakteryzuje się tym, że gniazdo (2) do uchwycenia (1) i zamocowania noża ma dwa prostopadłe do siebie otwoiry (4) i (5) o przekroju kwadratowym, przy czym otwór (4) znajduje się w osi oprawki, a równocześnie belka pomiędzy częścią chwytową (1) a gniazdem (2) do uchwycenia i zamocowania noża ma przewężenie pomiarowe (6) z tensometrycznymi paskami (7, 8, 9) do pomiaru składowych sił skrawania. (1 zastrzeżenie)

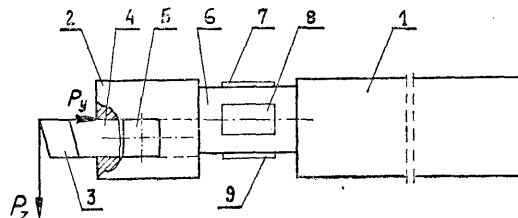


Fig. 1

B23k; B23K

W. 55591

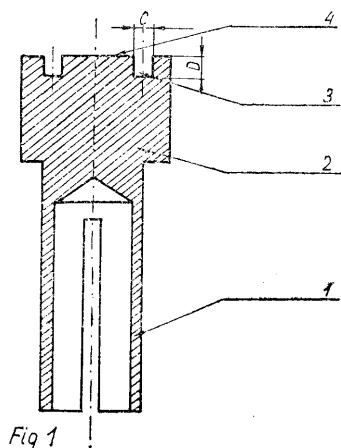
12.05.1976

Fabryka Maszyn Górniczych im. Tadeusza Żarskiego „Pioma”, Piotrków Trybunalski, Polska (Stanisław Jakubczak, Kazimierz Jakubczak).

Końcówka lutownicza

Końcówka do wylutowywania elementów wielokońcówkowych z pakietów elektronicznych składa się z uchwytu (1) i części roboczej (2). Uchwyt (1)

jest wykonany w postaci przeciętej wzdłużnie rury, natomiast część robocza (2) w postaci walca i na czele (4) posiada co najmniej jeden kanałek (3) wykonany centrycznie. (2 zastrzeżenia)



B25b; B25B W. 55472 15.04.1976

Akademia Rolnicza, Poznań, Polska (Zdzisław Kolutkiewicz, Czesław Rzeźnik).

Ściągacz, zwłaszcza do elementów maszyn osadzonych na czopach **lub** w gniazdach

Ściągacz do elementów maszyn osadzonych wciskowo na czopach lub w gniazdach w postaci poziomej belki z prowadnicami, w których osadzone są łapy, charakteryzuje się tym, że spódna powierzchnia poziomej belki (7) i stykające się z nią powierzchnie (2) łap (1) są rowkowane przy czym rowki na obu powierzchniach mają taką samą podziałkę i identyczny zarys, zaś łapy (1) mocowane są w belce (7) poprzez gwintowaną końcówkę o przekroju kołowym połączoną trwale z rowkowaną powierzchnią nasady łapy (1). (1 zastrzeżenie)

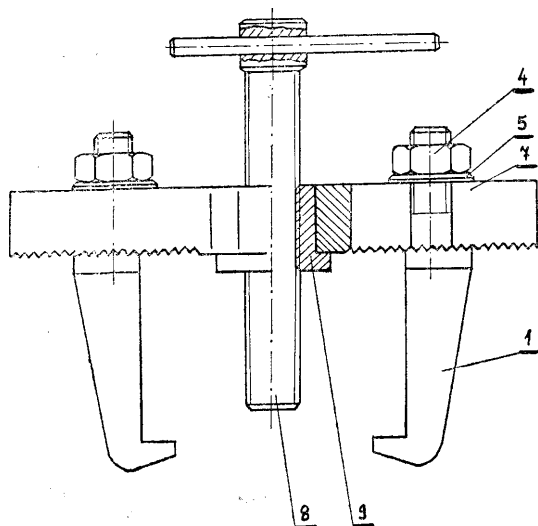


fig. 1

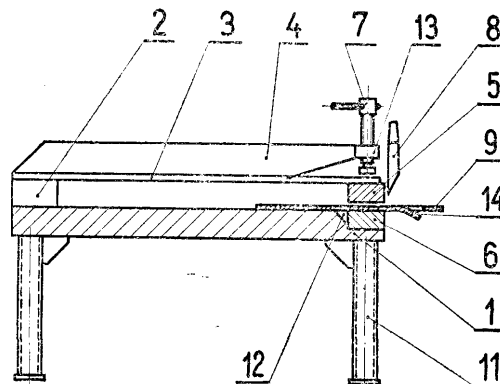
B25b; B25B W. 55495 20.04.1976

Chorzowska Wytwórnia Konstrukcji Stalowych „Konstal”, Chorzów, Polska (Tadeusz Karpiński).

Przyrząd do ręcznego wycinania wyjęć w cienkich blachach

Przyrząd do ręcznego wycinania wyjęć w cienkich blachach, stosowany zwłaszcza przy wykonywaniu wzorników o dużych wymiarach z wyjęciami o pro-

stoliniowych krawędziach, ma płytę stojaka (1) podpartą słupkami (11), do której zamocowany jest stały dociskacz D01ny (6). Po przeciwnej stronie dociskacza D01nego (6) zamocowane są do płyty stojakowej podkładki dystansowe (2), sprężyste podtrzymki (3) i nieruchome wysięgniki (4). Do końców sprężystych podtrzymek (3) przymocowany jest dociskacz górny (5) dociskany podczas mocowania obrabianej blachy (9) do dociskacza D01nego (6) poprzez śruby dociskowe (7) usytuowane na końcach nieruchomych wysięgników (4). (1 zastrzeżenie)



B25d; B25D W. 55465 14.04.1976

Huta Zabrze, Zabrze, Polska (Piotr Lidzba).

Tłumik zwłaszcza do ręcznych szlifierek pneumatycznych

Tłumik zwłaszcza do ręcznych narzędzi pneumatycznych przymocowany śrubami w strefie wylotowych otworów powietrza z narzędzia, stanowią co najmniej cztery przestrzenie ułożone jedna nad drugą ograniczone płaszczyznami, korzystnie łukowo wysklepione, z których najbliższą narzędzia jest wstępna komora (17) u dołu otwarta i granicząca z wylotowymi otworami narzędzia, a od góry ograniczona łukową przegrodą (6) mającą w umownie prawej części, otwory (11) łączące ją z prawą komorą (16) przestrzeni wyższej. Prawa komora (16) poprzez pionową przegrodę (7) z otworami (10) łączy się z umownie lewą częścią komory (16), która ma skrzyżowane przegrody z otworami (12), a ponadto w jednej z ćwiartek komory (15) umownie lewej w górnej łukowej przegrodzie (6) znajdują się otwory (11) łączące tę trójkątną przestrzeń ćwiartkową z wyżej położoną tym razem lewą komorą (16) połączoną otworami (10) w pionowej przegrodzie (7) z częścią prawą przedzieloną skrzyżowanymi przegrodami z otworami (12), zaś górna prawa trójkątna ćwiartka tej komory (15) ma w przegrodzie górnej (6) otwory (11) łączące ją z najwyższą końcową komorą (13) ograniczoną zewnętrzną górną ścianą (8), przy czym w lewej części bocznej ściany przedniej wylotowej końcowej komory (13) utworzone są wylotowe otwory (14). (1 zastrzeżenie)

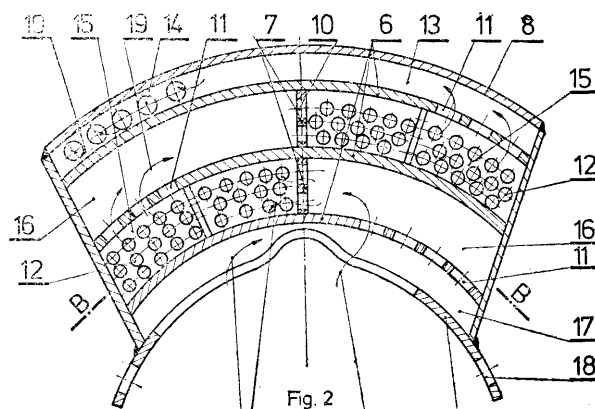


Fig. 2

B25g; B25G

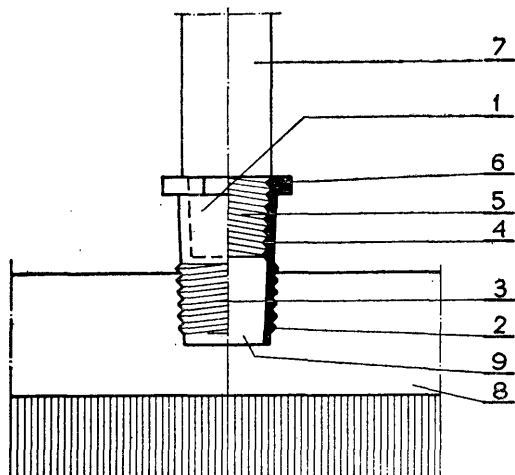
W. 55567

12.05.1976

Śląska Spółdzielnia Pracy „Projekt”, Gliwice, Polska (Mieczysław Konieczny).

Metalowy łącznik drążka i szczotki do zmiatania

Łącznik według wzoru stanowi stożkowa tuleja (1) metalowa. Tuleja (1) charakteryzuje się tym, że ma rurowy gwint (2) stożkowy na zewnętrznej powierzchni (3) D01nej połowy oraz rurowy gwint (4) stożkowy na wewnętrznej powierzchni (5) szerszej połowy. Szerszy koniec tulei (1) zakończony jest płaskim kołnierzem (6). (1 zastrzeżenie)



B2dc; B29C

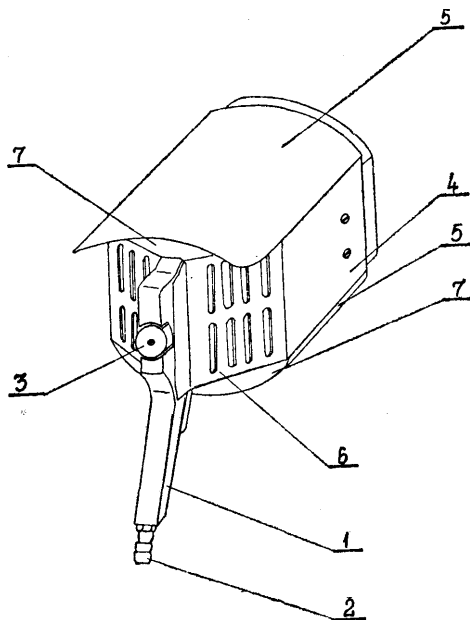
W. 55529

30.04.1976

Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Przetwórstwa Tworzyw Sztucznych, Mikołów, Polska (Adam Graczyński, Jan Patrias, Czesław Żelazny, Ernest Bajer, Ryszard Bojdoł, Wiesław Lichnowski, Zbigniew Stychno).

Urządzenie do obkurczania folii z tworzywa sztucznego

Urządzenie do obkurczania folii z tworzywa sztucznego zawierające rękojeść (1) mieszczącą w sobie przewód i główny zawór (3) doprowadzający gaz do palników umieszczonych wewnątrz obudowy (4) charakteryzuje się tym, że obudowa (4) ma w górnej i D01nej części zadaszenie (5) wystające ku tyłowi i rozłączne od tylnej perforowanej części (6) szczeliną (7). (1 zastrzeżenie)



B29c; B29C

W. 55552

07.05.1976

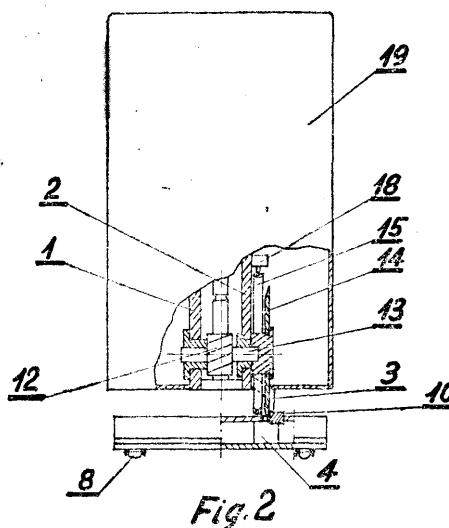
Józef Klimczak, Jerzy Klimczak, Łask-Kolumna, Polska (Józef Klimczak, Jerzy Klimczak).

Urządzenie do cięcia wykładzin elastycznych

Urządzenie do cięcia wykładzin elastycznych, zwłaszcza podłogowych warstwowanych o górnej lub D01nej warstwie z materiału tekstylnego, składa się z korpusu wykonanego z dwóch płytek (1) i (2), silnika, przekładni ślimakowej (12), noża stałego (10) i ruchomego (14) oraz osłony (19).

Płytkę (2) ma zgięty łukowo wysięgnik (3) zakończony prostopadłościennym zgrubieniem (4), do którego przymocowane są płytki górna z wycięciem do włożenia noża stałego (10) i D01na wyposażona w rolki (8). Nóż ruchomy (14) osadzony na osi (13) koła ślimakowego jest napędzany przez przekładnię ślimakową (12). Uruchomienie i zatrzymywanie silnika realizuje płoza dźwigniowa (15) zamocowana przesuwnie jednym końcem na trzpieniu płytki (2) i stykająca się drugim końcem z łącznikiem (18).

(4 zastrzeżenia)



B29d; B29D

W. 55620

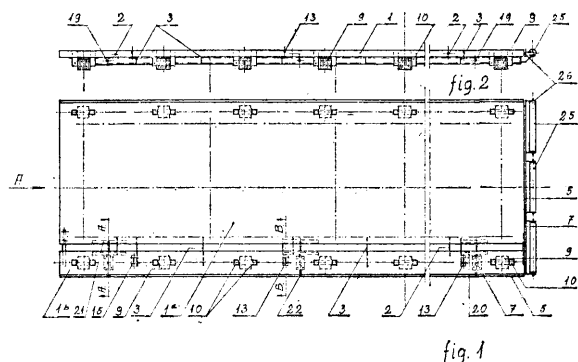
20.05.1976

Ośrodek Rozwoju Techniki i Projektowania Budownictwa „Warszawa”, Warszawa, Polska (Zenobiusz Czech, Ryszard Wolman).

Stół do cięcia rulonowych wykładzin z tworzywa sztucznych zwłaszcza wykładzin podłogowych

Przedmiotem wzoru użytkowego jest stół do cięcia rulonowych wykładzin z tworzywa sztucznych mających zastosowanie w budownictwie ogólnym, mieszkaniowym i przemysłowym, zwłaszcza przy robotach wykończeniowych podłóg w pomieszczeniach użytkowych.

Stół, zbudowany z płyty roboczej opartej na trwałej przestrzennej konstrukcji, stanowiącej podstawę, ma płytę roboczą składającą się z dwóch części stałej (1a) i ruchomej (1b). Pod spodem płyty są zamocowane wsporniki (3), po których przesuwają się ruchoma część płyty (1b), elektromagnesy (9) z rdzeniami wprowadzonymi do powierzchni roboczej płyty oraz ograniczniki (15) przesuwu ruchomej części płyty, śruby (19) regulacyjne łączące uchwyty (20, 21) obu części płyty, prowadnice (22) rurowe i rolki (25) usytuowane przy krótszej krawędzi stołu. Krawędzie zewnętrzne części stałej (1a) i ruchomej (1b) płyty mają narożniki wpuszczone, do których zamocowane są listwy (5) w ten sposób, że tworzą szczelinę (7) dla prowadzenia noża. (4 zastrzeżenia)



B43k; B43K

W. 55534

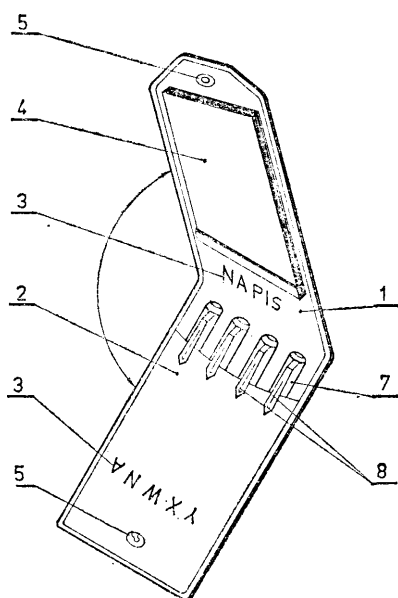
04.05.1976

Hanna Kędzierska, Warszawa, Polska (Hanna Kędzierska).

Kieszonkowy futerał przyborów do pisania

Przedmiotem wzoru użytkowego jest kieszonkowy futerał przyborów do pisania, składający się z dwóch okładek uzyskanych przez zagięcie prostokątnego kawałka materiału, charakteryzujący się tym, że do jednej z okładek przymocowana jest kieszeń (2) mieszcząca przybory do pisania (7), a w drugiej okładce (1) wykonane jest wycięcie do wsuwania notesu (4). Futerał zamykany jest zatrzaskiem (5).

(1 zastrzeżenie)



B65d; B65D

W. 55146

05.02.1976

Jan Kłosiński, Marcinkowo k. Olsztyna, Polska na rzecz Ministerstwa Obrony Narodowej Głównego Kwatermistrzostwa W.P., Warszawa, Polska (Jan Kłosiński).

Zbiornik walizkowy

Zbiornik walizkowy według wzoru użytkowego służy do magazynowania i transportu płynów technicznych wymienianych w układach mechanicznych. Składa się on ze zbiornika zewnętrznego (1) i wewnętrznego (2), zespołu filtrów (3) z przesłona (4), uchwyty (5) oraz lejka (6). Konstrukcja zbiornika walizkowego pozwala na stosowanie go przy najniższych prześwitach urządzeń bez potrzeby wprowadzania na kanał remontowy lub unoszenia.

(1 zastrzeżenie)

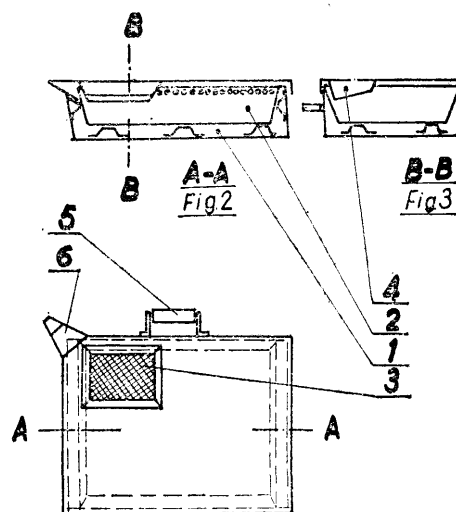


Fig. 1.

B65d; B65D
F41f; F41F

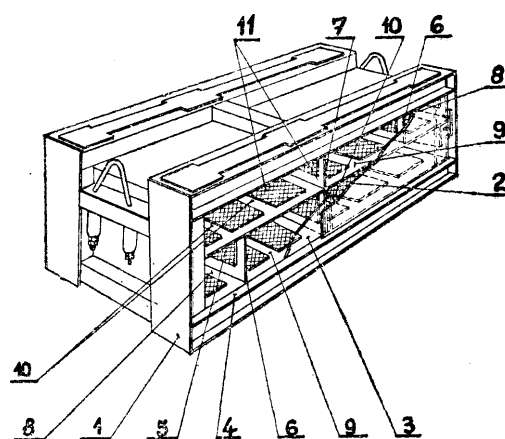
W. 55536

03.05.1976

Kopalnia Węgla Kamiennego „Barbara-Chorzów”, Chorzów, Polska (Tadeusz Tucharz, Marian Odrobina, Edmund Plackowski, Alfred Rusin).

Skrzynia do transportu materiałów wybuchowych, zwłaszcza górniczymi kolejkami szynowymi podwieszonymi

Skrzynia wg wzoru użytkowego do transportu materiałów wybuchowych, zwłaszcza górniczymi kolejkami szynowymi podwieszonymi, ma dwie komory, z których każda podzielona jest pionowymi przegrodami (6) i (7) na przedziały (8), (9) i (10) różnej wielkości tak, że wymiary najmniejszego przedziału (8) są zbliżone do wymiarów jednego opakowania materiału wybuchowego. Wielkość natomiast przedziałów (9) i (10) jest odpowiednio dwu- i trzykrotnie większa. Ponadto kolejność rozmieszczenia wielkości przedziałów jednej komory jest przeciwną do kolejności rozmieszczenia w komorze drugiej.



Rozwiązanie według wzoru użytkowego umożliwia pobieranie środków wybuchowych z miejsca ich magazynowania, w ilościach równych pojemności najmniejszego przedziału do ilości całkowitego wypełnienia skrzyni, bez potrzeby dodatkowego ich zabezpieczania.

(2 zastrzeżenia)

B65d; B65D

W. 55623

19.05.1976

Katowickie Przedsiębiorstwo Produkcji Leśnej „Las”, Wojkowice, Polska (Zbigniew Smereka, Zygmunt Wysocki, Tadeusz Jastrzębski).

Transporter do balonów szklanych

Transporter do pojedynczych balonów szklanych, służący do przechowywania i transportu ciekłych substancji chemicznych i środków spożywczych, stanowi użebrowana skrzynka, która ma cztery drewniane słupki (2), usytuowane pionowo w stosunku do naroży kwadratu podstawy, połączone z dwoma lub trzema rzędami poprzecznych drewnianych listew (3, 4), usytuowanych poziomo wzdłuż obwodu zewnętrznego transportera. Pomiędzy górnym rzędem listew (3), a dolnym rzędem listew (4), do słupków (2) przymocowane są nierozłącznie boczne ścianki (6), wykonane najkorzystniej z twardej płyty pilśniowej, a ponadto do D01nych listew (4), od strony górnej, przymocowane są drewniane listwy (10), poziomo usytuowane, na których ułożona jest denna płyta (11), najkorzystniej z twardej płyty pilśniowej, przymocowana również nierozłącznie do tych dennych listew (10). (4 zastrzeżenia)

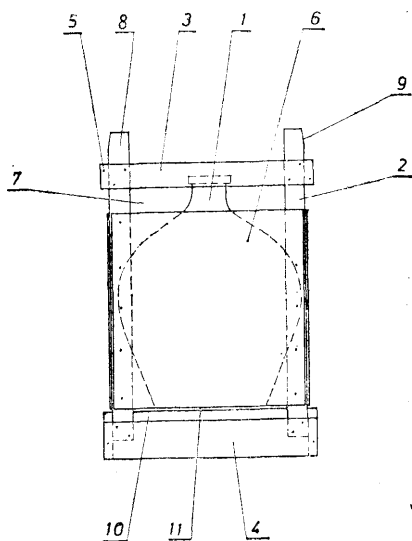


Fig. 1

B65g; B65G

W. 55590

11.05.1976

Kopalnia Węgla Kamiennego „Zabrze”, Zabrze, Polska (B01esław Jondro, Józef Franica).

Podajnik wibracyjny z rusztem do wydzielania grubych ziarn

Podajnik wibracyjny składający się z rynny transportowej utworzonej z dwóch blaszanych ścian bocznych (2) o przekroju ceowym, przymocowanego do nich wklęsłego dna (1) i napędu bezwładnościowego

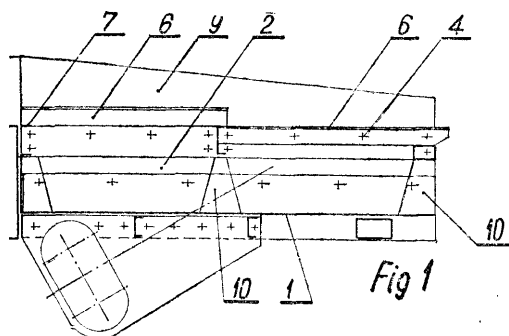


Fig. 1

posiada ponad wklęsłym dnem (1), ruszt (6), (7) o podłużnych otworach. Ruszt posiada własne ścianki boczne (9), które poprzez śruby (4) połączone są ze ścianami bocznymi (2) rynny transportowej.

Poprzeczne belki (7) niosące rusztownię (6) połączone są poprzez płaskie elementy (10) z wklęsłym dnem (1). (3 zastrzeżenia)

B65g; B65G

W. 55608

15.05.1976

Kopalnia Węgla Kamiennego „Rymer”, Niedobczyce-Rybnik, Polska (Jacek Zajac, Zdzisław Zielonka).

Uchwyt osłonowy

Uchwyt osłonowy według wzoru użytkowego stanowi kształtownik (1) wykonany z blachy w kształcie zbliżonym do litery „L”. Dłuższe ramię kształtownika (1) stanowiące część wieszakową jest w górnej części zagięte do wewnątrz i przymocowane do metalowego pręta (3) z wystającymi po obu stronach końcami. Końce te służą do zaczepienia o krawędzie wieszaków zastawek (5). Część D01na kształtownika (1) ma równoległe do krótszego ramienia przytwierdzony płaskownik (2).

Uchwyt według wzoru użytkowego przeznaczony jest dla niskich zastawek, współpracujących z rynnymi przenośnikami zgrzeblowymi w niewysokich wyrobiskach górniczych. (1 zastrzeżenie)

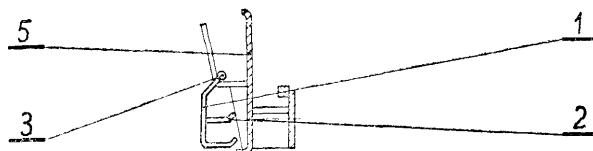


Fig. 1

B65g; B65G

W. 55611

17.05.1976

Przedsiębiorstwo Projektowania i Wyposażania Odlewni „Pr odlew”, Warszawa, Polska (Leonard Wroński).

Zamknięcie dwuszcękowe

Przedmiotem wzoru użytkowego jest zamknięcie dwuszcękowe do zbiorników materiałów sypkich, zwłaszcza mas i piasków formierskich.

Istotą rozwiązania jest umieszczenie wewnątrz korpusu znanego zamknięcia dwuszcękowego wkładki uszczelniającej, likwidującej wysypywanie się piasku ze zbiornika.

Korpus (1) przegrodzony jest w płaszczyźnie podziału szczęk (2) i (3) zamocowaną do jego boków

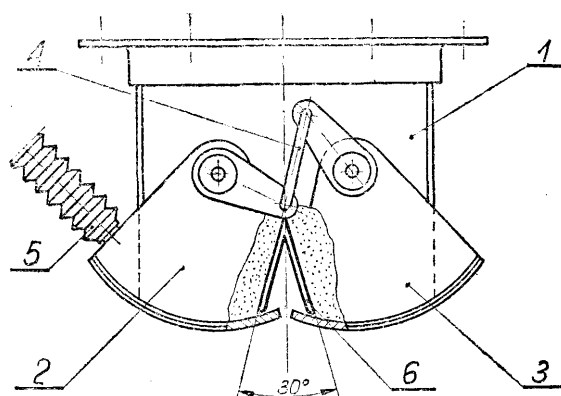


Fig. 1

wkładką uszczelniającą (6) utworzoną z dwóch płaszczyzn tworzących trójkąt wierzchołkiem od góry o kącie rozwarcia od 0° do 45° , korzystnie 30° , przy czym tubki szczęk zamykających (2) i (3) w położeniu zamkniętym zachodzą za płaszczyzny boczne wkładki (6). (1 zastrzeżenie)

B65g; B65G

W. 55624

19.05.1976

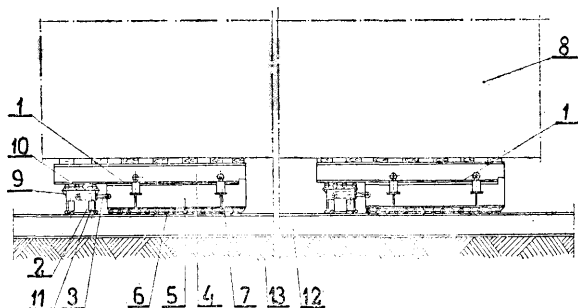
Centrum Techniki Wytwarzania Przemysłu Okrętowego „Promor”, Gdańsk-Wrzeszcz, Polska (Stefan Paradowski, Zdzisław Belczewski).

Przenośnik pelzający

Przenośnik pelzający według wzoru użytkowego służący do poziomego przesuwania ciężkich elementów, a zwłaszcza bloków statków wzdłuż placów montażowych i doków, składa się z nośnego członu (1) oraz kotwiącego członu (2) połączonych hydraulicznym siłownikiem (3), zamocowanym przegubowo do członów U i (2).

Nośny człon (1) stanowi D01na rama (5) wyposażona w jezdne rolki (6) oraz osadzona na niej na siłownikach (7) górna rama (4), na której spoczywa przesuwany blok (8), dociskana do bloku (8) siłownikami (7). Kotwiący człon (2) stanowi rama (9) z zamocowanymi na niej rolkami (10) oraz siłowniki (11).

(3 zastrzeżenia)



B65g; B65G

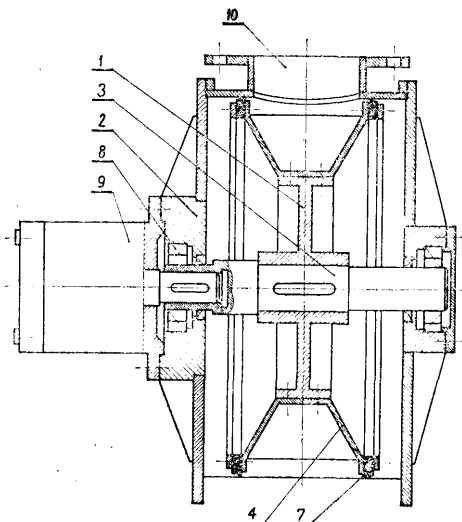
W. 54648

18.11.1975

Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Systemów Mechanizacji, Elektrotechniki i Automatyki Górniczej, Katowice, Polska (Czesław Kozłowski, Jan Pogonowski, Henryk Aleksa, Waław Zielonka).

Dozownik zawieszin zagęszczonych

Dozownik zawieszin zagęszczonych do dozowania zagęszczonego mułu wypływającego ze zbiornika posiada wirnik (1) umieszczony w cylindrycznym kor-



pusie (2) i osadzony na wale (3). Na obwodzie wirnika umieszczone są pojemniki (4) o kształcie zbliżonym do ostrosłupów ściętych.

Między sąsiadującymi ze sobą ściankami pojemników umieszczone są płaskie uszczelki, a do bocznych ścianek pojemników przymocowane są pierścienie uszczelniające (7). Odbiornik skrzydełkowy napędzany jest silnikiem hydraulicznym (9) o regulowanej ilości obrotów. Muł doprowadzany jest do zbiornika otworem wlewowym (10) i odprowadzany otworem wylwowym. Wewnętrzne powierzchnie pojemników (4) pokryte są tworzywem o małym współczynniku tarcia. (2 zastrzeżenia)

B65g; B65G

W. 55630

19.05.1976

Zakłady Azotowe im. Feliksa Dzierżyńskiego w Tarnowie, Tarnów, Polska (Zdzisław Bryg).

Pochylnia przejezdna dla wózków

Pochylnię przejezdną według wzoru użytkowego dla wózków widłowych do załadunku i rozładunku towarów stanowi składany, przewoźny pomost, którego dłuższy odcinek (1) zbudowany z dwu teowników (2) i ceowników (3) ma podwozie (4) z kołami (5) oraz podpory śrubowe (6) wsparte na zębatych podstawach (7). Pomost ten na jednym końcu ma kątownik (8), a drugim końcem połączony jest przegubowo z dwoma krótkimi pomostami (9) wykonanymi także z teowników i ceowników z uchwytnymi oraz kątownikami, przy czym między pomostami (9) znajduje się zaczep. (1 zastrzeżenie)

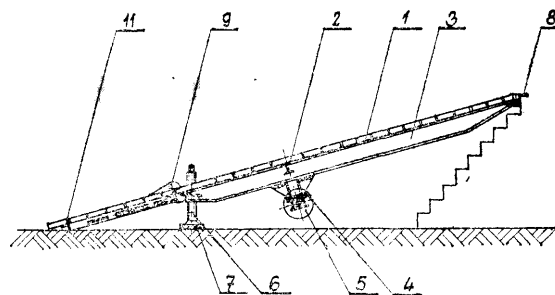


Fig. 1

B65g; B65G

W. 55659

25.05.1976

Główne Biuro Studiów i Projektów Górniczych, Katowice, Polska (Ginter Targiel, Jerzy Osadnik, Bernard Biegun).

Stanowisko do formowania w jednostki ładunkowe materiałów o dowolnej krzywiźnie i długości

Przedmiotem wzoru użytkowego jest stanowisko do formowania materiałów o dowolnej krzywiźnie i długości w jednostki ładunkowe mające dwa stałe stojaki (1) i (4) oraz ruchomy stojak (2), które połączone są dwoma podłużnymi belkami (3), które równocześnie stanowią prowadzenie dla ruchomego stojaka (2).

Stojaki (1) i (2) w górnej części mają osadzone wahliwie poprzeczki (5), na których wspiera się formowany materiał (6). (1 zastrzeżenie)

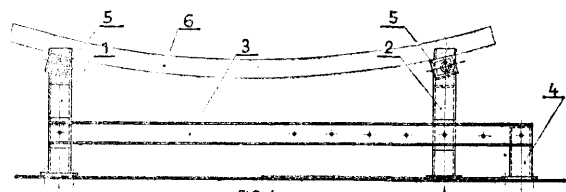


FIG. 1

B65g; B65G

W. 55664

26.05.1976

Biuro Projektów Przemysłu Metali Nieżelaznych „BIPROEMET”, Katowice, Polska (Hieronim Konie - czniak).

Urządzenie do przeładunku kontenerów ze sworzniami anodowymi

Urządzenie według wzoru użytkowego służy do przeładowywania kontenerów ze sworzniami anodowymi z jednego przenośnika na (przenośnik drugi usytuowany na tym samym poziomie, lecz prostopadłe do niego. Kontenery ustawia się na rolkach (4) przenośnika pierwszego, po czym są one przesuwane za pomocą łańcucha napędowego mającego nośne rolki (5).

Kontener zatrzymuje się przed uchylnym mostkiem (6). Na mostek (6) kontener wepchnięty jest każdorazowo przez następny kontener. Urządzenie charakteryzuje się tym, że uchylny mostek (6) ma wychylne dociskowe ramiona (11) z rolkami (12), które służą do dopychania kontenera do oporowych rolek (14). Ramiona (11) napędzane są siłownikami (13).

(1 zastrzeżenie)

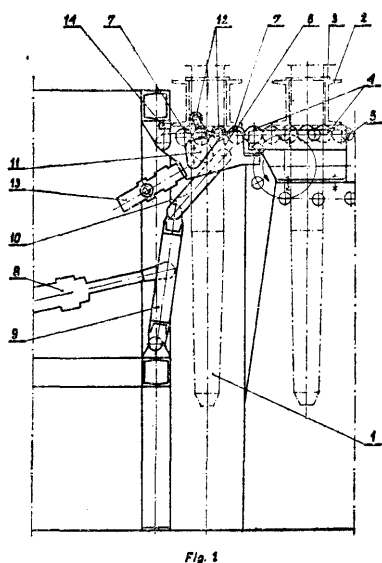


Fig. 1

B66b; B66B

W. 55467

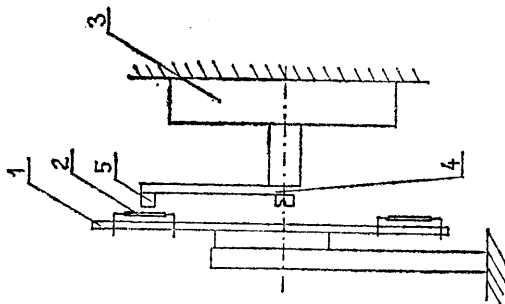
14.04.1976

Przedsiębiorstwo Montażu Urządzeń Elektrycznych Przemysłu Węglowego, Katowice, Polska (Władysław Kotaia, Henryk Surma).

Sygnalizator położenia naczynia wydobywczego w szybie kopalnianym

Sygnalizator według wzoru składa się z dźwigni (4) z magnesem trwałym (5), która zamocowana jest do koła krzywkowego (3) regulatora jazdy maszyny wyciągowej oraz ze stałej tarczy (1), do której zamocowane są promieniowo kontaktrony (2).

(1 zastrzeżenie)



B66b; B66B

W. 55528

30.04.1976

Główne Biuro Studiów i Projektów Górniczych, Katowice, Polska (Edmund Spyra, Kazimierz Mróz).

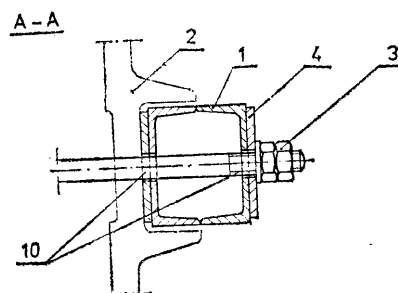
Rozbieralna konstrukcja usztywniająca naczynie wyciągowe

Przedmiotem wzoru użytkowego jest rozbieralna konstrukcja usztywniająca naczyń wyciągowych w czasie transportu, przechowywania oraz ułatwiająca montaż klatek w wykonawstwie warstwowym.

Istota wzoru polega na tym, że w prowadnicach ślizgowych (2) po obu stronach naczynia skipowego, lub klatki osadzone są elementy usztywniające (1) z otworami (10) dla ściągaczy.

Element usztywniający (1) wykonany jest z dwóch ceowników złożonych półkami do siebie, połączonych spoiną ciągłą oraz wzmocniony nakładkami (4).

(3 zastrzeżenia)



B66c; B66C

W. 55603

14.05.1976

Huta im. Lenina, Kraków, Polska (Józef Gajda, Marian Kozień).

Hakowe zawiesie dźwignicy

Hakowe zawiesie dźwignicy według wzoru użytkowego ma zatrzaski (16) zabudowane w korpusie (11), połączonym rozłącznie ze śrubą (6) łączącą ciągnio łańcuchowe z obrotowym hakiem nośnym (5). Zatrzaski (16) współpracują z promieniowo rozmieszczonymi wgłębieniami (18) w kołnierzach (19) haków nośnych (5). Kulki (17) zatrzasków (16) wprowadzone we wgłębienia (18) kołnierzy (19) zabezpieczają haki nośne (5) przed niekontrolowanym obrotem.

(1 zastrzeżenie)

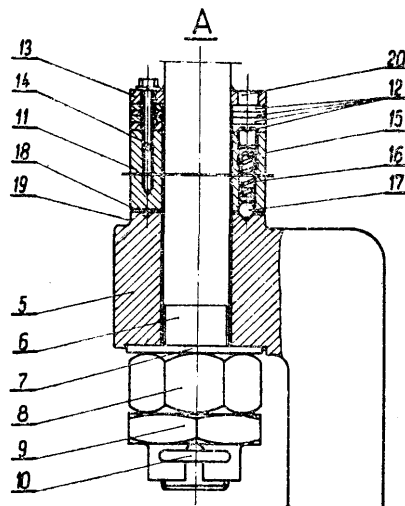


fig. 2

B66c; B66C

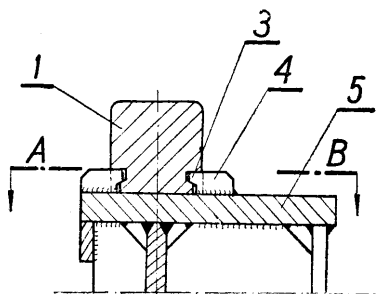
W. 55638

21.05.1976

Stocznia Gdańska im. Lenina, Gdańsk, Polska (Jerzy Stanisławski, Gzesław Habina).

Zamocowanie **suwliwe** stalowego kształtownika jezdnego suwnicy pokładowej statku wodnego

Zamocowanie suwliwe stalowego kształtownika jezdnego (1) suwnicy pokładowej statku wodnego do podtorza suwnicy, charakteryzuje się tym, że kształtownik jezdny (1) o przekroju prostokątnym, ma w bocznych pionowych ścianach wpusty. Żarys wpustów odpowiada zarysowi umieszczonych w nich **osadzeń** (3) płaskowników mocujących (4) przyspawanych do płyty (5) podtorza. Między płaskownikami **mocującymi** (4) przyspawane są do płyty (5) podtorza płaskowniki stalowe przylegające do bocznych ścian kształtownika jezdnego (1). (1 zastrzeżenie)



B66c; B66C

W. 55689

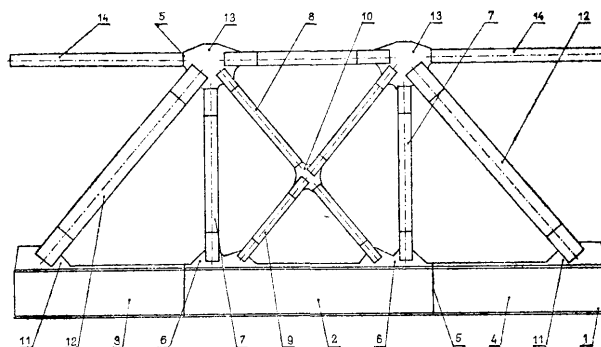
31.05.1976

Będzińskie Przedsiębiorstwo Konstrukcji Stalowych i Urządzeń Przemysłowych „Mostostal”, Będzin, Polska (Roman Bereszko, Witold Piechocki, Zdzisław Gaszewski, Piotr Bzdera, Andrzej Hann).

Belka podsuwnicowa

Belka podsuwnicowa według wzoru o dużej rozpiętości i nośności, zawiera pas D01ny (1) wykonany jako konstrukcja blaszakowa o przekroju skrzynkowym, która składa się z trzech jednolitych części prefabrykowanych w wytwórni, którymi są segment środkowy (2) oraz dwa rozmieszczone symetrycznie segmenty skrajne (3, 4). Segmenty te są łączone na placu budowy na stykach montażowych (5) za pomocą spawu. Segment środkowy (2) zawiera dwa węzły (6), zaś segmenty skrajne (3, 4) zawierają po jednym węźle (11). Do węzłów tych jest mocowana za pomocą śrub pasowanych krata górna składająca się z pasa górnego (14) z węzłami (13), z dwóch słupków

(7) oraz z krzyżulców (8, 9, 12), przy czym elementy składowe tego podciągu stanowią konstrukcję **blaszakową** w kształcie dwuteownika, wzmocnioną poprzecznymi żebami. (2 zastrzeżenia)



B66d; B66D

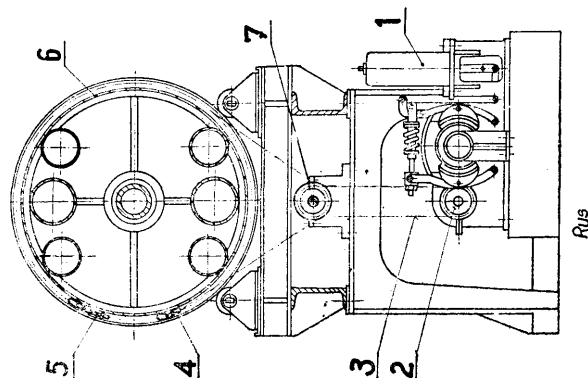
W. 55438

05.04.1976

Huta im. gen. K. Świerczewskiego, Zawadzkie, Polska (Piotr Mika, Paweł Breguła).

Napęd bębna ciągarki

Przedmiotem wzoru użytkowego jest napęd bębna ciągarki zwłaszcza do ciągnięcia rur na zimno. Łańcuch Galia (4) z **napinaczem** (5) napędu bębna ciągarki



garki według wzoru opasuje bęben ciągarki (6) i rolkę przenoszącą napęd (7). Łańcuch (3) łączy rolkę przenoszącą napęd (7) i rolkę napinającą (2). (1 zastrzeżenie)

Dział C

CHEMIA I METALURGIA

C23g; C23G

W. 55556

07.05.1976

D01nośląska Fabryka Krosien „Defka”, Podgórzyn, Polska (Bronisław Wojek, Stanisław Kucharski).

Urządzenie do wstępnego oczyszczania i wygładzania drobnych części metalowych

Urządzenie do wstępnego oczyszczania i wygładzania drobnych części metalowych składające się z pojemnika skrzynkowego (9) poruszającego się ruchem posuwisto zwrotnym, silnika (2), redukccyjnej przekładni pasowej (4, 5), przekładni korbowej (6, 7) i kosza sitowego którym wyłożony jest pojemnik (9), charakteryzuje się tym, że ruchomy pojemnik (9) prowadzony jest na rolkach (13) współpracujących z prowadnicami (12), że **przez** ściankę obudowy urządzenia wystają na zewnątrz uchwyty (14) sitowego kosza, oraz tym, że między ściankami kosza sitowego

i pojemnika jest amortyzacyjna i dźwiękochłonna płyta. (1 zastrzeżenie)

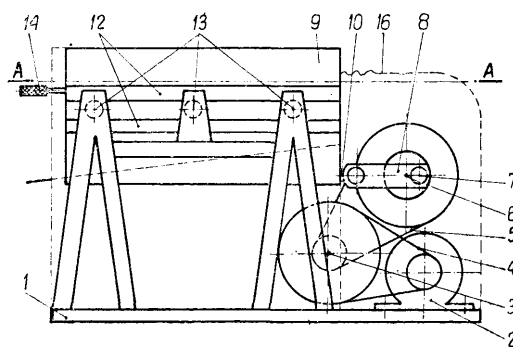


Fig.1

Dział E

BUDOWNICTWO; GÓRNICTWO

E01d; E01D

W. 55634

20.05.1976

Główne Biuro Studiów i Projektów Górniczych, Katowice, Polska (Tadeusz Karpecki, Tadeusz Nowak, Ryszard Adamek).

Prefabrykowana, ogrzewana płyta pomostowa

Przedmiotem wzoru użytkowego jest prefabrykowana ogrzewana płyta pomostowa dla odkrytych i zakrytych pomostów budowanych nad drogami publicznymi i w zakładach przemysłowych.

Elementem nośnym jest żelbetowa płyta (3), której górną warstwę stanowi warstwa asfaltu (1) z zatopionymi grzewczymi przewodami (8) ułożonymi na papie (2) z folią aluminiową. Dólną warstwę żelbetowej płyty (3) stanowią trapezowe blachy (4) wsparte na kątownikach (5).

Grzewcze obwody zasilane są prądem przemiennym o napięciu 127 V, a ochronę przed rażeniem prądem elektrycznym stanowi system przewodów ochronnych z ciągłą kontrolą stanu izolacji. (1 zastrzeżenie)

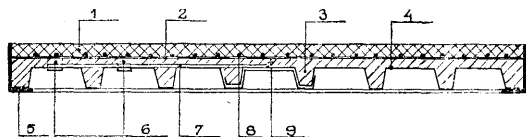


FIG. 1

E03c; E03C

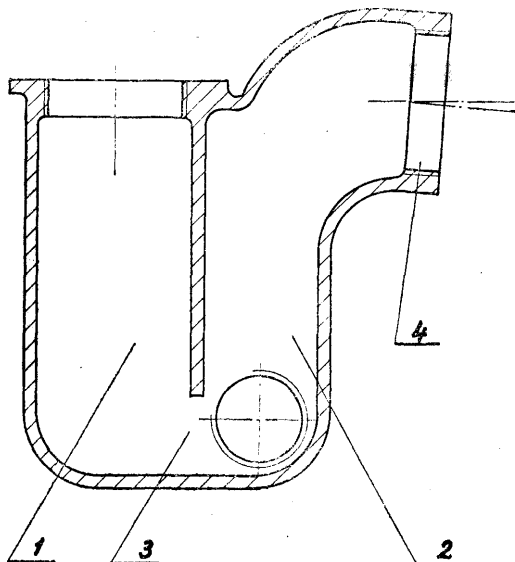
W. 55548

05.05.1976

Pomorska Odlewnia i Emaliernia, Grudziądz, Polska (Zdzisław Ostrowski, Józef Perdenia, Jerzy Schoenwald).

Syfon nadstropowy do wanien kąpielowych

Syfon według wzoru użytkowego charakteryzuje się tym, że ma dwie komory - odpływową (1) i dopływową (2), między którymi jest kanał przepustowy (3) o przekroju przepływu równym 40% do 60% przekroju poprzecznego komory dopływowej (1). Syfon ma ponadto otwór odpływowy (4), położony na czołowej ścianie komory odpływowej (2), umożliwiający połączenie syfonu z instalacją kanalizacyjną. Otwór ten jest ukośny o kilka stopni względem poziomu w celu uzyskania spadku w przewodzie odprowadzającym wodę z syfonu w kierunku pionu kanalizacyjnego. (2 zastrzeżenia)



E03d; E03D

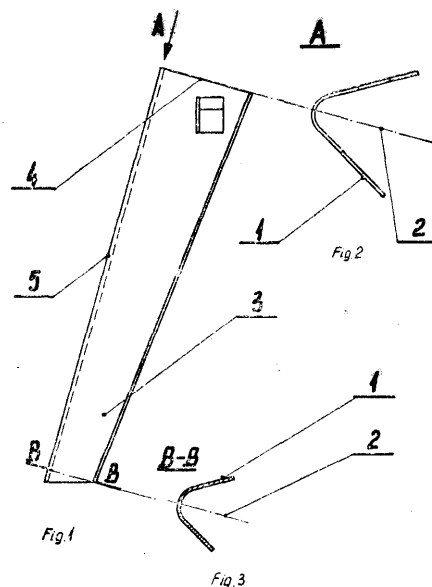
W. 55602

13.05.1976

Pomorska Odlewnia i Emaliernia, Grudziądz, Polska (Bogusław Elwertowski, Józef Perdenia, Zdzisław Ostrowski, Jerzy Schoenwald).

Noga wanny kąpielowej

Noga wanny kąpielowej według wzoru użytkowego ma kształt kątownika (1) o kącie rozwarcia ramion (2) mniejszym od kąta półpełnego, którego ściany boczne (3) są uformowane w postaci klina jednostronnego, a górna powierzchnia czołowa (4) jest prostopadła do krawędzi grzbietu (5) kątownika (1). (2 zastrzeżenia)



E04b; E04B

W. 55644

22.05.1976

Słupskie Przedsiębiorstwo Budowlane, Słupsk, Polska (Józef Wojciechowicz, Zenon Suchowski, Lucyna Baszko).

Konstrukcja zamocowania prefabrykowanych ścianek działowych

Konstrukcja zamocowania prefabrykowanych ścianek działowych montowanych w technologii uprzemysłowionej, według wzoru użytkowego charakteryzuje się tym, że ma obejmę ruchomą składającą się z trzech płaszczyzn (1) tworzących w przekroju poprzecznym kształt litery C. Obejma wciskana jest w dowolnym miejscu na całej rozpiętości prefabrykowanej ścianki (2). Płaszczyzny (1) obejmę ruchomą przy pomocy nakładki (5) są łączone trwale z marką (4) elementu ściennego (3). (1 zastrzeżenie)

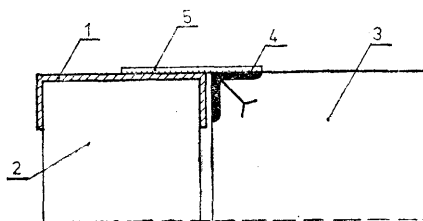


FIG. 2

E04b; E04B

W. 55679

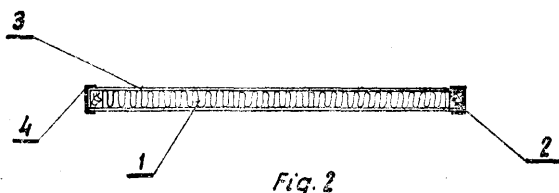
28.05.1976

Przedsiębiorstwo Projektowania i Wyposażania Zakładów Przemysłu Maszyn i Aparatów Elektrycznych „Promel”, Gliwice, Polska (Karol Małyśa, Anna Dyrda, Hubert Syrżysko).

Płytyowy pochłaniacz dźwięku

Przedmiotem wzoru użytkowego jest płytyowy pochłaniacz dźwięku stosowany jako wykładzina dźwiękochłonna ścian, bądź jako pochłaniacz przestrzenny podwieszony pod stropem lub stropodachem.

Płytyowy pochłaniacz dźwięku stanowi wypełnienie (1) w postaci wełny mineralnej osłonięte osłoną (3) z papy bitumicznej laminowanej folią aluminiową perforowaną. Całość zabudowana jest w usztywniającą ramę (2) drewnianą bądź stalową, którą najkorzystniej na całym obwodzie zabezpiecza się korytkiem (4) z blachy aluminiowej bądź stalowej powlekanej lakierem. (1 zastrzeżenie)

E04f; E04F
F23j; F23J

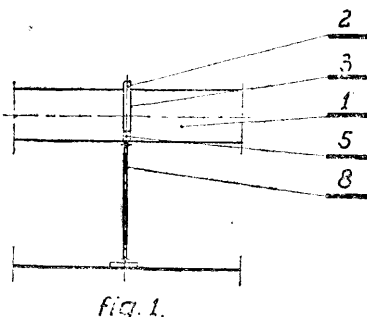
W. 55678

28.05.1976

Przedsiębiorstwo Projektowania i Dostaw Urządzeń Ochrony Powietrza „OPAM”, Katowice, Polska (Henryk Sekta).

Kanały gazu pracujące w podwyższonej temperaturze

Przedmiotem wzoru użytkowego jest kanał gazu pracujący w podwyższonej temperaturze, w którym kompensator zabudowany jest w części obwodu kanału. Kanał (1) gazu według wzoru użytkowego o dowolnym przekroju poprzecznym, wyposażony jest w znany kompensator (2), przy czym kompensator (2) zabudowany jest jedynie na części obwodu kanału (1) w położeniu górnym lub D01nym względnie częściowo w położeniu górnym i częściowo w położeniu D01nym. Rozwiązanie to umożliwia stosowanie konstrukcji nośnej kanałów z jednym podparciem pod kompensatorami. (1 zastrzeżenie)



E05c; E05C

W. 55629

19.05.1976

Bydgoskie Zakłady Sprzętu Okrętowego „Famor”, Bydgoszcz, Polska (Józef Czernasty, Jarosław Lewandowski, Jan Omniewiczński, Andrzej Wyszyński, Henryk Najdziej).

Ustalacz do drzwi

Ustalacz do drzwi będący przedmiotem wzoru użytkowego składa się z przytrzymującego ramienia (1), posiadającego wycięcie (2) w kształcie litery L,

oraz zaczepu złożonego ze wspornika i wkrętu (4) przechodzącego przez wycięcie (2) ramienia (1), przy czym przytrzymujące ramię (1) jest połączone przegubowo ze wspornikiem przy pomocy sworznia (6) wyposażonego w sprężynę (7). (2 zastrzeżenia)

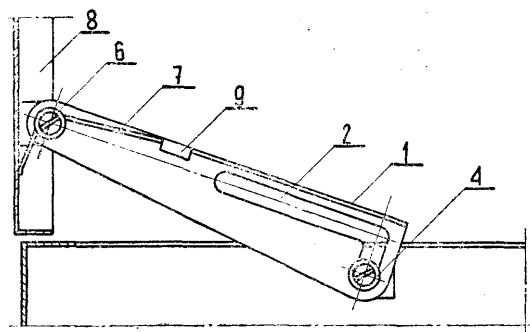


Fig. 1

E06b; E06B

W. 55582

10.05.1976

Centralny Ośrodek Badawczo-Rozwogowy Przemysłu Elementów Wyposażania Budownictwa „METAL-PLAST”, Poznań, Polska (Zenon Zaborny, Stanisław Baraniak).

Drzwi szklane

Drzwi według wzoru użytkowego charakteryzują się tym, że ich skrzydło (A) w środkowej części, w pobliżu jednej z dłuższych krawędzi, ma wycięcie otwarte na zewnątrz w kształcie zbliżonym do kwadratu, które to wycięcie przeznaczone jest do zamocowania zamka (D), natomiast w górnej i w D01nej części, w pobliżu drugiej z dłuższych krawędzi, ma wykonane po trzy przełotowe otwory (3), (4) rozmieszczone na wierzchołkach równoramiennej trójkąta, którego podstawa usytuowana jest w pewnej odległości i równolegle do wspomnianej krawędzi skrzydła (A), które to dwie grupy otworów (3), (4) służą do zainstalowania zawias (C).

Każdej z zawias (C) tych drzwi przyporządkowana jest mocująca płytka (14) z trzema gwintowanymi otworami, przy czym D01ne skrzydełko (10) każdej zawiasy (C) jest przyspawane do ościeżnicy (B), natomiast jej górne skrzydełko (9) jest zgięte, posiada trzy otwory i jest zamocowane na powierzchni

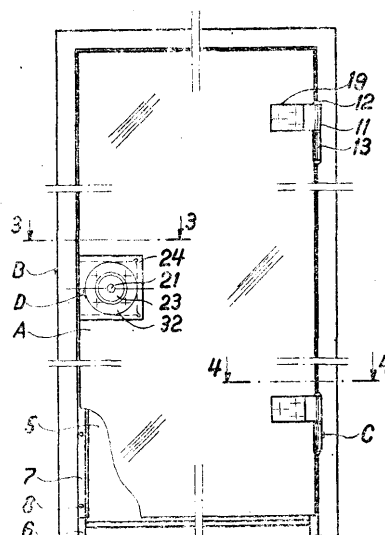
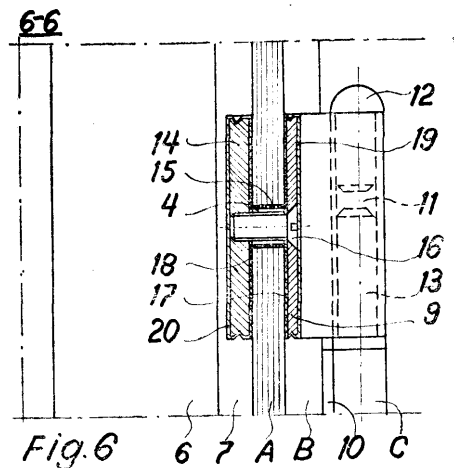


Fig. 2



skrzydła (A) za pomocą umieszczonej z drugiej strony skrzydła (A) płytki (14) i trzech śrub (16), przy czym pomiędzy płytką (14) i skrzydełkiem (9), a powierzchniami skrzydła (A) umieszczone są elastyczne podkładki (17), (18). Nadto zamek (D) tych drzwi zawiera bębnowy zamek (21) z zapadką umieszczony w gałce (23), a nadto posiada obudowę (24), w której zainstalowany jest zamek (21) z zapadką i z gałkami (23), przy czym ta obudowa (24) ma kształt spłaszczonego prostopadłościanu, a jej przeciwległe frontowe ściany, przez które przechodzi zamek (21) z gałkami (23) mają kształt zbliżony do kwadratów o boku nieco większym od długości krawędzi wycięcia w skrzydle (A). (3 zastrzeżenia)

E21b; E21B W. 55642 21.05.1976
G01b; G01B

Kopalnia Węgla Kamiennego „Anna”, Pszów, Polska (Andrzej Żyzak, Michał Szyma).

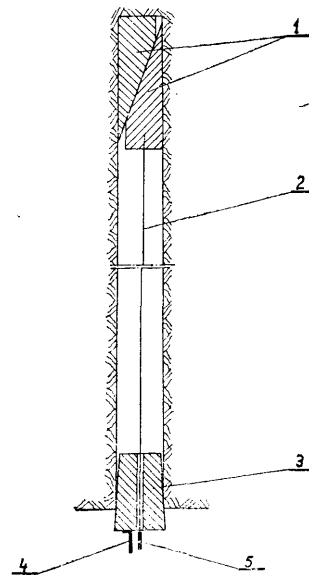
Przyrząd do pomiaru rozwarstwienia warstw stropowych

Przyrząd według wzoru użytkowego składa się z głowicy (1), pomiarowego cięgna (2), stożkowej pokrywy (3), miernika (4) i obciążnika (5). Głowicę (1) stanowią dwa nachodzące na siebie walcowe kliny.

Przyrząd osadzany jest w otworze badawczym w ten sposób, że głowica (1) zaklinowana jest w dnie otworu a pokrywa (3) zamyka jego wlot. Cięgno (2) rozwieszone na długości całego otworu, wystającym końcem poza pokrywę (3), określa wielkość rozwarstwienia skał mierzoną na skali miernika (4).

(1 zastrzeżenie)

i

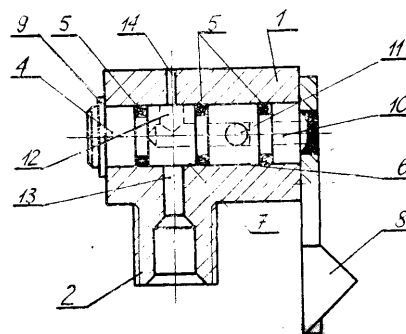


E21d; E21D W. 55537 03.05.1976

Fabryka Maszyn Wiertniczych i Górniczych „Gli-nik”, Gorlice, Polska (Karol Mazur).

Przyrząd do zasilania stojaków hydraulicznych

Przedmiotem wzoru użytkowego jest przyrząd do zasilania stojaków hydraulicznych stosowanych do zabezpieczenia stropu w podziemnych wyrobiskach górniczych. Przyrząd ten charakteryzuje się tym, że trzpień obrotowy (4) ma trzy uszczelki (5) rozdzielające trzpień obrotowy (4) na dwie uszczelnione przestrzenie (6), (7). Przez przekręcenie trzpienia obrotowego (4) otwór nieprzelotowy (12) łączy się z kanałem zasilania (13) albo z kanałem odciażającym (14). (1 zastrzeżenie)



Dział F

MECHANIKA; OŚWIETLENIE; OGRZEWANIE; UZBROJENIE

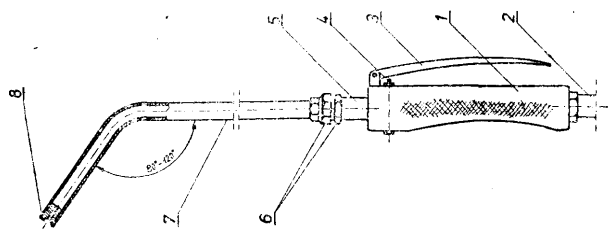
F04b; F04B W. 55557 07.05.1976

P.P. „Polmozbyt” w Szczecinie, Szczecin, Polska (Zbigniew Budziarek, Krzysztof Hajdukiewicz, Lech Bielec).

Aparat do wtryskiwania substancji antykorozyjnych w zamknięte przestrzenie samochodu

Aparat według wzoru użytkowego charakteryzuje się tym, że ma rękojeść (1), wewnątrz której umieszczony jest zawór (4), uruchamiany dźwignią (3). Przedłużeniem rękojeści jest rurka (5) ze złączem

(6) i wymienną końcówką (7) z dyszą (8). Kończówka (7) jest wygięta pod kątem 80° — 120° . (1 zastrzeżenie)



F04b; F04B

W. 55631

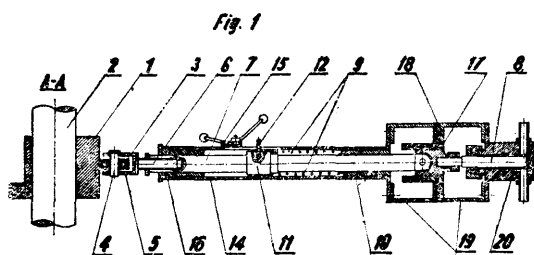
19.05.1976

Zakłady Azotowe im. Feliksa Dzierżyńskiego w Tarnowie, Tarnów, Polska (Feliks Lompczyk, Józef Lompczyk).

Pompa nurnikowa z napędem

Pompa nurnikowa wg wzoru użytkowego przeznaczona do dozowania cieczy do autoklawu z mieszadłem, ma napęd w postaci mimośrodowo osadzonego na wale obrotowym zasilanego przez tę pompę autoklawu, przy czym mimośród (1) styka się swoim obwodem z łożyskiem (3) wodzika połączonego z popychaczem (7) nurnika (8) pompy.

Na popychaczu znajduje się sprężyna spiralna (9) oparta jednym końcem o stałą podstawę w postaci tulei (10) służącej jako prowadzenie dla popychacza a drugim końcem oparta o kołnierz (11) na popychaczu. Kołnierz ten ma wkręt (12) mocujący go do popychacza, przy czym wkręt ten mieści się w podłużnym wycięciu w osłonie (14) popychacza. Na wycięciu tym znajduje się przesuwany ogranicznik (15) powrotnego ruchu popychacza. (2 zastrzeżenia)



F04d; F04D

W. 55555

07.05.1976

Główny Instytut Górnicztwa, Katowice, Polska (Jerzy Dubrawski, Marian Paczkowski).

Iskrobezpieczna łopatką z tworzyw sztucznych dla maszyn przepływowych

Iskrobezpieczna łopatką (1) z tworzyw sztucznych dla maszyn przepływowych, zwłaszcza wentylatorów pracujących w przemyśle węglowym i chemicznym, ma metalową siatkę (4) umieszczoną pod powierzchnią profilu tej łopatką, najkorzystniej na głębokości dwóch mm. Siatka (4) jest połączona trwale metalicznym stykiem (5) z mocującym uchwytem, który jest uziemiony z metalową obudową maszyny przepływowej. (1 zastrzeżenie)

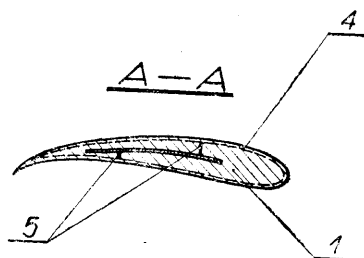


Fig. 2

F15b; F15B

W. 55597

29.04.1971

„Agromet-Pilmer” Kombinat Maszyn Rolniczych Zakłady Metalowe im. Gen. Karola Świerczewskiego, Wrocław, Polska (Bogdan Jopp, Zdzisław Jarończyk, Maciej Stefański).

Dławica trzona tłokowego siłowników

Przedmiotem wzoru użytkowego jest dławica trzona tłokowego siłowników, zwłaszcza hydraulicznych z hamowaniem wypływu cieczy z komory cylindra.

Dławica trzona tłokowego posiada w części usytuowanej w poszerzonej tulei cylindra (1) i skierowanej ku tłokowi (2) odpowiednio do osi kanału zasilającego (3) osadzoną tuleję dystansową (4) z wykonanym na części obwodu kanałem (5) połączonym poprzecznymi otworami (6) z gniazdem (7) elementu (8) hamującego końcowy ruch tłoka (2).

Gniazdo (7) jest połączone kanałem (9) z gniazdem zaworu zwrotnego (10), w którym jest umieszczony element zamykający w postaci kulki (13) zabezpieczonej przed wypadnięciem prostopadłe do niej umieszczoną wewnętrzną ścianką tulei cylindra (1). (3 zastrzeżenia)

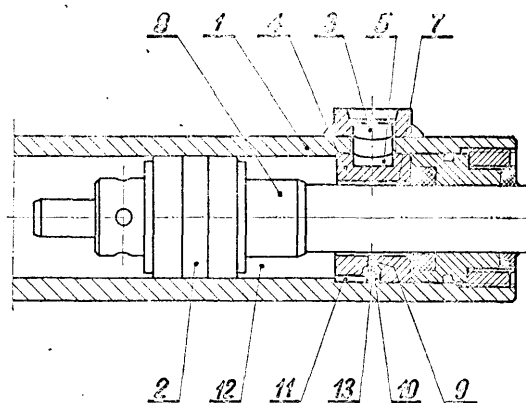


fig. 1

F16b; F16B

W. 55510

26.04.1976

Instytut Obróbki Skrawaniem, Kraków, Polska (Jan Buczek, Marek Czernik).

Wspornik do sprężystego mocowania zasobników

Przedmiotem wzoru użytkowego jest wspornik do sprężystego mocowania zasobników, a zwłaszcza zasobników podajnika wibracyjnego.

Końce wspornika (2) są grubsze od ramienia wspornika (1), a jego powierzchnie (3) są prostopadłe do osi głównej. Ramię wspornika (1) ma wzdłużne wycięcia.

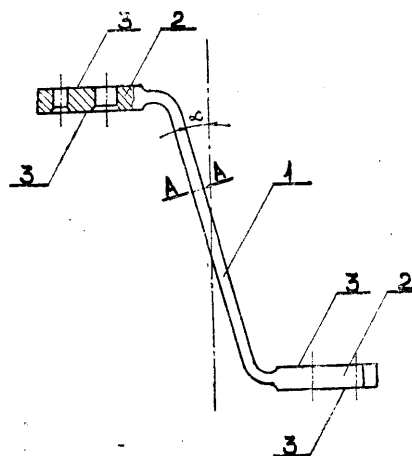


Fig. 1

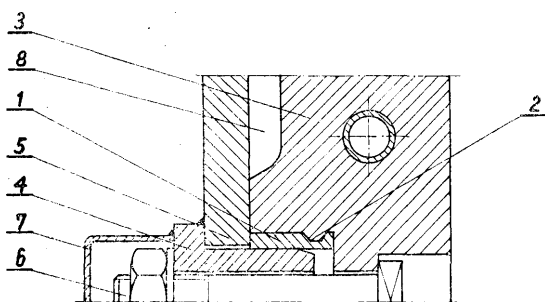
Rozwiązanie według wzoru użytkowego może znaleźć zastosowanie do sprężystego łączenia poszczególnych elementów i zespołów, w których wymagana jest mała sztywność skrętna. (1 zastrzeżenie)

F16b; **F16B** W. 55604 14.05.1976Huta im. Lenina, Kraików, Polska (Józef Marci-
niak, Daniel Windys, Witold Mazur).**Śrubowe** połączenie współpracujących elementów

Przedmiotem wzoru użytkowego jest śrubowe po-
łączenie współpracujących elementów obciążonych
zmiennymi siłami dynamicznymi i termicznymi,
a zwłaszcza płyt chłodzących do pancerza wielkiego
pieca.

W rozwiązaniu według wzoru użytkowego śrubowe
połączenie ma tuleję zewnętrzną (1) i tuleję wew-
nętrzną (4) w osiach których jest śruba (6). Do koł-
nierza wewnętrznej tulei (4) jest przyspawany
uszczelniający kołpak (7). Tuleja zewnętrzna (1) ma
na obwodzie rowek (2) i jest nierozłącznie połączo-
na z płytą chłodzącą (3). Tuleja wewnętrzna jest
przyspawana do pancerza wielkiego pieca (5).

(3 zastrzeżenia)

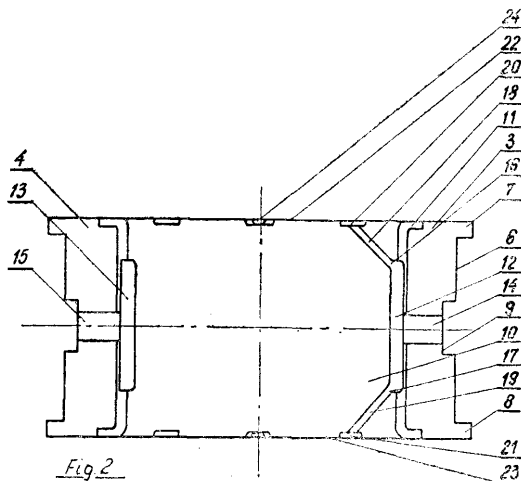
F16c; **F16C** W. 55606 14.05.1976

Przedsiębiorstwo Wdrażania i Upowszechniania Po-
stępu Technicznego i Organizacyjnego „Posteor”,
Gdańsk, Polska (Jan Modrzyński, Jan Markowski, Sta-
niław Szandrocha, Stanisław Marciniak, Eugeniusz
Kubiński, Zygmunt Richert, Bogusław Malec).

Łożysko ślizgowe promieniowe

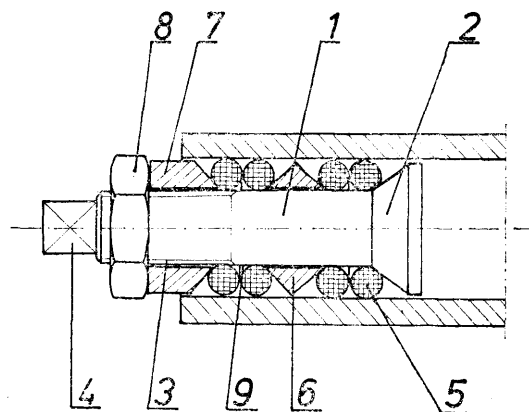
Łożysko ślizgowe promieniowe zwłaszcza łożysko
ustalające wał, koła przekładni zębatej składa się
z dwóch półpanewek i charakteryzuje się tym, że na
powierzchni ślizgowej półpanewek ma po dwa rowki
(18) i (19) nachylone pod kątem w kierunku obrotu
wału, łączące odpowiednio naroża (16) i (17) kieszeni
(12) smarnej z płaszczyznami (22) i (23) czołowymi
półpanewek, przy czym na płaszczyznach tych rowki
(18) i (19) łączą się odpowiednio z jedną z czołowych
skierowanych promieniowo kieszeni (20) i (21) smar-
nych zakończonych rowkami (24) wypływowymi.

(1 zastrzeżenie)

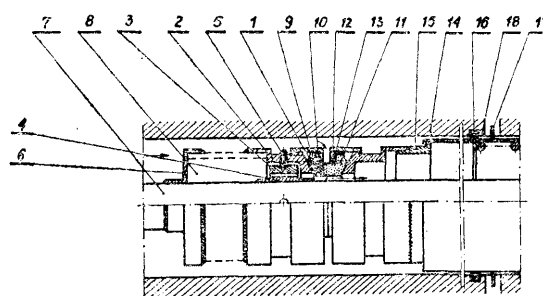
F16j; **F16J** W. 55533 04.05.1976
F16l; **F16L**„Polmo” Fabryka Samochodów Ciężarowych im. B01eśława Bieruta, Lubl
Edward Litwin, Lucjan Drzewiecki).**Zamknięcie, zwłaszcza do rur**

Zamknięcie według wzoru użytkowego zwłaszcza do
rur ma trzpień (1), który ma stożkowy występ (2),
część cylindryczną (9), gwint (3) i uchwyt dla klucza
(4). Na trzpieniu (1) znajdują się co najmniej dwie
pary elastycznych pierścieni uszczelniających (5), po-
między którymi znajduje się osadzony przesuwnie na
trzpieniu (1) dwustronnie stożkowy pierścień (6) i od
strony gwintu tulejka dociskowa (7) z powierzchnią
stożkową, która opiera się o osadzoną na gwincie (3)
nakrętkę dociskową (8). Zamknięcie według wzoru
użytkowego ma zastosowanie do zamykania rur kotł-
owych poddawanych badaniom ciśnieniowym.

(1 zastrzeżenie)

F16j; **F16J** W. 55649 24.05.1976Politechnika Wrocławska, Wrocław, Polska (Józef
Pawlus, Halina Kertyńska).**Zespół czołowego uszczelnienia ślizgowego**
wirujących maszyn kriogenicznych

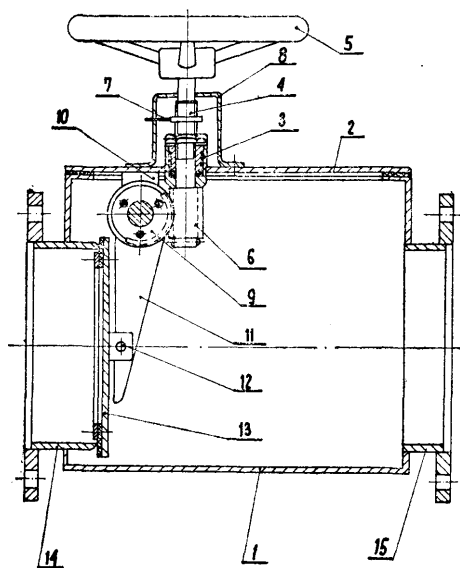
Przedmiotem wzoru użytkowego jest zespół czoł-
owego uszczelnienia ślizgowego wirujących maszyn
kriogenicznych przeznaczony zwłaszcza do ograni-
czania wypływu czynników chłodzących poprzez luzy
między wałem a korpusem kriomaszyny.



Istota wzoru użytkowego polega na tym, że ślizgo-
wy uszczelniający pierścień (1) oraz metalowy mie-
szek (8) stanowiący dodatkowe uszczelnienie, osadzo-
ne są na przegubie złożonym z nośnego pierścienia (2),
pośredniego pierścienia (3) i osadczego pierścienia (4).

(1 zastrzeżenie)

Urządzenie napędowe zaworu powietrznego gazoszczelnego i ognioszczelnego przystosowane do pracy w instalacji klimatyzacyjnej na statkach jest osadzone na pokrywie korpusu zaworu i charakteryzuje się tym, że ma ślimak (6) współpracujący ze ślimacznicą (9), do której jest zamocowana dźwignia (11) z osadzoną na niej poprzez przegub (12) odcinającą kłapą (13). (1 zastrzeżenie)



F16k; F16K

W. 55539

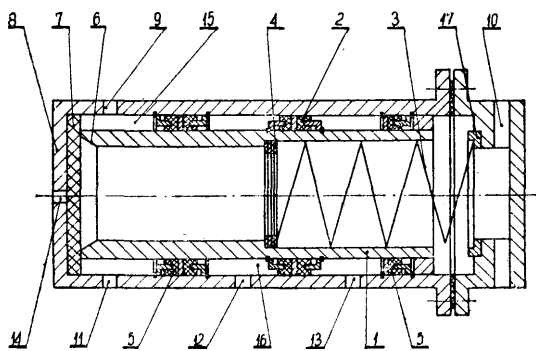
04.05.1976

Centralny Ośrodek Projektowo-Konstrukcyjny Maszyn Górniczych (Zbigniew Potoczny, Józef Grund, Józef Maciejczyk, Ginter Grzesik, Henryk Sterzyk).

Zawór suwakowy

Przedmiotem wzoru użytkowego jest zawór suwakowy przeznaczony do odcinania lub regulowania wydajności przepływu czynnika, składający się z korpusu (8) i umieszczonego w nim suwaka (1) i charakteryzujący się tym, że komorę (15) zasilania stanowi przestrzeń ograniczona ściankami korpusu (8), suwaka (1), tarczy (7) i uszczelki (5) osadzonej na wewnętrznej ścianie korpusu (8), a komorę (16) sterowania stanowi przestrzeń ograniczona ściankami korpusu (8), suwaka (1), uszczelki (5) i uszczelki (2) osadzonej na zewnętrznej ścianie suwaka (1).

(2 zastrzeżenia)



F16k; F16K

W. 55654

25.05.1976

Instytut Nawozów Sztucznych, Puławy, Polska (Stanisław Mazur).

Zawór zwrotny wielogrzybkowy

Zawór zwrotny wielogrzybkowy przeznaczony do pomp nurnikowych zawierający wielokanałowy korpus ma w swej górnej części korpusu (1), urządzenie dociskowe zaopatrzone w grzybki dociskowe (2). Grzybki te są umieszczone w tulejce prowadzącej (4), natomiast sprężyna dociskowa (3) jest umieszczona w kanale utworzonym przez tulejkę prowadzącą (4) i grzybek dociskowy (2).

(1 zastrzeżenie)

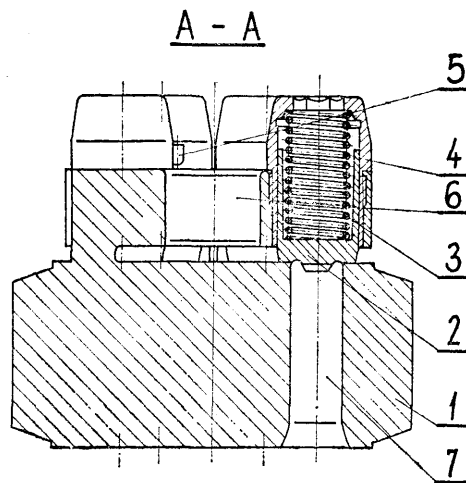


Fig.1

F16k; F16K

W. 55661

26.05.1978

Mysłowickie Zakłady Urządzeń Elektromechanicznych „ZELMECH-DOMGOS”, Mysłowice, Polska (Romuald Tilkowski, Włodzimierz Wawrzynowicz, Józef Laksander).

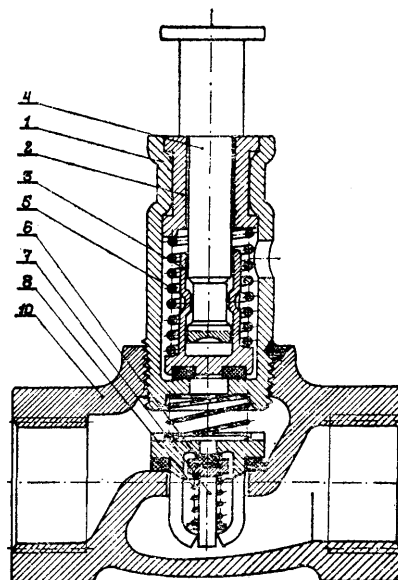
Trójfunkcyjny zawór bezpieczeństwa

Przedmiotem wzoru użytkowego jest trójfunkcyjny zawór bezpieczeństwa stosowany do zabezpieczenia urządzeń przed nadmiernym działaniem ciśnienia zwłaszcza cieczy.

Zawór według wzoru użytkowego zbudowany jest z części bezpieczeństwa i części zwrotnej, połączonych ze sobą poprzez wkręcenie korpusu bezpieczeństwa (1) do korpusu części zwrotnej (10). W korpusie bezpieczeństwa (1) umieszczony jest grzybek bezpieczeństwa (3), który dociskany jest do gniazda korpusu bezpieczeństwa (1) za pomocą sprężyny (5), która drugim swym końcem opiera się o tulejkę ograniczającą (2), która połączona jest z korpusem bezpieczeństwa (1) w sposób nierozłączny poprzez zaciśnięcie.

Grzybek bezpieczeństwa (3) połączony jest z trzpieńcem (4) w sposób nierozłączny poprzez zaciśnięcie. Trzpień na pewnej swej długości wystaje poprzez tulejkę ograniczającą (2) na zewnątrz części bezpieczeństwa. W grzybku zwrotnym (6) wykonany jest otwór, zamykany grzybkiem uszczelniającym (7), który dociskany jest do grzybka zwrotnego (6), za pomocą sprężyny (8).

(2 zastrzeżenia)



F16k; F16K

W. 55677

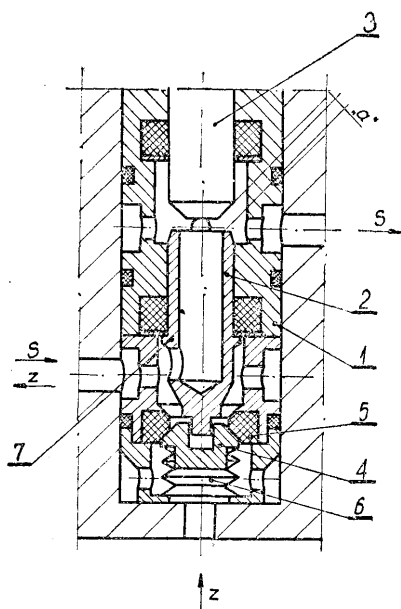
28.05.1976

Centralny Ośrodek Projektowo-Konstrukcyjny Maszyn Górniczych KOMAG, Gliwice, Polska (Henryk Zych, Wolfgang Kropiwoda, Stanisław Romanowicz, Marek Hagel).

Rozdzielacz zaworowy

Rozdzielacz zaworowy według wzoru, stosowany głównie do sterowania hydraulicznych obudów górniczych samokroczących, ma na zewnętrznej powierzchni tulei (2) kołnierz (7) ograniczający osiowy ruch tulei (2), a grzybek (4) zaworu (4, 5) jest swobodnie osadzony na czopie, którym jest zakończona tuleja od strony zaworu (4, 5) zasilającego. Tym samym utrzymuje się stała wielkość „a” szczeliny spływowej oraz łatwiejsze doszczelnienie zaworu (4, 5).

(1 zastrzeżenie)



F16l; F16L

W. 55471

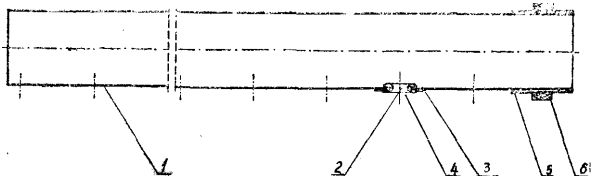
15.04.1976

Akademia Rolnicza, Poznań, Polska (Jan Trużyński, Marek Januszkiewicz).

Pneumatyczny wąż do opylania

Pneumatyczny wąż do opylania roślin preparatami pylistymi, zwłaszcza do stosowania w opylaczach plecakowych, charakteryzuje się tym, że ma kształt długiego rękawa (1) wykonanego z tworzywa, na którego powierzchni rozmieszczone są w jednej linii i w równych odstępach otwory (2) o jednakowej średnicy, przy czym rękaw (1) w miejscach usytuowania otworów (2) wzmocniony jest podkładkami (3), zaś brzeg każdego otworu zaopatrzony jest w metalowy kołnierz (4), a ponadto jego niezaślepiony koniec zaopatrzony jest w elastyczny mankiet (5) zaciskany na rurze opylacza za pomocą opaski (6).

(1 zastrzeżenie)



F16l; F16L

W. 55517

29.04.1976

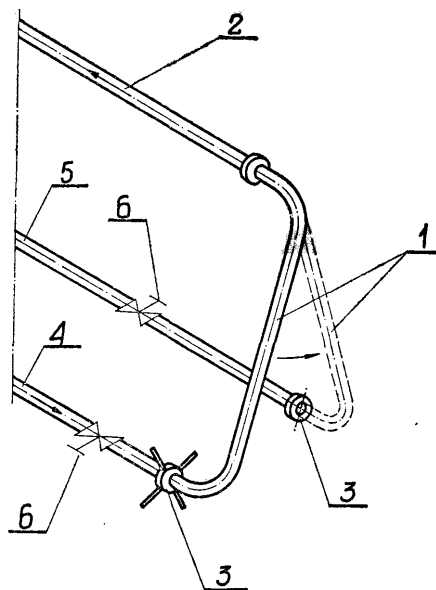
Biuro Projektowo-Technologiczne Przemysłu Motoryzacyjnego, Warszawa, Polska (Antoni Szczepny).

Łącznik awaryjny, zwłaszcza dla urządzeń chłodzonych wodą obiegową

Łącznik awaryjny (1), zwłaszcza dla urządzeń chłodzonych wodą obiegową, zwłaszcza dla urządzeń wymagających nieprzerwanego chłodzenia, zamocowany jest obrotowo jednym końcem do przewodu (2) zasilającego bezpośrednio urządzenie chłodzone, a drugim końcem za pomocą zamka szybkomocującego (3) do przewodu (4) wody obiegowej.

W przypadku zaniku ciśnienia rozłącza się łącznik (1) od przewodu (4) i przyłącza go do przewodu (5) na przykład wody pitnej, w którym ciśnienie jest niezależne od ciśnienia w przewodzie zasilającym (4).

(1 zastrzeżenie)



F16s; F16S

W. 55681

29.05.1976

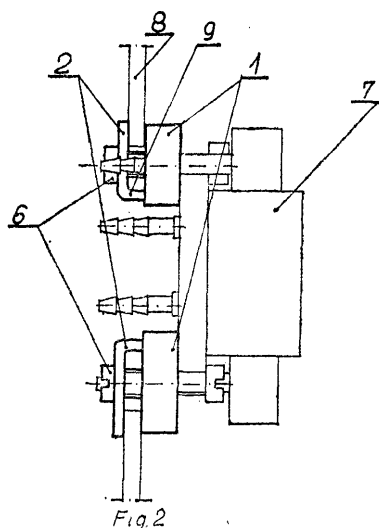
Przemysłowy Instytut Automatyki i Pomiarów „MERA-PIAP”, Warszawa, Polska (Andrzej Badowski, Wojciech Krechowicki, Dariusz Stawiański).

Listwa montażowa przeznaczona do mocowania pneumatycznych elementów sterujących

Listwa montażowa według wzoru użytkowego przeznaczona jest do mocowania pneumatycznych elementów sterujących umieszczonych w szafach sterowniczych. Listwa według niniejszego wzoru użytkowego, zawiera wspornik (2) oraz wkręt zaciskający (6) element nośny (8) szafy sterowniczej.

Element nośny (8) umieszczony jest pomiędzy płaskownikiem (1) listwy i wspornikiem (2). Listwa umożliwia rozmieszczanie w sposób elastyczny pneumatycznych elementów sterujących w szafie sterowniczej, a tym samym pozwala na szybką zmianę struktury układu sterującego. Rozwiązanie konstrukcyjne listwy eliminuje konieczność wykonywania dodatkowych otworów w elementach nośnych szafy sterowniczej i pozwala na wykorzystywanie jej jako listwy D01nej jak i górnej.

(1 zastrzeżenie)



F21s; F21S

W. 55589

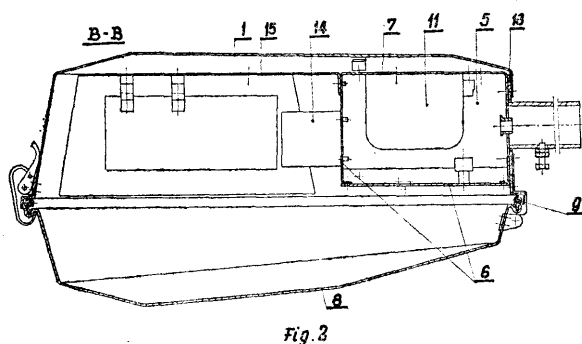
11.05.1976

Przedsiębiorstwo Wdrażania i Upowszechniania Postępu Technicznego i Organizacyjnego POSTEOR, Gdańsk, Polska (Eugeniusz Nowicki, Kazimierz Miernik, Tadeusz Jurczak, Michał Dudziak).

Oprawa oświetleniowa zewnętrzna

Oprawa oświetleniowa zewnętrzna, ma jednolity cienkościenny korpus (1), rozdzielony wewnętrznie demontowalną szczelną ścianką (6) tworząc świetlną komorę oraz statecznikową komorę (5) wzmocnioną ramą (7), a ponadto kłoz (8) z wmontowaną w jego obrzeże uszczelką (9). W komorze świetlnej są umieszczone nastawnie dwa ukształtowane sferycznie odbłyśniki oraz dwa rozpraszacze. Układ świetlny jest dostosowany do umieszczenia w nim lamp rtęciowych 250 W, 400 W, lamp rtęciowo-halogenowych 400 W lub lamp sodowych wysokoprężnych 400 W.

(3 zastrzeżenia)



F24b; F24B

W. 55635

20.05.1976

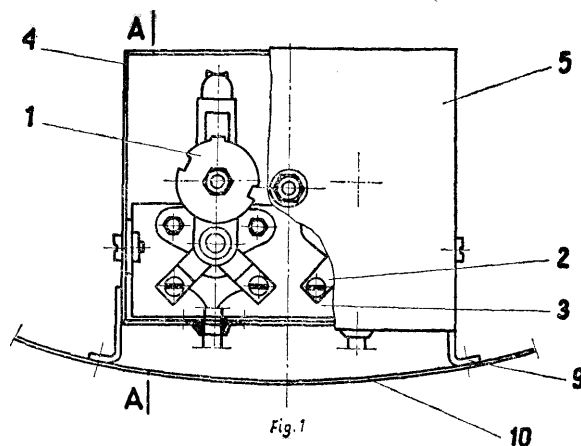
Wielkopolskie Zakłady Mechanizacji Budownictwa „ZREMB”, Poznań, Polska (Zbigniew Iwański, Henryk Liszka, Zdzisław Harencki, Kazimierz Rataj - czaik).

Zespolone urządzenie termostatowe do agregatów grzewczych

Przedmiotem wzoru użytkowego jest zespolone urządzenie termostatowe do agregatów grzewczych, stosowanych w różnego rodzaju instalacjach ogrzewania lub podgrzewania przepływających przez te instalacje czynników, np. wody lub powietrza.

Istota wzoru użytkowego polega na połączeniu i zabudowaniu w jednym zespole termostatów (1) i (2) umieszczonych we wspólnej obudowie (4), która to obudowa jest usytuowana na agregacie grzewczym w ten sposób, że swą ścianą styka się bezpośrednio ze ścianą dopalacza komory spalania.

(1 zastrzeżenie)



F24b; F24B

W. 55645

22.05.1976

Henryk Błach, Gdańsk-Oliwa, Polska (Henryk Błach).

Piec do gotowania i ogrzewania

Piec według wzoru użytkowego charakteryzuje się tym, że górna część komory (2) wodnej otaczającej palenisko (1) ma trapezowy profil przekroju poprzecznego, a na bocznej krawędzi komory (2) wodnej od strony kanału (4) wyciągowego osadzona jest zasuw (5) obrotowa.

(1 zastrzeżenie)

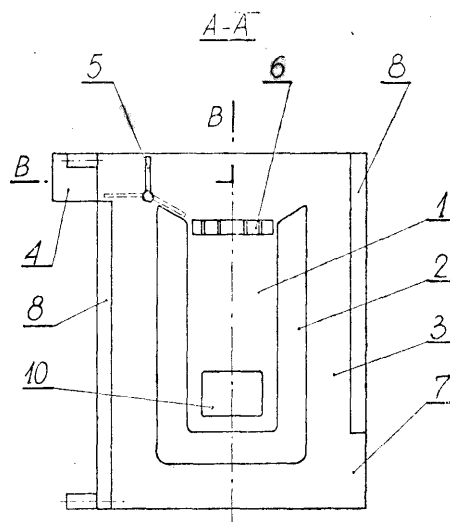


Fig. 2

F24b; F24B

W. 55683

29.05.1976

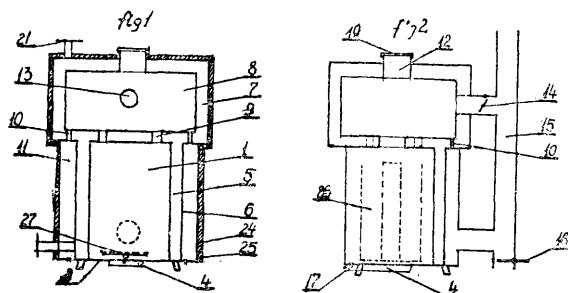
Władysław Tatrzański, Krosno, Polska (Władysław Tatrzański).

Piec grzewczy wody dla centralnego ogrzewania opalany paliwem płynnym lub stałym

Piec według wzoru użytkowego ma zastosowanie przy ogrzewaniu wnętrz budynków w układzie bezciśnieniowym.

Piec ten ma w centralnej części komorę paleniskową (1) wyposażoną w pojemnik (26) na paliwo stałe lub palnik (27) o kształcie prostopadłościanu, otoczoną od góry i z trzech stron płaszczem wodnym (5), którego trzy ściany pionowe (11) łączą się w swoich górnych częściach poprzez kanały (10) z centralną komorą spalin (8) umieszczoną w górnym segmencie (7) płaszcza wodnego, przy czym wyprowadzenie spalin znajduje się w dolnej części jednej z pionowych komór spalin (11). Z centralnej komory spalin (8) wyjście zaopatrzone jest w przepustnicę (14) i łączy się z kolektorem spalin (15), który ma w najniższym punkcie zasuwkę (16).

(1 zastrzeżenie)



F24h; F24H

W. 55540

04.05.1976

Akademia Medyczna w Poznaniu, Poznań, Polska
(Zygmunt Włodarczyk, Jerzy Łęcki).

Urządzenie doprowadzające powietrze
do kotła parowego dla bezdymnego
spalania węgla

Przedmiotem wzoru użytkowego jest urządzenie doprowadzające powietrze do kotła parowego E-125 dla bezdymnego spalania węgla. Urządzenie to charakteryzuje się tym, że przewód (1) jest przedłużony dwoma blaszanymi przewodami (4) i (5) przyłączonymi końcami do obramowań (6) i (7) drzwiczek (8) i (9) paleniska kotła (10) w miejscu, w którym wykonane są otwory zamykane sterowanymi zasuwkami (14) i (15).

Urządzenie ma przepustnicę (11) zaopatrzoną w nastawną klapę (12), która umieszczona jest w miejscu przewodu wewnątrz kotła (10). Klapa (12) przepustnicy (11) jest nastawiana cięgnami, - poziomym (19) i pionowym (18), połączonymi z regulatorami olejowymi (16). Zasuwki (14), (15) są sterowane drążkami (17) połączonymi również z regulatorami (16) uruchamianymi dźwignią (20) napinającą sprężynę (21) zamocowaną z jednej strony na krótkim ramieniu dźwigni (20), a z drugiej strony do obramowań (6) i (7) drzwiczek (8) i (9) kotła (10).

(2 zastrzeżenia)

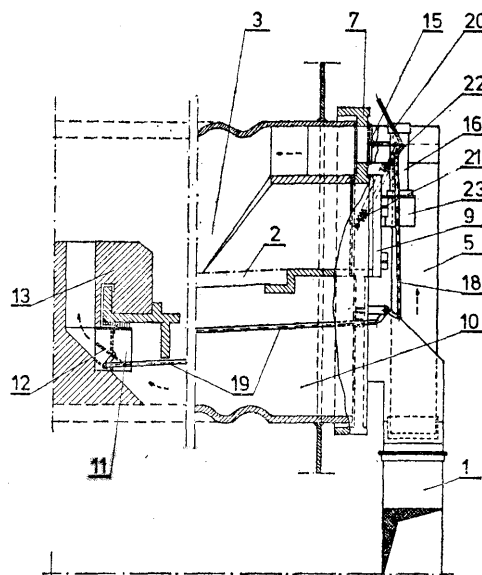
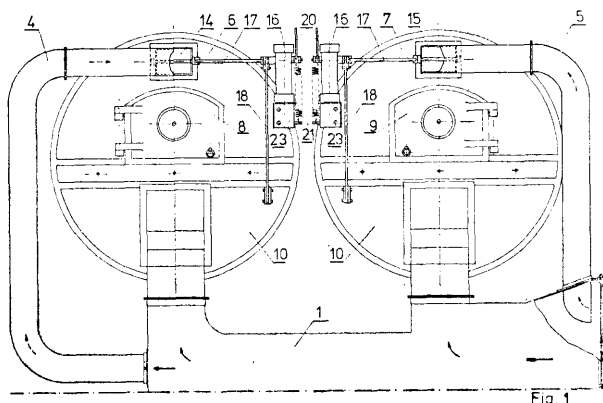


Fig. 2

F24h; F24H

W. 55672

28.05.1976

Stocznia Gdańska im. Lenina, Gdańsk, Polska
(Wolfgang Kaniowski).

Wężownica kotła utylizacyjnego

Wężownica kotła utylizacyjnego w postaci rury (1) wygiętej na kształt meandry, służy do łączenia w pakiet z zastosowaniem w celu ustalenia położenia wewnątrz kotła rur dystansowych (3) i śrub łączących poziomą belkę nośną (6) z ceownikiem (7). Kolejne pary odcinków prostych rury (1) połączone są ze sobą za pomocą płaskowników (2) przyspawanych do rury (1). Płaskowniki (2) występują co najmniej w płaszczyznach, w których leżą rury dystansowe (3).

(1 zastrzeżenie)

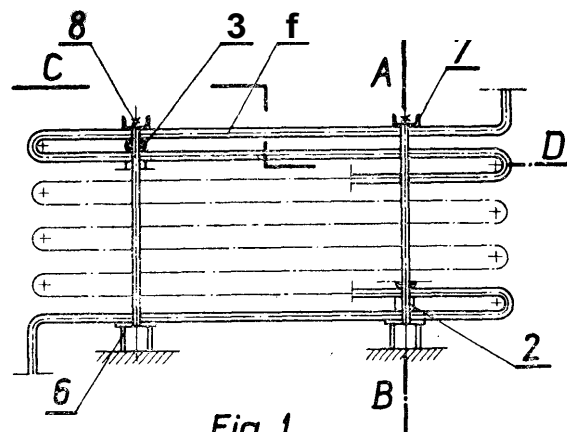


Fig. 1

F25b; F25B

W. 55453

10.04.1976

Huta Stalowa Wola Kombinat Przemysłowy, Stalowa Wola, Polska
(Kazimierz Łuczakowski, Jan Hlebowicz, Wojciech Szata, Zdzisław Domierecki).

Rama nośna agregatu sprężarkowego

Rama nośna (2) agregatu sprężarkowego (1) stanowiąca jednocześnie zbiornik sprężonego powietrza w postaci podłużnicy rurowej wyposażona w mocowane rozłączenie zestawy kół (7) ma przymocowaną dodatkowo do każdej podłużnicy płożę (4), której powierzchnia nośna (5) jest usytuowana nieco wyżej w stosunku do linii (6) wyznaczającej D01ny poziom kół jezdnych (7).

(1 zastrzeżenie)

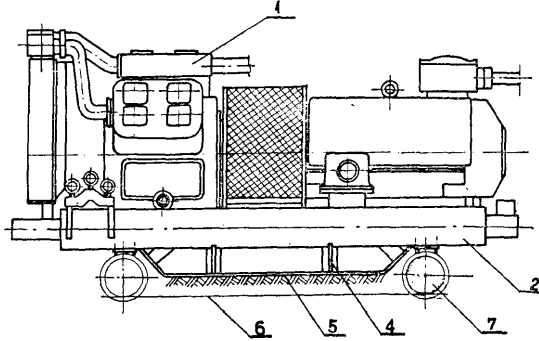


Fig 1

F26b; F26B

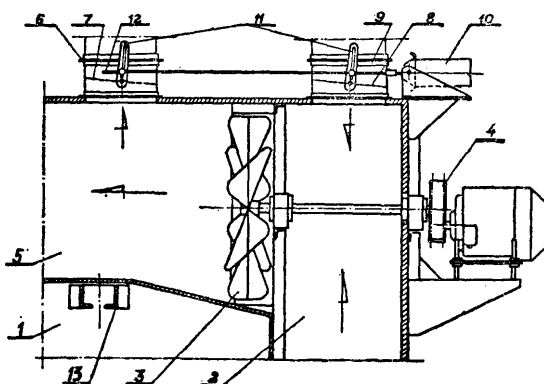
W. 55450

09.04.1976

Biurow Projektów Przemysłu Skórzanego, Kraków, Polska (Adam Jewasiński).

Suszarnia tunelowa zwłaszcza do skór

Suszarnia tunelowa według wzoru użytkowego stosowana jest w przemyśle garbarskim, gdzie w procesie wykończeniowym skóry mokre poddawane są suszeniu gorącym powietrzem. Suszarnia ma obudowę, w której znajdują się komory suszenia (1), przewadnice (13) dla zawieszania wózków pod płyty, komory ssawne (2), które na bocznej ścianie zewnętrznej mają zainstalowany silnik z kołami pasowymi (4) stanowiącymi napęd wirników wentylacyjnych (3) mieszczących się w osi komór nagrzewania (5). Na górnej części obudowy suszarni przed komorami nagrzewnic (5) znajduje się kołnierz przewodu (6) z przepustnicą (7) wyrzutową, a nad komorą ssawną (2) znajduje się kołnierz przewodu (9) z przepustnicą (8) świeżego powietrza, przy czym obie przepustnice (7, 8) połączone są znajdującym się na zewnątrz obudowy suszarni mechanizmem sterowania, składającym się z dźwigni (11) łącznika (12) oraz siłownika najkorzystniej pneumatycznego (10). (1 zastrzeżenie)



F27b; F27B

W. 55431

02.04.1976

Przedsiębiorstwo Montażu Instalacji Przemysłu Węglowego, Mikołów, Polska (Antoni Skupin, RuD01f Beck).

Piec do nagrzewania zwłaszcza płyt i rur z tworzyw sztucznych

Piec według wzoru użytkowego składa się z komory wsadowej (2) umieszczonej nad komorą grzejną (1), komory grzejnej (1), którą stanowi szuflada z elementami grzejnymi i wentylatorem (3) przy-

musowego obiegu powietrza oraz czujnika termostatu (7) regulującego wysokość temperatury w komorze wsadowej i elektrycznego osprzętu.

Komora wsadowa (2) ma co najmniej jedną szufladę z ażurowym dnem do nagrzewania płyt oraz otwory do nagrzewania rur formowanych na gorąco, przy czym gorące powietrze doprowadzane jest do komory wsadowej kanałem (14) D01otowym stanowiącym przestrzeń między obudową a ścianą tylną i ścianami bocznymi komory wsadowej.

(4 zastrzeżenia)

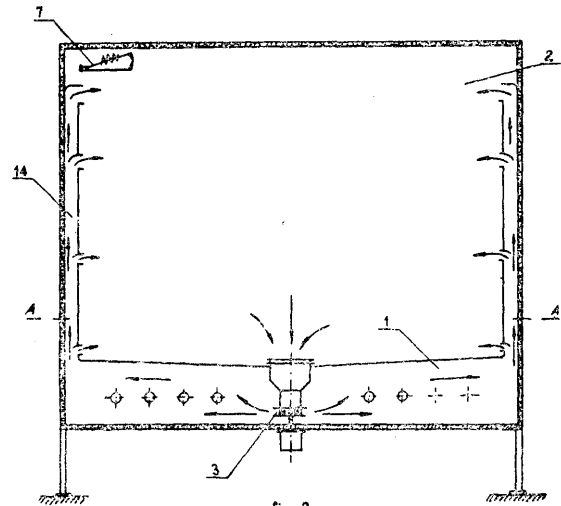


fig. 2

F27d; F27D

W. 55522

29.04.1976

Zakład Automatykacji i Mechanizacji Przemysłu Metali Nieżelaznych „ZAM”, Kęty, Polska (Ryszard Szubert, Władysław Paluchniak).

Indukcyjny piec kanałowy osadzony w ramie mocującej

Indukcyjny piec kanałowy według wzoru użytkowego zawiera ramę mocującą, w której osadzony jest wymiowy korpus pieca, związany z ramą mocującą złączami śrubowymi. Do ramy mocującej przymocowane są łożyska (3), przeguby cylindrowe hydrauliczne (4), mechanizm napędu pokryw (5), podest roboczy obsługi (6), układ chłodzenia (7), kable zasilające i sterownicze (8) oraz inne elementy i podzespoły. (1 zastrzeżenie)

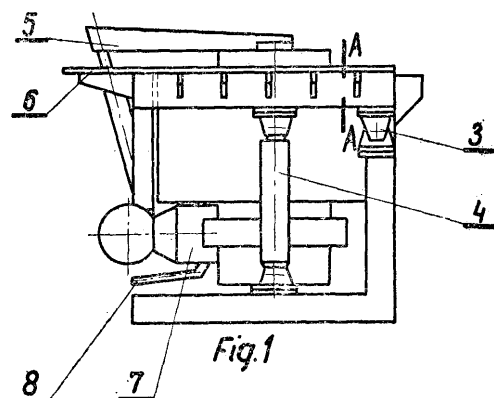


Fig.1

Dział G

FIZYKA

G01n; G01N

W. 55478

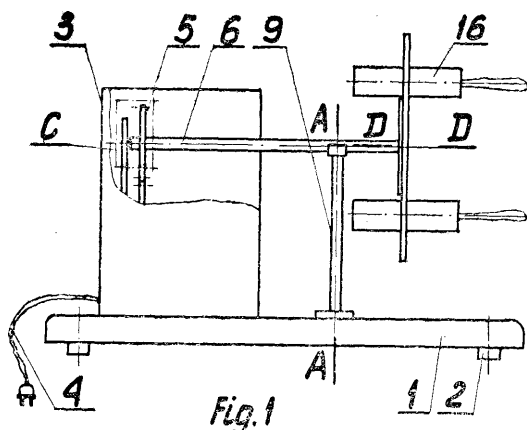
16.04.1976

Uniwersytet Wrocławski im. Bolesława Bieruta,
Wrocław, Polska (Stanisław Oktabski).

Klinostat

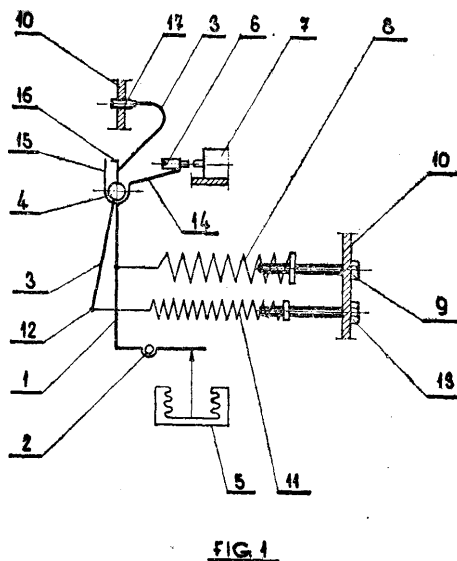
Przedmiotem wzoru użytkowego jest klinostat służący do badania wpływu siły ciężkości na kierunek wzrostu roślin.

Klinostat z metalową płytą (1), stanowiącą postument dla pozostałych elementów klinostatu, z osadzoną na niej silnikiem i przekładnią we wspólnym obudowie (3), z przewodem (4) dla włączenia silnika do źródła prądu, z gumowymi nóżkami (2), zapobiegającymi samoczynnemu przesuwaniu się klinostatu, charakteryzuje się tym, że poziomy trzpień (6) oparty jest o stałą podporę (9), której przeciwny koniec jest umieszczony w metalowej płycie (1), a na wolnym końcu trzpienia (6) jest osadzona zdejmowalna tarcza z otworami dla kilku próbek, zaś drugi koniec trzpienia (6) jest nasadzony na sworzeń trwale przymocowany do wspornika połączanego z metalową płytą (1). (4 zastrzeżenia)



towane prawe ramię rozwidlenia (14) zakończone
 wkrętem z tworzywa sztucznego (6), oraz pionowo
 w górę lewe ramię (15), które jest wyprowadzone
 nieco powyżej osi (4) do wysokości odgałęzienia (16)
 górnego ramienia dźwigni różnicowej (3). Na dźwig-
 nie główną (1) działają impulsy podzespołu napędo-
 wego (5), które są przekazywane na łącznik migowy
 (7).

Wychylenia dźwigni głównej są regulowane za pomocą sprężyny zakresowej (8) i jej śruby regulacyjnej (9) osadzonej obrotowo w metalowym korpusie regulatora (10), natomiast regulację zakresu łączy umożliwia dźwignia różnicowa (3), która stawia odpowiedni opór wychyleniem dźwigni głównej (1) w zależności od napięcia sprężyny różnicowej (11) regulowanego śrubą (13). Stosunek przełożenia obu dźwigni jest większy od jedności. (2 zastrzeżenia)



G08c: **G08C**

W. 55891

02.07.1976

Biurowy Studiów i Projektów Energetycznych „Energo-
projekt”, Poznań, Polska (Wiktor Rajewski, Andrzej
Dobrowolski, Ryszard Lisiecki).

**Zespół oświetleniowy
zwłaszcza do tablic dyspozytorskich**

Zespół oświetleniowy, przeznaczony głównie do tablic dyspozytorskich, ma wielogniazdowy element oświetleniowy w kształcie prostopadłościanu z otworami przechodzącymi od czołowej do tylnej ścianki.

Na dwóch sąsiadujących ze sobą ściankach bocznych (5) wielogniazdowego elementu oświetleniowego (2) znajdują się wpusty (6), które są równoległe do otworów. We wpustach (6) umieszczone są płaskie sprężyny (7) o kształcie litery V, zaś na tylnej ścianie (8) elementu oświetleniowego (2) zamocowana jest za pomocą wspornika (9) o kształcie litery U prostokątna płytka montażowa (10) z końcówkami lutowniczymi (11) i elementami elektronicznymi (12). (1 zastrzeżenie)

G05d; G05B

W. 53515

15 04 1975

Fabryka Automatyki Chłodniczej, Cieszyn, Polska
(Paweł Zagóra).

Regulator temperatury i ciśnienia

Przedmiotem wzoru użytkowego jest regulator temperatury i ciśnienia stosowany do automatyzacji pracy urządzeń chłodniczych, klimatyzacyjnych i grzewczych. Regulator składa się z obudowy z tworzywa sztucznego, mechanizmu dźwigniowego podzespołu napędowego, elektrycznego łącznika miwowego, oraz sprężyny zakresowej i różnicowej.

Mechanizm dźwigniowy składa się z dźwigni głównej (1) osadzonej na osi (2) i dźwigni różnicowej (3) osadzonej na osi (4). Obie dźwignie mają układ krzyżowy, przy czym dźwignia główna (1) bezpośrednio pod osią (4) jest rozwidlona i ma ukośnie ukształ-

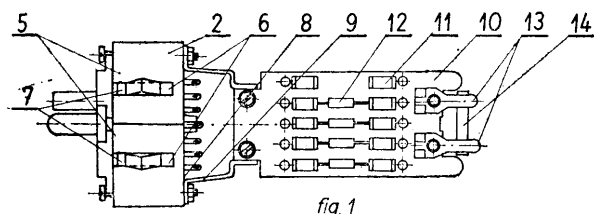


fig. 1

G09d; G09D

W. 55616

19.05.1976

Hanna Kędzierska, Warszawa, Polska (Hanna Kędzierska).

Przestawny kalendarz

Przedmiotem wzoru użytkowego jest przestawny kalendarz wykonany z twardego materiału w formie płytki kwadratowej i zaopatrzony od tyłu w rozstawną podpórkę oraz otwór (9), charakteryzujący się tym, że od strony czołowej zaopatrzony jest w stożkowe występy (4), rozmieszczone w poziomie i piane, z oznaczeniami dni tygodni, miesiąca i miesięcy w roku, na które nakłada się kolorowe krążki (5). (2 zastrzeżenia)

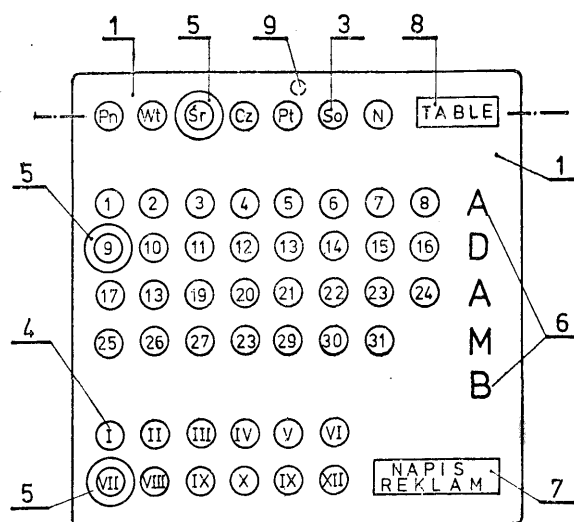


FIG. 1

Sprostowania

Nr BUP-u str.	Jest	Powinno być
24/1976 str. 121	P. 178182, Ryszard Janozuboiwicz, Jan Małys, Eugeniusz Jan Małys, Eugeniusz Bartosiński.	P. 178182, Ryszard Janczukowicz, Jan Małys, Eugeniusz Bartosiński.
25/1975 str. 102	Zbigniew Gawczyński	Zbigniew Gawrzyński
1/1977 str. 50	Grzegorz Dudak Rozporę górniczej odbudowy z łuków...	Grzegorz Dydak Rozporę górniczej obudowy z łuków...

Wykaz zgłoszeń wynalazków
Opublikowanych w BUP nr 7/1977 r. w układzie numerowym

Nr zgłoszenia	MKP	Int. Cl ⁸ .	Strona	Nr zgłoszenia	MKP	Int. Cl ⁸ .	Strona
1	2	3	4	1	2	3	4
171901	G09b	G09B	69	183505	G01f	G01F	63
178342	G01f	G01F	63	183506	C23g	C23G	47
180628 T	G01n	G01N	65	183507	G01m	G01M	65
181739	B66b	B66B	29	183524	C08g	C08G	41
182363	F15b	F15B	55	183525	B65h	B65H	29
182383	F16k	F16K	56	183529	B01j	B01J	9
182478	B21k	B21K	14	183542	G01c	G01C	62
182482	B66b	B66B	29	183543	G01i	G01L	64
182759	B21d	B21D	13	183576	B01j	B01J	9
183017	H03k	H03K	74	183577	B01j	B01J	10
183065	C07c	C07C	33	183581	C07c	C07C	34
183075	D02g	D02G	47	183582	C07c	C07C	34
183076	F27d	F27D	61	183583	C07C	C07C	34
183079	C09b	C09B	41	183584	C10m	C10M	43
183085	C07d	007D	36	183585	B29d	B29D	19
183091	C07c	C07C	33	183600	C11d	C11D	43
183095	G05d	G05D	68	183623	B29f	B29F	19
183105	F27b	F27B	61	183625	C04b	C04B	33
183106	C05d	C05D	33	183634	C07c	C07C	34
183114	B23k	B23K	16	183638	A23i	A23L	5
183118	A23n	A23N	5	183642	G01n	G01N	66
183119	A61b	A61B	7	183644	G05f	G05F	68
183121	C21d	C21D	44	184119 T	B61i	B61L	
183122	C21d	C21D	44	184150 T	B23q	B23Q	16
183123	C21d	C21D	44	184318 T	B23q	B23Q	17
183126	C08f	C08F	39	184755 T	B62d	B62D	25
183133	C23b	C23B	45	184859 T	A61j	A61J	7
183156 T	G01n	G01N	65	184941 T	H02g	H02G	72
183159	B28b	B28B	17	186432 T	A01k	A01K	2
183175	B03c	B03C	11	186637 T	F02m	F02M	54
183177	C08g	C08G	40	186702	B60p	B60P	22
183178	C07c	C07C	33	186765	G01n	G01N	66
183179	C08g	C08G	40	186792 T	C07d	C07D	36
183180	B66d	B66D	30	186838	G01n	G01N	66
183192	C23d	C23D	46	186997	C07c	C07C	84
183201	F16d	F16D	55	187227	H04i	H04L	75
183203	B32b	B32B	20	187237 T	B64c	B64C	26
183205	F16i	F16L	57	187245 T	B62b	B62B	8
183238	B29c	B29C	18	187968	H04n	H04N	76
183264	C03g	C08G	41	187991 T	G01s	G01S	67
183284	C12c	C12C	44	188258	H04n	H04N	76
183291	C04b	C04B	32	188400	C22d	C25C	45
183296	G01n	G01N	65	188401	B23q	B23Q	17
183299	B01j	B01j	8	188418	B65d	B65D	26
183303	C07c	C07C	33	188447 T	F16n	F16N	58
183326	C09c	C09C	42	188488 T	A01c	A101C	1
183364	C23b	C23B	46	188489 T	A22c	A22C	3
183383	G05d	G05D	68	188537	C07d	C07D	36
183388	G01n	G01N	66	188540	E02d	E02D	50
183407	C07d	C07D	36	188559	E05c	E05C	51
183408	C07d	C07D	36	188567 T	B05b	B05B	12
183410	B01j	B01J	9	188577 T	/F26b	F26B	60
183426	D01h	D01H	47	188593	F24f	F24F	60
183431	G01m	G01M	65	188597	09d	C09D	42
183434	C08h	C08H	41	188659 T	C23f	C23F	47
183467	G11c	G11C	70	188674	G01n	G01N	66
183485	G01c	G01C	62	188678	B65S	B65G	27

1	2	3	4
188679	B65g	B65G	27
188687 T	B07b	B07B	12
188707 T	A23j	A23J	4
188708 T	F01m	F01M	53
188728 T	C21(d)	C21D	45
188734	B65g	B65G	27
188737 T	B03id	B03D	11
188756 T	B66f	B66F	30
188769	C08g	C08G	41
188784 T	F02p	F02P	54
188807 T	E21f	E21F	52
188823 T	B23d	B23(D)	15
188824 T	B2Sk	B23K	16
188825 T	B23d	B23D	16
188835 T	F16n	F16N	59
188842	C10m	C10M	43
188846	H03k	H03K	75
188847	C08c	C08C	69
188858 T	C22b	C22E	45
188860 T	G01iri	G01M	65
188870 T	F27d	F27D	61
188877	B65g	B65G	28
188884 T	C21c	C21C	44
188902 T	B23d	B23iD	16
188903 T	B05c	B05C	12
188909	H01h	H01H	70
188910	H01h	H01H	71
188911	E06b	E06B	51
188915 T	B04b	B04B	12
188923 T	C23b	C23B	46
188947 T	F02b	F02B	53
188948 T	F16l	F16L	58
188951 T	B66b	B66B	30
188953 T	F16l	F16L	58
188957 T	C23b	C23B	46
188961 T	F04d	F04D	54
188982 T	B22d	B22D	15
189018 T	B29c	B29C	18
189051 T	C23b	C23B	46
189057	E04d	E04D	51
189060	B65d	B65D	26
189090 T	F16l	F16L	58
189106 T	B21f	B21F	13
189114 T	F16k	F16K	56
189122	H01hi	H01H	71
189147 T	B02c	B02C	11
189164 T	B22c	B22C	14
189165 T	C23g	C23G	47
189166 T	F16f	F16F	55
189175 T	F16in	F16N	59
189180 T	C21d	C21D	45
189195 T	G01n	G01iN	66
189202	G01g	G01G	64
189206	H03b	H03a	74
189207	B65j	B65J	29
189214 T	G09b	G09B	69
189227 T	B66d	B66D	30
189240 T	G01n	G01N	67
189257 T	A47b	A47B	5
189262 T	F16k	F16K	56
189263 T	<i>F16k</i>	F16K	57
189276 T	B28b	B28B	18
189278 T	B61d	B61D	24
189280 T	C07c	C07C	35
189287		B65G	28

1	2	3	4
189293 T	F10f	F16F	56
189309 T	D06n	D06N	48
189318 T	B60j	B60J	22
189328 T	D06p	D06P	48
189336 T	F04d	F04D	54
189337 T	A63h	A63H	8
189344	B63h	B63H	25
189371 T	B65g	B65G	28
189380	F16k	F16K	57
189401 T	A01k	A01K	2
189403 T	F21v	F21V	60
189406 T	B01j	B01J	10
189410 T	E21f	E21F	53
189412 T	E21d	E21D	51
189418 T	E04c	E04C	50
189436 T	B41j	B41J	20
189450	H01lh	H01H	71
189452	C10ib	C10B	42
189455 T	B61lf	B61F	24
189463 T	H02k	H02K	72
189465 T	H02k	H02K	73
189468 T	E21d	E21D	52
189470 T	E02b	E02B	49
189471 T	E02b	E02B	50
189477 T	D03d	D03D	48
189494 T	A24b	A24B	5
189516 T	E01b	E01B	49
189530	B02b	B02B	10
189531	C07d	C07D	37
189540	A01n	A01N	3
189548 T	E21d	E21D	52
189550 T	E21d	E21D	52
189563 T	B27k	B27K	17
189568	C10b	C10B	42
189572 T	A47c	A47C	6
189577 T	B60m	B60M	22
189580	C21d	C21D	45
189582	H04m	H04M	75
189597	C02c	C02C	32
189591 T	C08f	008F	40
189598	C01b	C01B	31
189603	C08f	C08F	40
189613 T	A61f	A61F	7
189651 T	H05k	H05K	76
189664 T	A47b	A47B	6
189710 T	B61j	B61J	24
189723 T	H01h	H01H	71
189729 T	H03b	H03B	73
189736 T	B61b	B61B	23
189762 T	H03g	H03G	74
189765	C12d	C12D	44
189767	D05b	D05B	48
189768	A01in	A01N	3
189787	A01n	A01N	3
189788 T	C07c	C07C	35
189789	B29c	B29C	19
189791	B21f	B21F	13
189808 T	B60b	B60B	21
189812	B60t	B60T	23
189817 T	G03b	G03B	67
189823 T	A01d	A01D	1
189829 T	A47b	A47B	6
189830	B60c	B60C	21
189835	H02b	H02B	72
189844	H05k	H05K	77

Wykaz zgłoszeń wzorów użytkowych
Opublikowanych w BUP nr 7/1977 r. w układzie numerowym

Nr zgłoszenia	MKP	Int. CP.	Strona
1	2	3	4
53515	G05d	G05B	101
54648	B65g	B65G	87
55111	A45d	A45D	78
55146	B65d	B65D	85
55426	B23b	B23B	81
55430	A62c	A62C	79
55431	F27b	F27B	100
55432	B05b	B05B	80
55438	B66d	B66D	89
55447	F16k	F16K	95
55450	F26b	F26B	100
5545-3	F25b	F25B	99
55457	F16k	F16K	95
55465	B25d	B25D	83
55467	B66b	B66B	88
55471	F16l	F16L	97
55472	B25b	B25B	83
55478	G01n	G01N	101
55495	B25b	B25B	82
55503	B23b	B23B	79
55505	B02b	B02B	93
55510	F16b	F16B	83
55514	F16k	F16K	95
55515	F16k	F16K	95
55517	F16l	F16L	97
55522	F27d	F27D	100
55528	B66b	B66B	88
55529	B29c	B29C	84
55533	F16j	F16J	94
55534	B43k	B43K	85
55536	B65d	B65D	85
55537	E21d	E21D	92
55539	F16k	F16K	96
55540	F24h	F24H	99
55541	B21d	B21D	80
55548	E03c	E03C	90
55550	B23b	B23B	82
55552	B29c	B29C	84
55555	F04d	F04D	93
55556	C23g	C23G	89
55557	F04b	F04B	92
55560	B23b	B23B	82
55567	B25g	B25G	84
55582	E06b	E06B	91

Nr zgłoszenia	MKP	Int. CP.	Strona
1	2	3	4
55589	F21s	F21S	98
55590	B65g	B65G	86
55591	B23k	B23K	82
55597	F15b	F15B	93
55602	E03d	E03D	90
55603	B66c	B66C	88
55604	F16b	F16B	94
55606	F16c	F16C	94
55608	B65g	B65G	86
55609	B23b	B23B	82
55611	B65g	B65G	86
55616	G09d	G09D	102
55617	A45d	A45D	78
55620	B29d	B29D	84
55623	B65d	B65D	86
55624	B65g	B65G	87
55626	B04c	B04C	79
55629	E05c	E05C	91
55630	B65g	B65G	87
55631	F04b	F04B	93
55634	E01d	E01D	90
55635	F24b	F24B	98
55636	A47c	A47C	78
55638	B66c	B66C	89
55642	E21b	E21B	92
55644	E04b	E04B	90
55645	F24b	F24B	98
55649	F16j	F16J	94
55653	B21d	B21D	80
55654	F16k	F16K	96
55659	B65g	B65G	87
55661	F16k	F16K	96
55664	B65g	B65G	88
55665	B21k	B21K	81
55667	B04c	B04C	80
55672	F24h	F24H	99
55676	B22d	B22D	81
55677	F16k	F16K	97
55678	E04f	E04F	91
55679	E04b	E04B	91
55681	F16c	F16S	97
55683	F24b	F24B	98
55689	B66c	B66C	89
55891	G08c	G08C	101

1	2	3	4
189845	A01k	A01K	2
189847	G01f0	G01B	62
189848	C08f	C08F	40
189855 T	B67b	B67B	31
189863 T	G03b	G03B	67
189864 T	B44d	B44D	20
189886 T	B62d	B62D	25
189888	H02p	H02P	73
189898	C04b	C04B	33
189901	C09j	C08J	41
189903	D21j	D21J	49
189905	H01l	H01L	72
189910 T	F16k	F16K	57
189914 T	A23j	A23J	4
189927	A01g	A01G	2
189929	H03g	H03G	74
189932	G05f	G05F	69
189934	B60t	B60T	23
189952	C08f	C08F	40
189953	G11b	G11B	70
189954	B22c	B22C	14
189964 T	E04b	E04B	50
189969 T	B22c	B22C	14
189970	F16n	F16N	59

1	2	3	4
189975 T	G01t0	G01B	62
189992 T	A23j	A23J	4
189999 T	G01f	G01F	63
190016	A01k	A01K	3
190019	C10b	C10B	43
190020	B31f	B31F	19
190031 T	C01f	C01F	31
190125	C07d	C07D	37
190131	C07d	C07D	38
190379	C02c	C02C	32
190384	007c	C07C	35
190542	C07c	C07C	35
190900	C11d	C11D	43
191022	C07d	C07D	39
191023	C07c	C07C	35
191024	C07c	C07C	35
191025	C07c	C07C	36
191067	C07g	C07G	39
191068	C07g	C07G	39
191116	C07d	C07D	39
191215	C02b	C02B	32
191471	C09j	C09J	42
192362	B23c	B23C	15
192675	B22d	B22D	15

KOMUNIKAT

URZĄD PATENTOWY POLSKIEJ RZECZYPOSPOLITEJ LUDOWEJ

informuje,
że dwutygodnik

BIULETYN URZĘDU PATENTOWEGO

jest drukowany w różnych drukarniach na terenie kraju i może dotrzeć
do zainteresowanych nie w kolejności numerów

W wypadkach takich prosimy o nieinterweniowanie w Oddziałach
PP „PRASA-KSIĄŻKA-RUCH”

KOMUNIKAT

URZĄD PATENTOWY POLSKIEJ RZECZYPOSPOLITEJ LUDOWEJ

informuje,

że ukazały się następujące pozycje wydawnicze

I tom Międzynarodowej (Klasyfikacji Patentowej
II edycja (Int. Cl.²) - cena 330 zł.

Pozostałe 2 tomy ukażą się w 1977 roku

- Wykaz patentów na wynalazki udzielonych przez Urząd Patentowy w roku 1974 —cena 500 zł.

Zamówienia na te wydawnictwa należy kierować pod adresem:

Powszechna Księgarnia Wysyłkowa
00-150 Warszawa, ul. Nowolipie 4

SPIS TREŚCI

I. Wynalazki

	str.
Dział A - P0dstaw0we p0trzeby ludzkie.	1— 8
Dział B - R0zne pr0cesy przemysłowe ; transp0rt.....	8—31
Dział C - Chemia i metalurgia	31—47
Dział D - Włókiennictw0 i papiernictw0.	47—49
Dział E - Budownictwo; g0rnicstwo.	49— 53
Dział F - Mechanika; 0świetlenie; 0grzewanie; uzbr0jenie.	53—61
Dział G - Fizyka	62 - 70
Dział H - Elektr0technika	70 - 77
Wykaz numer0wy zgł0szeń wynalazków	103—104

II. Wz0ry użyt0we

Dział A - P0dstaw0we p0trzeby ludzkie.	78—79
Dział B - R0zne pr0cesy przemysłowe; transp0rt.	79—89
Dział C - Chemia i metalurgia.	89
Dział E - Budownictwo; g0rnicstwo	90—92
Dział F - Mechanika; 0świetlenie; 0grzewanie; uzbrojenie	92—100
Dział G - Fizyka	101-102
Wykaz numer0wy zgł0szeń wzorów użyt0wych.	105—106

