

BIULETYN

URZĘDU

PATENTOWEGO

Wydawnictwo Urzędu Patentowego
Polskiej Rzeczypospolitej Ludowej

Nr 10 (194) Warszawa 1981

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. na 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 ogłoszeń 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. 28 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 sporządzać 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 -00-950 Warszawa, skr. poczt. 203, Al. 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 PRL podaje do wiadomości konta w NBP:

1. Urząd Patentowy PRL - N B P V O/M w Warszawie
konto: 1052-2583-222 cz. 54 dz. 91 rozdz. 9111 § 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 Patentowe - N B P V O/M w Warszawie
konto: 1052-2583-222 cz. 54 dz. 7 rozdz. 7811
§ 45 - wpłaty z tytułu sprzedaży wydawnictw
§ 44 - wypłaty za usługi poligraficzne i mikrofilmowe.
3. Urząd Patentowy - NBP V O/M w Warszawie konto: 1052-2583-13932 - wpłaty za 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 - 2340 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 składu w lutym 1981 r. Ark. wyd. 17,61, ark. druk. 14,5. Papier druk. sat. kl. IV, 60 g, 61 X 86. Nakład 3540+25 egz.

Cena 90 zł

INDEKS 35326

Olsztyńskie Zakłady Graficzne im. Seweryna Pieniężnego -10-417 Olsztyn, ul. Towarowa 2. Lz. 205.

BIULETYN URZĘDU PATENTOWEGO

Warszawa, dnia 8.05.1981 r.

Nr 10 (194) Rok IX

Ogłoszenia o zgłoszonych w Polsce
I. Wynalazkach do opatentowania
II. Wzorach użytkowych do ochrony

I. WYNALAZKI

Dział A PODSTAWOWE POTRZEBY LUDZKIE

A01D P. 217823 16.08.1979

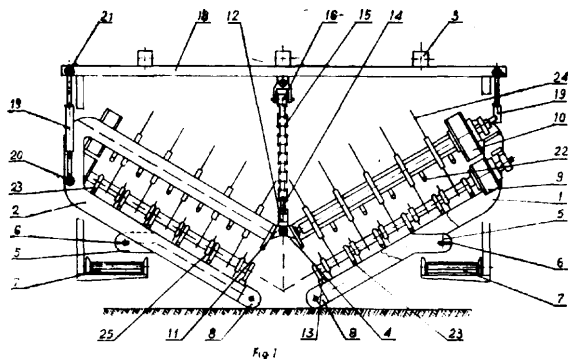
Zgłoszenie dodatkowe do patentu nr 103029

Institut Sadownictwa i Kwiaciarstwa, Skierniewice, Polska (Zdzisław Salamon, Zdzisław Cianciara, Wojciech Matecki, Henryk Skrzypiński, Bogdan Jaworski).

Kombajn do zbioru owoców jagodowych

Przedmiotem wynalazku jest kombajn do zbioru owoców jagodowych, zwłaszcza porzeczek.

Kombajn jest nabudowany na ciągniku szcudłowym. Do ramy (18) przytwierdzonej do ciągnika są osadzone zawiasowo i przestawnie za pomocą łączników (19) i elastycznych cięgien (15) napinanych siłownikiem hydraulicznym, dwa zespoły otrząsająco-zbierające, prawostronny (1) i lewostronny (2). Każdy zespół (1, 2) składa się z trzech członów, w kształcie wydłużonej podkowy, przy czym każdy człon zawiera dwie pary bębnow ottrząsających - bęben (10) górny i bęben (9) dolny oraz ruszt (22, 23) i pochyłe taśmowe transportery (5). Na dolnych poziomych odcinkach ramy (18) są umieszczone dwa podłużne taśmowe transportery (7) wynoszące owoce do koszu zsypanych. (3 zastrzeżenia)



A01D F15B P. 218647 28.09.1979

„AGROMET-ARCHIMEDES” Fabryka Maszyn Rolniczych, Wrocław, Polska (Zdzisław Czystek, Mieczysław Dąbrowski, Henryk Daszuk, Marian Rosiński).

Napęd bębnow roboczych wielobębnowej kosiarki rotacyjnej

Napęd bębnow roboczych (4 i 5) zawiera silnik hydrauliczny (1) połączony z głównym wałem napędowym (2) mechanicznym sprzęgłem stałym (3). Bębny robocze (4 i 5) osadzone są na osiach (8 i 9) i obracają się wraz z nimi napędzane głównym wałem napędowym (2) za pośrednictwem stożkowych przekładni zębatach (6 i 7).

Głównym zastosowaniem wynalazku jest napęd bębnow roboczych kosiarki rotacyjnej do koszenia traw. (1 zastrzeżenie)

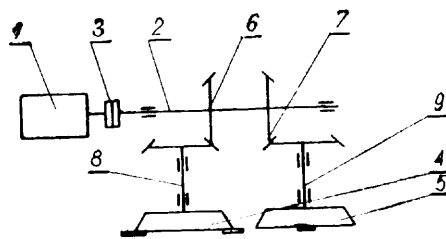


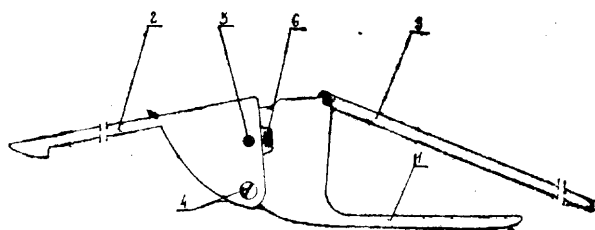
Fig. 1

A01D P. 219132 19.10.1971

Akademia Rolnicza, Poznań, Polska (Karol Duczmal, Stanisław Kosse, Marian Pędziński).

Podbieracz do kombajnu

Podbieracz do kombajnu, którego korpus łączony jest na stałe z ramą hedera, charakteryzuje się tym, że stopa podbierająca (2) połączona jest doczołowo i podatnie z korpusem (1) za pośrednictwem elementu



sprężystego (6). Element (6) współpracuje z wodzikiem (5), zaś na linii złączenia osadzone jest złącze przegubowe (4). W górnej części korpusu (1) zamocowany jest obrotowo jednym końcem palec (3) stanowiący pomost między podbieraczem a hederem.

(1 zastrzeżenie)

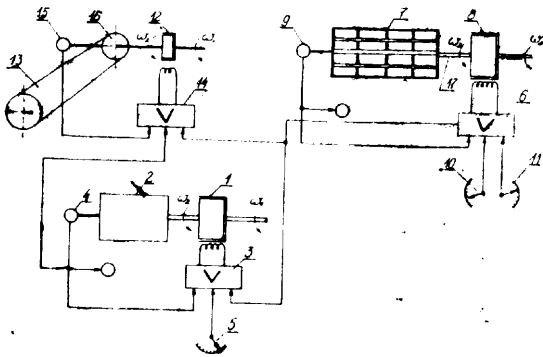
A01D P. 224757 T 04.06.1980

Akademia Rolnicza we Wrocławiu, Wrocław, Polska (Franciszek Królicki).

Układ koordynacyjny zespołów kombajnu

Układ koordynacyjny zespołów kombajnu a w szczególności pracy napędów jazdy, bębna młócacego i przenośnika masy posiada każdy z tych napędów wyposażony odpowiednio w elektromagnetyczne sprzęgła poślizgowe (1, 8, 12) oraz regulatory wzbudzenia (3, 6, 14) połączone z właściwymi przetwornikami prędkości jazdy (4), względnie prędkości obrotowej (9) i (15). W wypadku napędu jazdy, koordynacyjny układ dodatkowo wyposażony jest w zadajnik prędkości jazdy (5) połączony odpowiednio z regulatorem wzbudzenia (6) napędu bębna młócacego (7), a w zastosowaniu do napędu bębna młócacego (7), w zadajnik prędkości obrotowej (10) oraz przepustowości (11). W odniesieniu natomiast do napędu podajnika masy (13), układ dodatkowo połączony jest z regulatorem wzbudzenia (6) i przetwornikiem prędkości jazdy (4).

(3 zastrzeżenia)



A01D P. 225956 29.07.1980

Pierwszeństwo: 17.09.1979 - Węgry (nr ME-2298)

MÉM Müszaki Intézet Gödöllő, Gödöllő, Węgry (László Seres, József Erdévi, András Fekete, Vazul Ruzs, István Földesi, Barnabas Balogh).

Sposób regulacji obciążenia kombajnów i urządzenie do regulacji obciążenia kombajnów

Sposób polega na tym, że dla mechanizmu wytrząsacza słomy i oczyszczacza określa się maksymalną wielkość dopuszczalnego poziomu strat, a dla zespołu zbierania plonów określa się maksymalną wielkość zapotrzebowania momentu napędowego mierzoną przy jego napędzie, a w czasie zbioru plonów mierzy się szybkość poruszania się kombajnu, poziom strat i zapotrzebowania momentu napędowego. Na podstawie zapotrzebowania momentu napędowego i poziomu strat reguluje się szybkość kombajnu i napęd zespołu zbierania plonów, aby nie przekroczyły wielkości maksymalnych.

W urządzeniu, mechanizm (6) wytrząsacza słomy i oczyszczacza jest wyposażony w czujnik (7) strat, a napęd (10) zespołu (15) zbierania plonów jest wyposażony w czujniki (11) momentu napędowego, czujnik (2) szybkości, czujnik (7) strat i czujnik (11) momentu napędowego. Czujnik (2) szybkości, czujnik (7) strat i czujnik (11) momentu napędowego są związane każdy z jednym przetwornikiem (3, 8, 12) sygnału, a prze-

tworniki (3, 8, 12) są dołączone za pomocą przyrządów różnicowych (4, 9, 13) do układu (5) dającego na wyjściu sygnał kompensacyjny, a wyjście tego układu (5) jest połączone z zespołem uruchamiającym (17).

(6 zastrzeżeń)

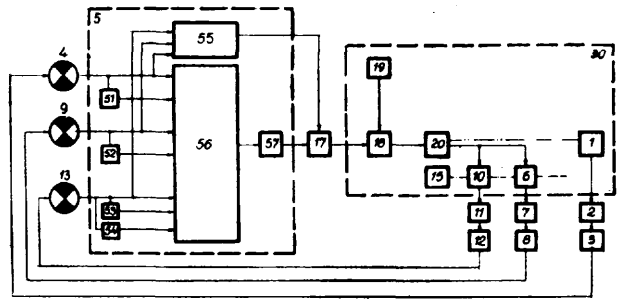


Fig. 1

A01G P. 217855 20.08.1979

Kombinat Państwowych Gospodarstw Rolnych, Białka Nyska, Polska (Roman Powietrzyński, Kazimierz Kufa, Zdzisław Stadnik, Stanisław Zaremba).

Urządzenie do cięcia karp chmielu

Urządzenie do cięcia karp chmielu znajduje zastosowanie na dużych plantacjach chmielu, przed ruszeniem wegetacji roślin. Urządzenie to składa się z ramy (1) wykonanej z płaskowników stalowych do której mocowane są poszczególne elementy urządzenia wraz z talerzami tnącymi (5). Poprzez przekładnię (2), zespołem pasów napędowych (3), kół (4), napęd na talerze tnące (5) otrzymywany jest od ciągnika rolniczego. Następnym ważnym elementem urządzenia jest mechanizm czworoboku przegubowego (6) z wycięgnikiem kopiującym (7) i belką poprzeczną (8) który cofa narzędzie tnące podczas wymijania słupów. Urządzenie wyposażone jest w podpórki stałą (17) oraz koło kopiujące (11) z listwą prowadzącą. Wszystkie elementy wirujące osłonięte są osłoną (16). Działanie urządzenia polega na odcięciu jednorocznych odrostów karpki obracającymi się pod powierzchnią ziemi talerzami tnącymi (5).

(1 zastrzeżenie)

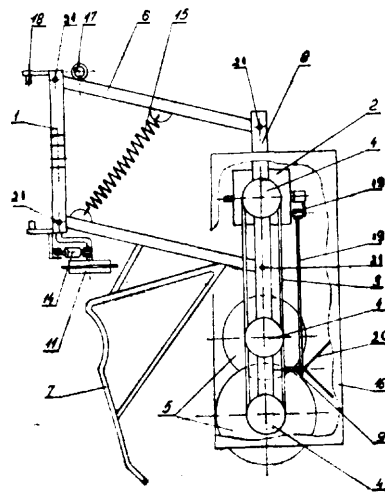


Fig. 1

A01G P. 224480 T 23.05.1980

Akademia Rolnicza w Krakowie, Kraków, Polska (Andrzej Libik, Wiesław Maczek).

Sposób opryskiwania gleby i/lub roślin i urządzenie do stosowania tego sposobu

Sposób według wynalazku polega na tym, że opryskiwanie prowadzi się w zamkniętej komorze opryskowej przy założonej prędkości przesuwu materiału opryskiwanego i regulacją wysokości dyszy spryskującej oraz, że opryskiwanie prowadzi się w temperaturze otoczenia, korzystnie w temperaturze 15–30 °C.

Urządzenie według wynalazku składa się z ramy transportera (5), wału pędnego (3), wału naprzężającego (11), taśmy transportera (9), stołu rolkowego (12), rolek podtrzymujących (16), komory opryskowej (6), zbiornika (1) cieczy opryskującej zakończonego dyszą (2), zaworu elektromagnetycznego (13), przewodu ciśnieniowego (17), sprężarki (10) przy czym komora opryskowa (6), wyposażona jest w wentylator wyciągowy (15), diodowy regulator (7) napięcia i autotransformator (8). Urządzenie posiada dodatkowo stoły podający (20) i odbierający (19).

Wynalazek może mieć zastosowanie zwłaszcza w warunkach laboratoryjnych do bardzo precyzyjnej aplikacji pestycydów, herbicydów, płynnych nawozów sztucznych i innych środków chemicznych na glebę i/lub rośliny testowe.

Wynalazek może mieć również zastosowanie do określania i ustalania roboczego wydatku cieczy, prędkości roboczej, średnicy dysz oraz ciśnienia roboczego dla wszelkiego rodzaju opryskiwaczy stosowanych w rolnictwie, ogrodnictwie, leśnictwie, a nawet w innych dziedzinach działalności ludzkiej. (2 zastrzeżenia)

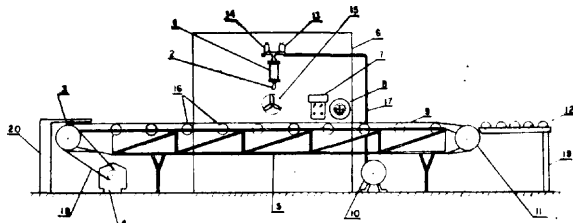


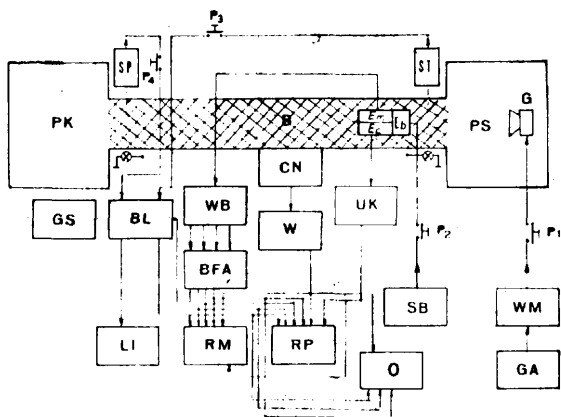
Fig. 1

A01K P. 218495 25.09.1979

Polska Akademia Nauk - Instytut Biologii Doświadczalnej Warszawa, Polska (Janusz Błaszczyk, Stefan Kasicki, Siergiej Romanov).

Układ do badania lokomocji małych zwierząt

Układ zawiera bieżnię, po której przemieszcza się badane zwierzę, zaopatrzoną w platformę startową (PS), i końcową (PK). Na platformie startowej (PS) znajduje się źródło bodźca akustycznego. Na krańcach bieżni znajdują się czujniki rejestrujące (ST) i (SP) początek i koniec ruchu połączone z bramką liniową (BL), która z kolei połączona jest z generatorem sinusoidalnym (GS), licznikiem impulsów (LI) oraz z rejestratorami (RM) i (RP) i oscyloskopem (O), do których dołączony jest też poprzez wzmacniacz (W) czuj-



nik nacisku (CN) usytuowany w środkowej części bieżni. Badane zwierzę wyposażone jest w elektrody (Eb) do podawania bodźca elektrycznego (PZ) połączone z stymulatorem biologicznym (SB), w elektrody (Ec) do pomiaru czasu trwania faz przeniesienia i podparcia każdej z kończyn połączone poprzez urządzenie kodujące (UK) z rejestratorami (RP) i (RM) oraz w elektrody (Em) do pomiaru czynności biologicznej mięśni, które poprzez wzmacniacze biologiczne (WB) i blok filtrów aktywnych (BFA) połączone są z rejestratorami (RM) (RP) i oscyloskopem (O).

Układ znajduje zastosowanie do badania mechanizmów sterowania ruchem lokomocyjnym. (1 zastrzeżenie)

A01K P. 218915 11.10.1979

Instytut Przemysłu Tworzyw i Farb, Gliwice, Polska (Emil Kantor, Wiesław Lichniowski, Zbigniew Malarczuk, Adam Pilarczyk, Henryk Tomanek, Arkadiusz Wysocki).

Ruszt z tworzyw sztucznych do beźciółkowego chowu bydła

Końce profili (1) rusztu o przekroju trójkątnym lub innym, przycięte pod kątem (2) są ułożone na podporach żelazobetonowych, których boczne ściany (3) w górniej części (4) nachylone są pod kątem (2), zabudowane są belką żelazobetonową (7) o kształcie trapezu równoramiennego ułożone między dwie podpory lub jedną podporę (5), a odpowiednio ukształtowaną ścianą kanału podrusztowego, podtrzymując jeden lub dwa rzędy koców profili tworząc w ten sposób sztywne połączenie profilu (1) z podporami (5). (2 zastrzeżenia)

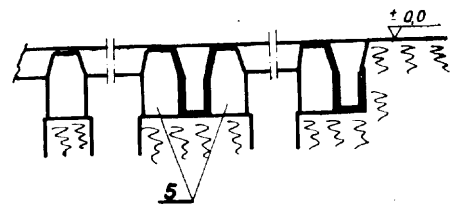


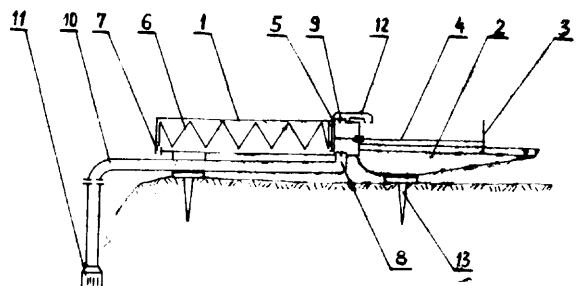
Fig. 4

A01K P. 224671 T 30.05.1980

Akademia Rolnicza w Poznaniu, Poznań, Polska (Włodzimierz Wietrzykowski, Zbigniew Błaszkwicz).

Poidło dla bydła

Poidło dla bydła składa się z pompy tłokowej o małej średnicy i dużym skoku i koryta (2) z płytą naporową (3), zamocowaną bezpośrednio na tłoczysku (4), usytuowanym nad korytem (2). Zawory ssący (8) i tłoczny (9) usytuowane są w cylindrze (1) od strony tłoczyska (4) natomiast w cylindrze po stronie przeciwnej do tłoczyska osadzona jest sprężyna (6) współpracująca z tłokiem (5). (1 zastrzeżenie)



A01M P. 225200 T 25.06.1980

Institut Sadownictwa i Kwaciarstwa, Skierniewice, Polska (Zdzisław Salamon, Zdzisław Cianciara, Henryk Skrzypiński).

Urządzenie do wykładania trutek w sadach

Urządzenie stanowi nośną ramę (1), zawieszoną na podnośniku ciągnika, do której jest przesuwnie zamocowany roboczy zespół, składający się z podłużnicy (5), korpusu (6), dozownika (7) i bruzdownika (8).

Dozownik (7) składa się ze stopniowego wałka (14), ułożyskowanego w obudowie (13), który ma podłużny kanał (15), zaś w nim jest przesuwnie osadzona zastawka (16). Zastawka (16) jest trwale połączona z płytką (17), przesuwaną wzdłuż osi wałka (14) za pomocą regulacyjnej śruby (18) i prowadzoną w wałku (14) co najmniej na jednym sworzniu (19). Na wałku (14) jest zamocowany maltański krzyż (20), napędzany przytwierdzonym do tarczy (22) palcem (21) i łańcuchową przekładnią (23), (24), (25).

Bruzdownik (8) stanowi poziomą rurę z przodu skośnie ściętą i zaślepioną, która u podstawy ma podłużne wycięcie (21), przy czym rura ta jest skomunikowana z dozownikiem (7) za pomocą przelotowego przewodu (27). (3 zastrzeżenia)

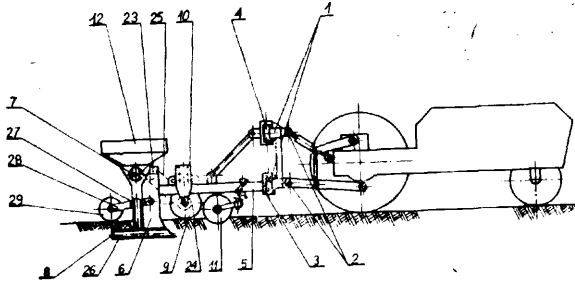


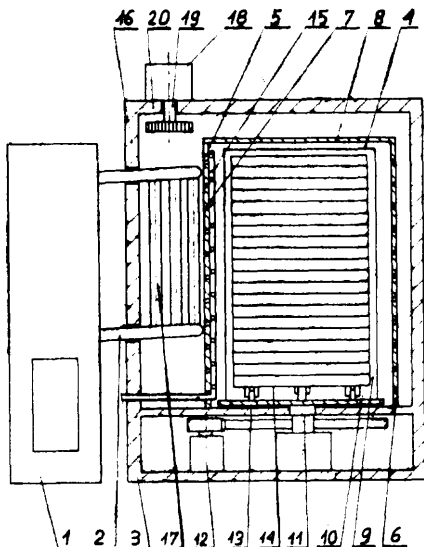
Fig. 1

A21B P. 225292 T 26.06.1980

Akademia Techniczno-Rolnicza, Bydgoszcz, Polska (Marian Klimkiewicz, Wojciech Weiner).

Komora wypiekowa, zwłaszcza pieca piekarskiego

W komorze wyodrębniona jest przestrzeń wypiekowa (3), którą ograniczają dwie ściany (5, 6) równoległe z kanałami (7), sklepienie (8), drzwi (9), podłoga (10) o pionowej osi obrotu z układem napędowym (12, 13), wewnątrz której znajduje się układ nawilżający (15) wzdłuż ściany (5), a poza nią, wzdłuż tej samej ściany



ny wyodrębnionej przestrzeni (4), a ścianą izolowaną termicznie komory (16), znajduje się wymiennik ciepła (17) nad którym umieszczony jest w sklepieniu komory wentylator (18) o pionowej osi obrotu.

(1 zastrzeżenie)

A22B P. 218633 28.09.1979

Okręgowe Przedsiębiorstwo Przemysłu Mięsnego w Rzeszowie, Zakłady Mięsne w Sanoku, Polska (Zdzisław Mazur, Antoni Kucharski, Eugeniusz Kaliniecki).

Urządzenie do zdejmowania skór ze zwierząt rzeźnych

Urządzenie do pełnego zdejmowania skór ze zwierząt rzeźnych, zwłaszcza trzody chlewnej, cieląt i baranów, zawierające podest, na którym wsparta jest konstrukcja stołu roboczego, przy czym wokół stołu prowadzony jest wzdłuż łańcuch obiegowy z hakami na kołach zębatych za pomocą układu napędowego, a górne koło wykonane jest w formie bębnowej, w środku których prowadzony jest łańcuch obiegowy, charakteryzuje się tym, że podest (1) urządzenia jest nieruchomy, a stół roboczy (2) jest elementem nastawnym względem podestu (1) załamanym na 1/3 wysokości, zamocowanym przegubowo na podeście (1) w miejscu załamania (7) i w miejscu zamocowania podnośnika hydraulicznego (5), dzięki czemu stół (2) można ustawić względem nieruchomego podestu (1) pod kątem od 50 do 90 stopni, a łańcuch obiegowy (12) zaopatrzony jest w co najmniej dwa haki (13) na przeciwnych jego końcach. (2 zastrzeżenia)

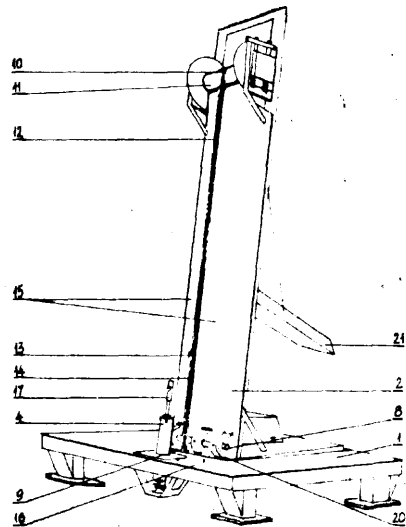


Fig. 1.

A22C P. 219048 17.10.1979

Politechnika Gdańska, Gdańsk, Polska (Jan Knyżewski).

Sposób otrzymywania mięsa z kryła, zwłaszcza antarktycznego oraz urządzenie do otrzymywania mięsa z kryła, zwłaszcza antarktycznego

Sposób otrzymywania mięsa z kryła zwłaszcza antarktycznego według wynalazku charakteryzuje się tym, że na pancerz świeżego lub ugotowanego kryła działa się wieloma stosunkowo małymi parami sił, przesuwającej i hamującej, przy czym chitynowy pancerz poddaje się jednocześnie częściowemu rozrywaniu.

Urządzenie do otrzymywania mięsa z kryła, zwłaszcza antarktycznego, według wynalazku charakteryzuje się tym, że krył odskorupiany jest przechodząc między ruchomą tarczą 1 współpracującą z umieszczonym nad nią nieruchomym pierścieniem 2, a odstęp między tarczą 1 i pierścieniem 2 jest w przybliżeniu równy średnicy kryła oraz średnicy tarczy 1

i zewnętrzna pierścienia 2 są równe co najmniej pięciokrotnej długości kryła, natomiast występy tarczy 1 są o wysokości mniejszej od 0,5 mm korzystnie 0,1–0,2 mm, a powierzchnia pierścienia 2 jest szorstka. (5 zastrzeżeń)

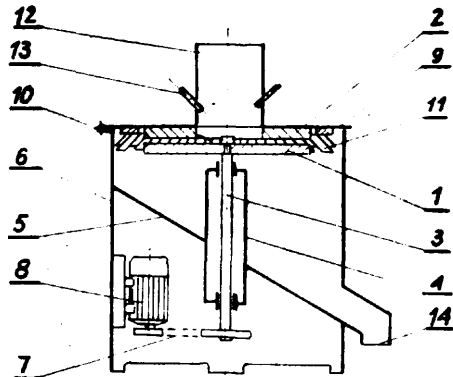


Fig 1.

A22C P.224412 T 22.05.1980

„Społem” Wojewódzka Spółdzielnia Spożywców w Gdańsku, Oddział w Starogardzie Gdańskim, Polska (Antoni Popławski).

Sposób wytwarzania kiełbas

Sposób wytwarzania kiełbas polega na tym, że płynne białko z jaj schłodzone do temperatury od 5 do -2°C poddaje się cząsteczkowemu rozbićciu nie wytwarzając piany poprzez dwupłaszczyznowe wirowanie-miksowanie w ciągu od 2 do 5 minut, a następnie dodaje się stopniowo, stale mieszając, do rozdrobnionej masy mięsnej w stosunku od 1:50 do 1:5. Po tym dodając lód w ilości do 42% wagowo w stosunku do masy mięsnej przyprawy i środki konserwujące kutruje się, a następnie napełnia otrzymaną masę w osłonki formując kiełbasy, które poddaje się osadzeniu, wędzeniu, parzeniu i obsuszaniu. (2 zastrzeżenia)

A22C P.225358 30.06.1979 - Republika Federalna Niemiec (P 2926543.8)

Günter Kollross, Dornheim, Republika Federalna Niemiec.

Sposób i urządzenie do wytwarzania zakończenia na falistym przewodzie giętkim

Wynalazek umożliwia usunięcie niebezpieczeństwa rozrywania pofalowanego przewodu giętkiego, dzięki czemu można znacznie zwiększyć liczbę przejść narzędzia skręcającego.

Sposób według wynalazku polega na tym, że najpierw przez kilka obrotów narzędzia dociskanego do końcówki przewodu doprowadza się do zaciśnięcia materiału przewodu na obwodzie narzędzia podczas jego obrotu, potem wycofuje się narzędzie na niewielką odległość i z przylegającego materiału przewodu podczas dalszego obracania się narzędzia formuje się przesuwająca się do wnętrza przewodu bezdrzeniową skręconą końcówkę oraz w końcu całkowicie wyciąga się narzędzie z przewodu giętkiego.

Urządzenie według wynalazku zawiera narzędzie w postaci obrotowego i przesuwnego osiowo trzpienia (124) mającego powierzchnię obwodową mającą możliwość połączenia tarcowego z innym elementem.

Wynalazek ma zastosowanie zwłaszcza przy wyrobie kiełbasy, (23 zastrzeżenia)

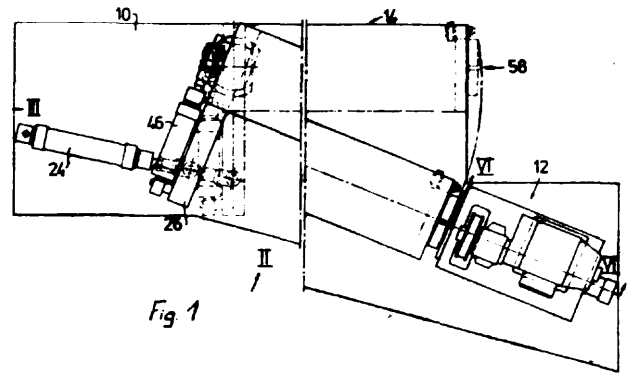


Fig 1

A23C P. 217620 07.08.1979

Zakład Obrotu Towarami Eksportowymi „Lacpol”, Gdynia, Polska (Stanisław Czerwiński, Teodor Podoba).

Sposób wytwarzania sera typu feta

Sposób wytwarzania sera typu feta charakteryzuje się tym, że do znormalizowanego mleka dodaje się soli wapnia w ilości od 0,02–0,1%, a następnie po dokładnym wymieszaniu mleko poddaje się pasteryzacji w temperaturze $90-95^{\circ}\text{C}$ w czasie 1–15 sekund. (2 zastrzeżenia)

A23C P.224138 T 08.05.1980

Akademia Rolniczo-Techniczna, Olsztyn, Polska (Jan Kiszka, Lech Ozimek).

Sposób otrzymywania twarogów

Według wynalazku sposób otrzymywania twarogów przez normalizację mleka, pasteryzację, dodawanie zakwasu, enzymów proteolitycznych, substancji smakowo-zapachowych, homogenizowanie skrzepu, pakowanie i chłodzenie, charakteryzuje się tym, że zakwas i enzymy proteolityczne wprowadza się do mleka zagęszczonego o zawartości suchej masy od 20% do 35%. (1 zastrzeżenie)

A23J P.217745 14.08.1979

Polska Akademia Nauk, Instytut Biologii Doświadczalnej im. M. Nenckiego, Warszawa, Polska (Anna Jakubiec-Puka, Dorota Kulesza).

Sposób otrzymywania białka ze skorupiaków morskich, zwłaszcza z kryla antarktycznego

Sposób otrzymywania białka ze skorupiaków morskich, zwłaszcza z kryla antarktycznego na drodze rozpuszczania i wytrącania, polega na tym, że rozdrobniony surowiec, ewentualnie pozbawiony w znany sposób treści przewodu pokarmowego, miesza się z wodą lub z 0,1–4 M wodnym roztworem soli, korzystnie chlorku sodu lub potasu, ewentualnie z dodatkiem inhibitora proteaz, w czasie nie dłuższym niż 4 godz., a następnie po oddzieleniu części nierozpuszczalnych z uzyskanego roztworu wytrąca się białko przez zakwaszenie, ogrzewanie lub traktowanie rozpuszczalnikami organicznymi, po czym oddziela się je w znany sposób.

Jako produkt otrzymuje się niezhydrolizowane białko o pełnej wartości odżywczej, wolne od chityny, nadające się do celów spożywczych i paszowych. (5 zastrzeżeń)

A23J P. 218963 13.10.1979

Morski Instytut Rybacki, Gdynia, Polska (Jan Zalewski, Andrzej Wawerek, Tadeusz Jakimowicz, Jerzy Nodzyński).

Sposób oddzielania części konsumpcyjnych drobnych ryb

Sposób oddzielania części konsumpcyjnych drobnych ryb według wynalazku polega na tym, że ryby dzwinkowane po wstępnym opłukaniu umieszcza się w roztworze soli kuchennej o stężeniu 5 do 20% najkorzystniej 8 do 15%, przy czym stosunek objętościowy ryb do roztworu ma się jak 1 do 4, a następnie solanką zawiruje się w czasie od 1 do 15 minut, najkorzystniej przez 2 do 4 minut. (1 zastrzeżenie)

A23K P.217190 18.07.1979

Alojzy Laszczak, Bielsko Białe, Polska

Sposób i urządzenie do skruszania i ścierania zwłaszcza kości i tłuszczów zwierzęcych na masę paszową

Sposób według wynalazku polega na gotowaniu kości a następnie ich mieleniu i ścieraniu z tłuszczami zwierzęcymi oraz płynnymi czynnikami spożywczymi tworząc konsystencję o granulacji od 0,1 do 0,01 milimetra.

Urządzenie według wynalazku ma bęben (1), który wyłożony jest siatką perforowaną (14). Wewnątrz bębna (1) znajduje się oś obrotowa (7) a na niej osadzony jest bijak (5), wyrzutnik (6) a całość mocuje śruba motylkowa (4) o wydłużonych skrzydłach (22). (4 zastrzeżenia)

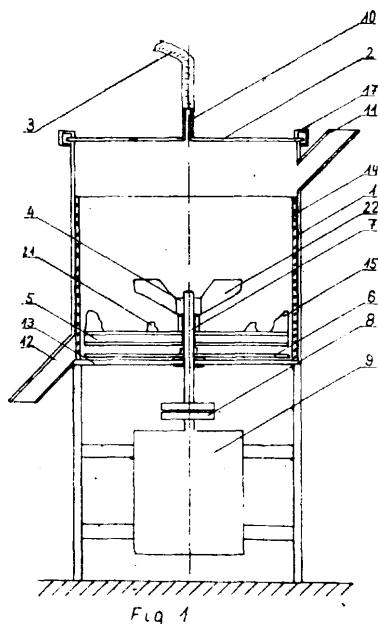


Fig. 1

A23K P. 218180 07.09.1979

B.H.I. Företagen AB Angelholm, Szwecja (Endre Kvanta).

Sposób wytwarzania kiszonek

Sposób wytwarzania kiszonek z pasz zielonych lub podobnych substancji na drodze fermentacji w obecności bakterii wytwarzających kwas mlekowy polega na tym, że stosuje się kulturę *Str. faecium* w odpowiednim środowisku, takim jak woda, mleko, serwatka lub podobne. Wprowadza się q w ilości po-

zwalającej uzyskać stężenie początkowe co najmniej 15000 żywych bakterii na gram kiszonki. Podczas kiszenia wprowadza się ewentualnie substancje odżywcze niezbędne do wytwarzania kwasu mlekowego. Fermentację prowadzi się w temperaturze co najmniej 10 °C lub wyższej, do osiągnięcia stężenia kwasu mlekowego co najmniej 1,5%. (4 zastrzeżenia)

A23K P. 225394 T 30.06.1980

Akademia Rolniczo-Techniczna, Olsztyn, Polska (Stefan Poznański, Włodzimierz Bednarski, Jadwiga Kowalewska, Jan Tywończuk, Marian Mieczkowski).

Sposób uszlachetniania wyłoków owocowo-warzywnych

Sposób uszlachetniania wyłoków owocowo-warzywnych charakteryzuje się tym, że wyłoki wzbogaca się białkami roślinnymi lub odpadowymi białkami zwierzęcymi i dodaje wyselekcjonowane szczepy bakterii z rodzaju *Streptococcus* lub *Lactobacillus* oraz podłoże po hodowli wyselekcjonowanych szczepów pleśni z rodzaju *Mucor* lub *Aspergillus* w ilości zapewniającej hydrolizę minimum 50% włókna surowego. Następnie całość kondycjonuje się przez okres co najmniej 6 tygodni. (1 zastrzeżenie)

A23L P. 218257 12.09.1979

Polska Akademia Nauk Instytut Katalizy i Fizykochemii Powierzchni, Kraków, Polska (Jerzy Wojciechowski, Jerzy Haber, Zygmunt Goździewicz, Edward Lange).

Sposób przechowywania owoców ogrodniczych w stanie świeżości

Sposób przechowywania owoców ogrodniczych w stanie świeżości na drodze cyrkulacji atmosfery otaczającej te owoce i usuwanie z niej etylenu na zewnątrz komór magazynowych, polegający na tym, że etylen usuwa się na drodze spalania katalizacyjnego. Spalanie etylenu prowadzi się korzystnie wobec katalizatora platynowego, otrzymanego przez nasycenie aktywnego tlenku glinu o powierzchni właściwej około 200 m²/g 0,05–0,5% roztworem kwasu chloroplatynowego i następnie wysuszonego oraz wyprażonego w strumieniu powietrza w temperaturze do 550 °C. Spalanie etylenu prowadzi się korzystnie wobec katalizatora platynowego dodatkowo aktywowanego przez zaimpregnowanie go kwasem tłuszczowym, korzystnie oleinowym, w temperaturze 60–80 °C, powolne ogrzewanie najpierw w strumieniu azotu do temperatury 400–450 °C przez 2 godziny a następnie w strumieniu powietrza w temperaturze 500–550 °C.

(5 zastrzeżeń)

A23L C12G P. 218874 11.10.1979

Instytut Przemysłu Fermentacyjnego, Warszawa, Polska (Władysław Dylkowski, Weronika Gałaszewicz, Józef Chrostowski, Zdzisław Pacholczyk, Ryszard Przychodzki, Tadeusz Kaczorowski).

Sposób wytwarzania bezalkoholowych i niskoalkoholowych napojów fermentowanych

Sposób wytwarzania fermentowanych napojów bezalkoholowych i niskoalkoholowych w drodze fermentacji brzeczki przygotowanej ze zboża lub przetworów zbożowych polega na tym, że fermentację brzeczki prowadzi się w warunkach wysokiej kwasowości, w temperaturze 0–25 °C i przy ciśnieniu około 20 MPa, przy czym proces prowadzi się do uzyskania maksymalnej zawartości alkoholu 0,5% wagowych w przypadku napoju bezalkoholowego i do maksymalnej zawartości 1,5% wagowych alkoholu w przypadku napoju niskoalkoholowego. (1 zastrzeżenie)

A24B P. 218995 13.10.1979

Zakłady Przemysłu Tytoniowego, Kraków, Polska (Jerzy Beer, Stanisław Rojek).

Sposób wytwarzania granulatu tytoniowego z pyłu tytoniowego

Sposób według wynalazku polega na tym, że oczyszczony pył tytoniowy dokładnie miesza się z 1—1 wodnym roztworem cukrów w proporcjach wagowych 0,1—1,0 roztworu w stosunku do pyłu tytoniowego, po czym uzyskana w ten sposób jednolitą masą granuluje się na granulki o średnicy 0,2—1,2 mm i długości 2—15 mm, które następnie suszy się do uzyskania wilgotności 12—18% wagowych.

(4 zastrzeżenia)

A41H P. 217691 09.08.1979

Józef Łuków, Szczecin, Polska (Józef Łuków).

Półautomatyczny przesuwak taśm do brania miar człowieka

Przedmiotem wynalazku jest półautomatyczny przesuwak taśm w przyrządzie do zdejmowania miar z figury, złożony z płytek (4,5,6,7,8,9) metalowych lub z tworzyw sztucznych z czterema otworami (3) i z półautomatycznym przyciskiem (10) w środku.

(1 zastrzeżenie)

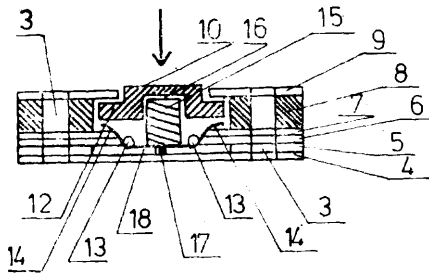


Fig. 2

A43D P. 217973 27.08.1979

Sanockie Zakłady Przemysłu Gumowego „Stomil”, Sanok, Polska (Aleksander Herman, Ryszard Zmarz, Roman Michalski, Edward Józefczyk, Zdzisław Górski, Zbigniew Sieniawski, Roman Furmankiewicz, Aleksander Tyński).

Sposób wytwarzania obuwia o podeszwie dwuczęściowej dwuwarstwowej i urządzenie do stosowania tego sposobu

Wynalazek dotyczy sposobu wytwarzania obuwia o podeszwie dwuczęściowej, dwuwarstwowej polegający na tym, że wtryskarka (I) wtryskuje tworzywo stanowiące pierwszą część podeszwy do przestrzeni pomiędzy kopytem (16) a podstopiem (17), wypełnia

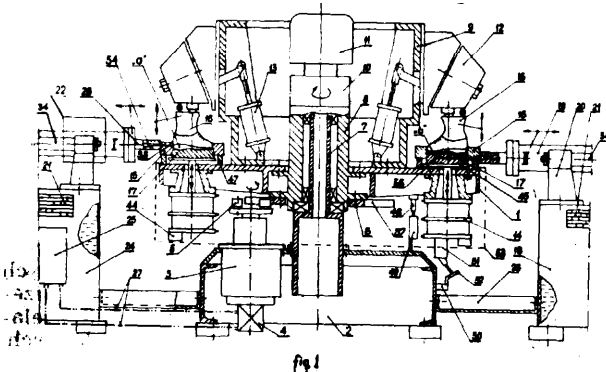


Fig. 1

ją, przy czym ścianki formy kształtującej (15) nie są intensywnie chłodzone, po czym następuje w znany sposób obrót stołu obrotowego (53) przenoszący formę kształtującą w zasięg wtryskarki (II), która wtryskuje kolejną część tworzywa pomiędzy podstopie (17), a pierwszą część podeszwy.

Wynalazek dotyczy również urządzenia do wytwarzania obuwia o podeszwie dwuczęściowej, dwuwarstwowej.

Wynalazek stosowany jest do wytwarzania zwłaszcza obuwia sportowego. (3 zastrzeżenia)

A47B P. 219009 17.10.1979

Wyszkowskie Fabryki Mebli, Wyszków, Polska (Marian Pluciński).

Urządzenie wsporcze do zlewozmywaka

Urządzenie wsporcze do zlewozmywaka ma cztery jednakowe konstrukcyjne elementy, z których każdy posiada dwie pionowe i dwie poziome listwy sztywne ze sobą połączone przy czym dwa z tych konstrukcyjnych elementów są ustawione prostopadle do przedniej strony (4) zlewozmywaka (5) a pozostałe dwa elementy równoległe do przedniej strony (4) zlewozmywaka (5). Urządzenie nadaje się do mocowania zlewozmywaka w trakcie prac budowlano-montażowych. (3 zastrzeżenia)

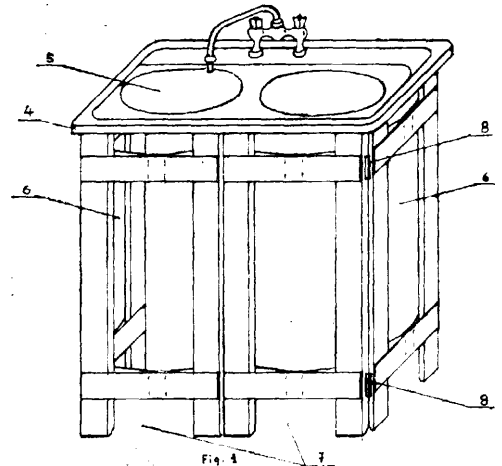


Fig. 1

A47G P. 217515 31.07.1979

Wojewódzka Spółdzielnia Pracy „Plastgum” w Poznaniu, Oddział w Śremie, Śrem, Polska (Kazimierz Grabny, Marian Naskręt, Grzegorz Łuszczewski, Zdzisław Kołodziejczak, Bogdan Nowak, Zbigniew Kuźma, Eugeniusz Przywara, Janusz Szymański, Jerzy Wiśniewski).

Wazon typu ikebana

Wazon złożony z dwóch podstawowych części, a mianowicie naczynia (1) na wodę i pokrywy (2) charakteryzuje się tym, że naczynie (1) ma kształt powierzchni bocznych dwóch o różnej średnicy walców (3), (4) rozmieszczonych współosiowo jedna nad drugą i połączonych pomiędzy sobą za pośrednictwem kołowego pierścienia (5), z których boczna powierzchnia dolnego walca (3) ma mniejszą średnicę od położonej nad nią bocznej powierzchni górnego walca (4) i jest zamknięta od dołu za pomocą dna (6) w kształcie koła zaopatrzonego w nieprzelotowe wgłębienia (7) rozmieszczone po jego wewnętrznej stronie oraz, że zawiera pokrywę (2) w kształcie koła, która w górnej części posiada połączony z nią współosiowo pierścień (8) w kształcie powierzchni bocznej walca o średnicy analogicznej do bocznej powierzchni dolnego walca (3) jego naczynia (1) na wodę, a nadto jest zaopatrzona w przelotowe otwory (9) rozmieszczone w jej środkowej części w obrębie pierścienia (8) analogicznie do wgłębień (7) dna (6) naczynia (1) na wodę. (4 zastrzeżenia)

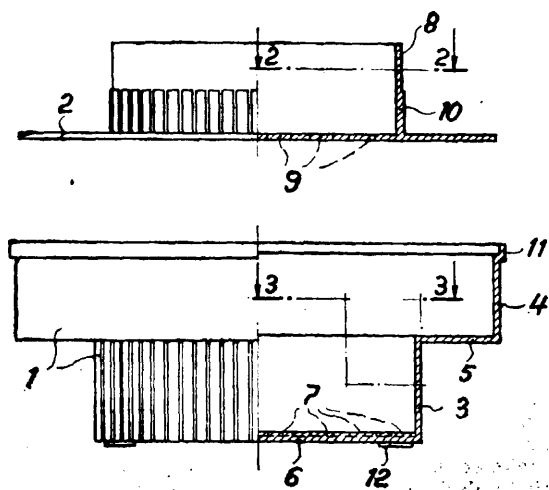


Fig. 1

A47J
B02C

P. 217856

20.08.1979

Częstochowskie Zakłady Metalowe „DOMGOS”, Częstochowa, Polska (Ryszard Czarnecki, Stanisław Michalak).

Łamacz młelnika młynka ręcznego do mielenia ziarn

Zabieraki przedsiębierne (1) i zęby ścierające (2) łamacza młelnika są w zasadzie w stosunku do siebie równoległe i pochylone pod kątem nie mniejszym niż 45° w stosunku do osi obrotu, przy czym w strefie ścierania na przedłużeniu zabieraków podsiębiernych (1) znajdują się kanały wprowadzające (3).

(1 zastrzeżenie)

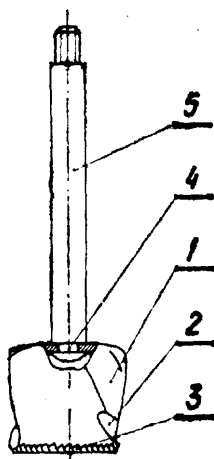


FIG. 1

A47J

P. 219056

17.10.1979

Tomasz Gembal, Wrocław, Polska oraz Marian Zieliński, Wrocław, Polska (Tomasz Gembal, Marian Zieliński).

Kosz do osączenia jarzyn i frytek

Przedmiotem wynalazku jest kosz do osączenia jarzyn i frytek zbudowany z prętów i mający postać odwróconego stożka ściętego. Kosz zbudowany jest z prętów nośnych (1) przymocowanych do pierścienia obrzeżnego (3) i biegnących przez pobocznice i dno kosza. Poprzecznie do prętów nośnych usytuowane są pręty wypełniające (2), które wypełniają pozostałe części dna i pobocznic. (3 zastrzeżenia)

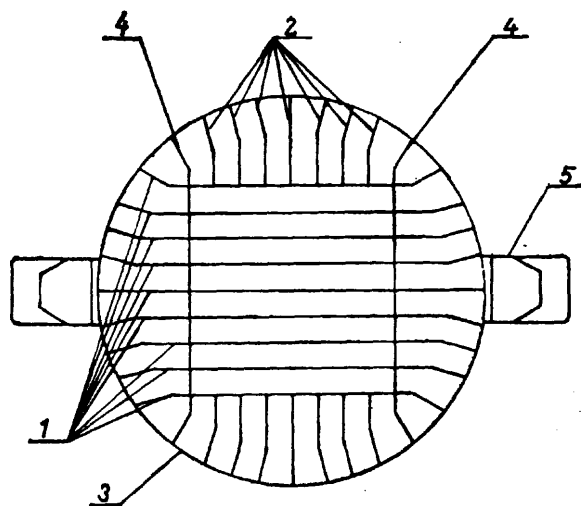


Fig 2

A47K

P. 217971

25.08.1979

Przedsiębiorstwo Wyrobów Metalowo-Elektrotechnicznych „Prodryn”, Sosnowiec, Polska (Jerzy Nowak, Stanisław Kantorowicz, Antoni Kordeusz, Kazimierz Prudło, Jan Sendek).

Uchwyt przyścienny

Uchwyt składa się z łącznika (1) zamocowanego bezpośrednio do ściany (18). Na łączniku (1) osadzona jest nasadka (7) na której z kolei nałożona jest osłona (12). Ramiona (15) mocowanego przedmiotu przechodzą do wnętrza (17) poprzez otwory (14), (11) i (21) wykonane w osłonie (12), nasadce (7) i podkładce (20). Końce (16) ramion (15) skrócone we wnętrzu (17) zabezpieczają mocowany przedmiot przed rozłączeniem z uchwytem. Uchwyt przeznaczony jest do mocowania drobnych przedmiotów zwłaszcza w pomieszczeniach mieszkalnych. (4 zastrzeżenia)

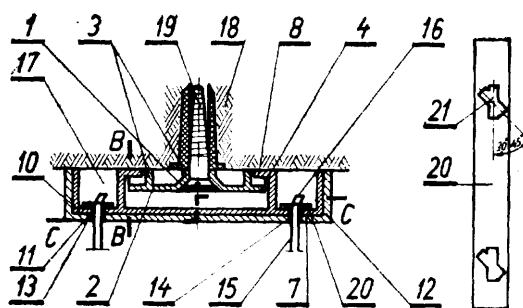


Fig. 2

Fig. 4

A47L

P. 225240 T

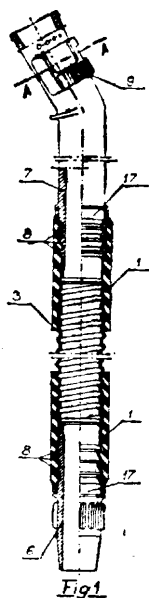
24.06.1980

Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Domowego Sprzętu Czystującego „Predom-Zelmer”, Rzeszów, Polska (Kazimierz Wiech, Bogdan Polak).

Wąż ssący giętki

Wąż ssący giętki służy do łączenia z odkurzaczem różnego rodzaju ssawek za pomocą umocowanych obrotowo króćców podłączeniowych i w którym przewód spiralny (3) zakończony jest wykonanymi z elastycznego tworzywa tulejkami (1) wewnątrz których, za pomocą połączeń zatraskowych, zamocowane są obrotowo, króciec prosty (6) i zakrzywiony (7).

Połączenie zatrzaskowe króćców (6) i (7) wykonane jest w ten sposób, że na zewnętrznej powierzchni króćce (6) i (7) mają kilka następujących po sobie pierścieni (8) o kształcie stożkowym, współpracujących z identycznymi wybraniami (2) wykonanymi na wewnętrznych powierzchniach części zatrzaskowych tulejek (1). (2 zastrzeżenia)



A61B P. 225299 T 26.06.1980

Śląska Akademia Medyczna, Katowice, Polska (Andrzej Frydrych, Ryszard Mrówka).

Mikrozacisk stabilizująco-hemostatyczny

Przedmiotem wynalazku jest mikrozacisk stabilizująco-hemostatyczny znajdujący zastosowanie w mikroneurochirurgii naczyniowej przy udrażnianiu tętnic mózgu, jak również przy wytwarzaniu nowych połączeń międzytętnicznych. Mikrozacisk według wynalazku składa się z ramienia nośnego 1 oraz z dwóch ramion pomocniczych 3 i 4 przytwierdzonych skuwką 2. Zakończenia ramion pomocniczych są wywinięte 5. Mikrozacisk według wynalazku spełnia równocześnie dwie bardzo ważne funkcje w trakcie wykonywania zespolenia naczyniowego, wyłączając czasowo

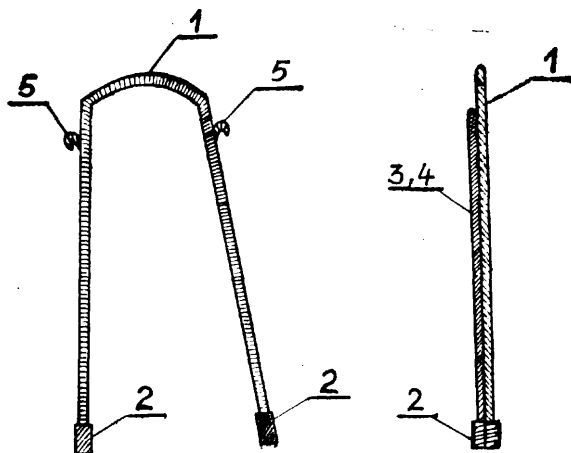


Fig. 1

Fig. 2

krażenie w niewielkim odcinku tętnicy, unieruchamia ją i stwarza bardzo dogodne warunki do szybkiego założenia szwu naczyniowego, skracając tym samym w znacznej mierze czas wyłączenia krążenia w naczyniu. (1 zastrzeżenie)

A61B P. 225851 24.07.1980

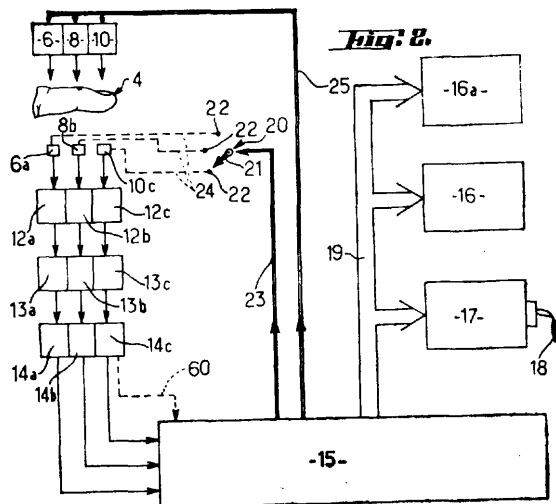
Pierwszeństwo: 24.07.1979 - Francja (nr 7919061)

Georges Albert Balique, Paryż, Francja.

Urządzenia do rejestracji, kontroli i śledzenia dolegliwości, zwłaszcza sercowo-naczyniowych

Urządzenie umożliwia rejestrację pulsu palcowego użytkownika za pomocą metody pletyzmograficznej w określonym miejscu ciała, na przykład w palcu (4) ręki. Zawiera ono kilka układów wykrywania o różnej naturze fizycznej, z których każdy zawiera generator strumienia (6, 8, 10) i czujnika (6a, 8b, 10c), przy czym część strumienia światła promieniowania podczerwonego lub ultradźwiękowego jest pochłaniana przez palec (4). Sygnały wysyłane przez czujniki są przetwarzane a następnie odbierane przez multiplexer (15) celem przedstawienia w formie wizualnej w układzie (16), rejestratorze (17) i na taśmie papieru filigranowego (18) dla wysłuchania rytmiczności bicia serca użytkownika.

Wynalazek stosuje się zwłaszcza przy kontroli i śledzeniu arytmii serca. (14 zastrzeżeń)



A61F P. 224600 T 28.05.1980

Zakład Doświadczalny Mechanizacji Przemysłu Farmaceutycznego przy Krakowskich Zakładach Farmaceutycznych „Polfa”, Kraków, Polska (Janusz Olszewski).

Synoptofor terapeutyczny indywidualny

Przedmiotem wynalazku jest synoptofor terapeutyczny indywidualny służący do ćwiczeń oczu w przypadkach zaburzeń równowagi nerwowo-mięśniowej.

Synoptofor składa się z oprawy (1) okularowej ze szkłami, lub bez, lusterka (2) zamocowanego nieruchomo na jednym okularze i drugiego lusterka (3) zainstalowanego wahliwie na tym samym okularze. Na drugim okularze jest zainstalowana nieruchomo, lub wahliwie lunetka (4), która w przypadku zainstalowania wahliwego, jest połączona ciągnem (5) z wahliwym lusterkiem (3) i zmieniającego ustawienie układu ruchomego: lusterko (3), ciągnę (5), lunetka (4) przy pomocy wężyka (6), (1 zastrzeżenie)

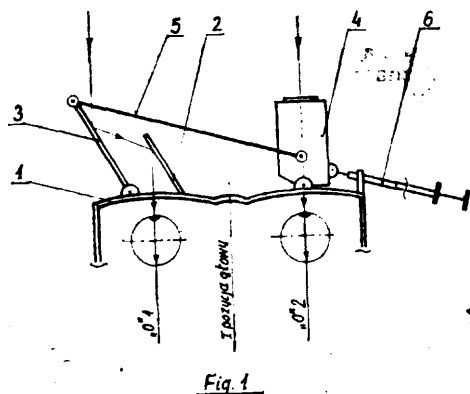


Fig. 1

A61K P. 225853 24.07.1980

Pierwszeństwo: 26.07.1979 - Szwajcaria (nr 6924/79-3)

Laboratoires OM Société Anonyme, Genewa, Szwajcaria.

Sposób wytwarzania leku przeciwko chorobom zakaźnym przewodów moczowych i trawiennych

Sposób wytwarzania leku przeciwko chorobom zakaźnym przewodów moczowych i trawiennych, zawierającego jako składnik czynny **lizat** bakteryjny pochodzący z co najmniej jednego ze szczepów *Escherichia coli* NCTC: 8603, 8621, 8622, 8623, 9111, 9119, 9707, 9708, oraz **I-081, I-082, I-083, I-084, I-085, I-086, I-087, I-088, I-089**, polegający na tym, że powyższe szczepy hoduje się w pożywce stałej lub ciekłej, poddaje lizie i/lub autolizie i zbiera otrzymany lizat oraz pożywkę do stosowania w tym sposobie zawierającą w 1 litrze wody 22,5 g ekstraktu mięsnego, 7,5 g ekstraktu z drożdży, 2,5 g chlorku sodu, 0,5 g octanu sodu, 2,0 g monowodorofosforanu sodu, 2,0 ml 70% roztworu mleczanu sodu, 2,0 ml 50% roztworu mleczanu amonu, 3,0 mg aneuryny, 3,0 mg kwasu nikotynowego i 3,0 g glukozy, przy czym wartości te mogą zmieniać się w zakresie $\pm 5\%$, a także ciekłą pożywkę do stosowania w tym sposobie z zastosowaniem autolizy zawierającą w 1 litrze wody 25,0 g ekstraktu mięsnego, 5,0 g chlorku sodu i 1,0 g monowodorofosforanu sodu, przy czym powyższe wartości mogą się zmieniać w zakresie $\pm 5\%$. (5 zastrzeżeń)

A61IV1 P. 218593 28.09.1979
F04B

Polska Akademia Nauk Instytut Biocybernetyki i Inżynierii Biomedycznej, Warszawa, Polska (Kazimierz Kostrzewa, Michał Truskolaski).

Pompa infuzyjna

Pompa infuzyjna jednostrzykawkowa jest przeznaczona do powolnego podawania leków lub płynów z cylindra strzykawkowego do przestrzeni zewnętrznej. Ilość podawanego leku lub płynu realizowana jest przez zastosowanie różnych prędkości przesuwu tłoka strzykawkowego, stężenia stosowanego leku oraz wielkości strzykawkowej. Znajduje zastosowanie w lecznictwie, pracach laboratoryjnych i badawczych.

Pompa zawiera zamocowane na płycie nośnej (1) elektroniczne i mechaniczne zespoły funkcjonalne. Układ elektryczny składa się z zasilacza (2), generatora impulsów (3) oraz wielozakresowego przełącznika (4). Impulsy z generatora (3) przekazywane są do zespołu napędowego wyposażonego w silnik skokowo-obrotowy (5), który poprzez zespół zamiany ruchu połączony jest z zespołem przesuwu tłoka strzykawkowej (13). (4 zastrzeżenia)

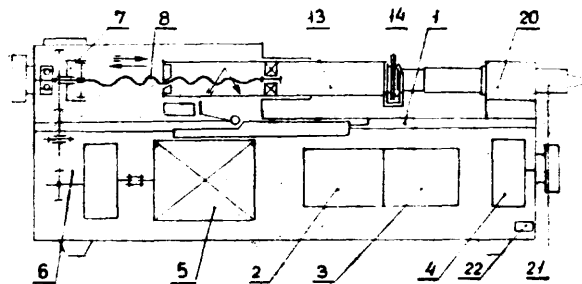


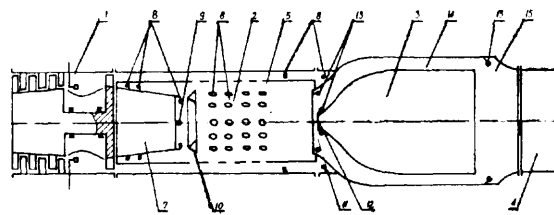
FIG. 1

A62C P. 218147 05.09.1979

Instytut Techniczny Wojsk Lotniczych, Warszawa, Polska (Ryszard Szczepanik, Mieczysław Stukonis).

Układ generatora gazu obojętnego

Układ zawiera silnik turbinowy (1), **umieszczone** szeregowo wzdłuż jego podłużnej osi dwie komory (2) i (3) dopalania oraz lutnię (4). Komora (2) otoczona jest kanałem (5) o przekroju pierścieniowym, a wewnątrz niej umieszczony jest stożek (7), wtryskiwacze (8) paliwa, świeca zapłonowa (9) i stabilizator (10). Wylot komory (2) zakończony jest ukośnymi kanałami (11) oraz otworem (12) łączącym przestrzenie komór (2) i (3). Kanały (11) łączą wnętrza komory (2) z kanałem (14) otaczającym komorę (3). W komorach (2) i (3) oraz kanałach (5), (11) i (14) osadzone są wtryskiwacze (8) paliwa i wtryskiwacze (13) wody. (4 zastrzeżenia)

A63B P. 224234 T 13.05.1980
B29H

Fabryka Obuwia Sportowego Przedsiębiorstwo Państwowe „Polsport”, Krosno, Polska (Jolanta Kosiek).

Sposób wykonania piłki

Sposób wykonania piłki do gier sportowych polegający na oplocie napełnionej powietrzem dętki gumowej warstwami nici lub kordu powleczonymi klejem, a następnie sprasowaniu w ogrzanej formie kulistej w temperaturze około 150°C i ochłodzeniu w następnej prasie kulistej w temperaturze 10°C. Na oklejoną kokonem piłkę nanosi się mieszkankę izocjanianu i polioliu, po czym bezzwłocznie formuje się w kulistej formie podgrzewanej do temperatury około 50°C włączając do wnętrza piłki powietrze. Wewnętrzna powierzchnia kulistej prasy posiada wystające zębra wyznaczające zdobniczą siatkę pól powierzchni piłki. (2 zastrzeżenia)

A63C P. 218577 26.09.1979

Spółdzielnia Inwalidów „Promień”, Wieliczka, Polska (Józef Piekarczyk).

Wrotki jednośladowe

Wrotki jednośladowe według wynalazku rozwiązują zagadnienie jazdy sportowo-rekreacyjnej i treningowej przypominającej w swej istocie jazdę na łyżwach.

W tym celu pary jezdnych rolek (6) są usytuowane w jednym rzędzie leżącym w teoretycznej osi wzdłużnej buta, zaś przesuwne profilowane wsporniki są odpowiednio wyposażone w płaskie podstawy usytuowane na **różnych** lub tych samych poziomach, przy czym podstawy służą do bezpośredniego połączenia z obuwem lub też służą do przytwierdzenia rozłącznego regulowanych przednich obejm (11) i tylnych obejm (12). Jezdne rolki (6) mają na swoim obwodzie powierzchnie jezdne (10) w postaci zakończenia trapezowego utworzonego ze sfazowania powierzchni bocznych walcowego krążka gumowego, z której zbudowana jest jezdna rolka (6), pod kątem 45°.

(2 zastrzeżenia)

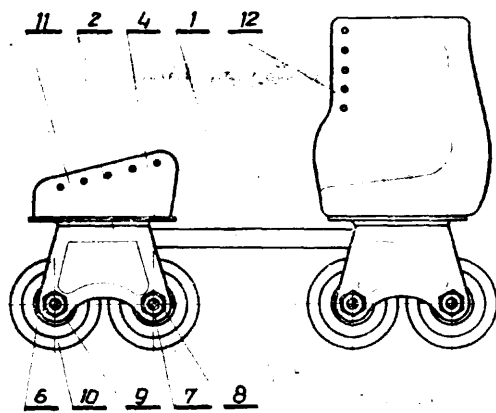


Fig. 2

A63H

P. 218846

10.10.1979

Zabawkarstwo - Alina Pawlak i Bogusław **Kuźmiński**, Konstancin - Jeziorna Chylice, Polska (Alina Pawlak, Bogusław **Kuźmiński**).

Zabawka z ruchomymi częściami tułowia

Zabawka z ruchomymi częściami tułowia zawiera poruszający się suwliwie we wnętrzu obudowy (1) tłok (3) zakończony z jednej strony urządzeniem dźwiękowym (2) a z drugiej strony, paszczą krokodyla ze szczękami (4) i (5) rozchylającymi się pod wpływem rozprężnej sprężyny (6). Dmuchiwanie przez ustnik (7) powoduje, że z obudowy (1) wychyla się rozchylająca się paszcza krokodyla a wciąganie powietrza przez ustnik (7) powoduje chowanie paszczy i jej zamknięcie się z jednoczesnym wydawaniem **dźwięku** przez urządzenie dźwiękowe (2). (1 zastrzeżenie)

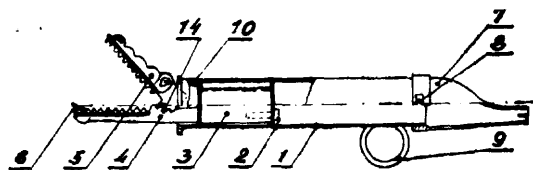


Fig. 1

Dział B**RÓŻNE PROCESY PRZEMYSŁOWE; TRANSPORT****B01D**

P. 218473

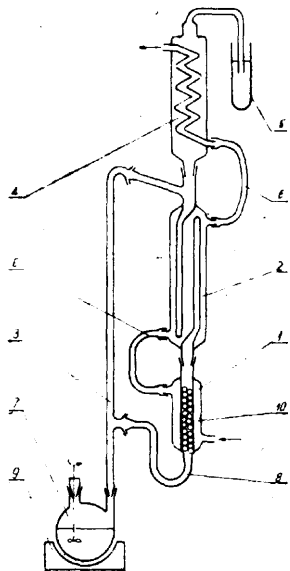
24.09.1979

Instytut Przemysłu Mięsnego i Tłuszczowego, Warszawa, Polska (Danuta Medyńska, Augustyn Jakubowski).

Urządzenie do wydzielania substancji lotnych z materiałów organicznych

Przedmiotem wynalazku jest urządzenie laboratoryjne do wydzielania substancji lotnych z materiałów organicznych przez jednoczesną ciągłą destylację z parą wodną i ekstrakcję rozpuszczalnikiem organicznym stosowane do żywności i produktów rolnych. Urządzenie składa się z kolby reakcyjnej, rury destylacyjnej, dwóch chłodziń i ekstraktora. Rura destyla-

cyjna (3) osadzona jest jednym końcem w szyjce kolby reakcyjnej (7). Drugi koniec rury destylacyjnej (3) doprowadzony jest do wejścia chłodzińcy (2), z którą szeregowo połączona jest chłodzińca (4) z zamknięciem cieczowym (5). Wyjście chłodzińcy (2) jest połączone z wejściem ekstraktora (1) wypełnionego rozpuszczalnikiem organicznym i kształtkami (10). Syfonowe wyjście ekstraktora (8) jest połączone z dolną częścią rury destylacyjnej (3). (3 zastrzeżenia)

**B01D**

P. 218508

07.05.1979

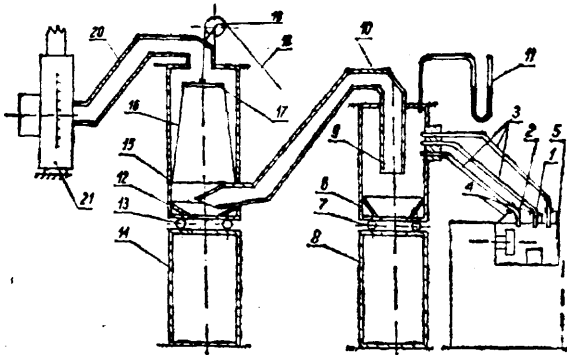
Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Techniki Geologicznej **Centralnego** Urzędu Geologii, Warszawa, Polska (Czesław Natorski, Roman Hordyński, Stanisław Pastuszak).

Urządzenie odpylające

Urządzenie odpylające według wynalazku ma końcówki (1), (2) giętkich ssących przewodów (3) zamocowane z jednej strony w przegubowych uchwytach (4) wyprofilowanych owalnie osłon (5) maszyny skrawającej, a z drugiej strony w walcowej komorze (6) wstępnego zawirowania.

Komora ta osadzona jest poprzez pneumatyczną uszczelkę (7) na osadniku (8) i ma króciec (9) do połączenia powietrznym przewodem (10), zaopatrzonym we wskaźnik (11) podciśnienia, z cylindryczną komorą (12) przechwytywania pyłu, osadzoną poprzez pneumatyczną uszczelkę (13) na osadniku (14).

Komora (12) ma wewnątrz pierścieni (15) do mocowania filtrującego elementu (16), który jest u góry przymocowany do obciążającej tarczy (17) zawieszonyj na linie (18) poprzez zblocze (19) oraz połączona jest u góry powietrznym przewodem (20) z powietrzną ssącą pompą (21). (1 zastrzeżenie)



B01D P. 218648 28.09.1979

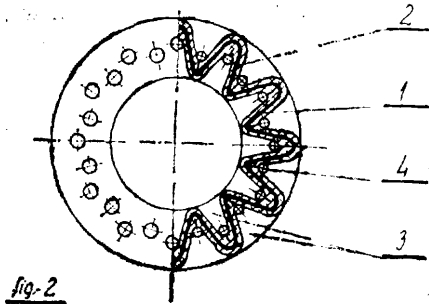
Zakłady Urządzeń Gazowniczych „Gazomet”, Rawa-wicz, Polska (Rudolf Rak, Stanisława Maćkowiak, Henryk Smektalski).

Wkład filtracyjny do gazów

Wkład filtracyjny służy do oczyszczania gazu ziemnego i świetlnego. Znajduje zastosowanie głównie w filtrach gazowych, montowanych, zwłaszcza w szafkowych stacjach redukcyjno-pomiarowych.

Wkład filtracyjny składa się z gwiaździstej części wsporzej (1), obciążonej dwustronnie syntetyczną tkaniną filcową (2) i przechodzących poprzez wręby (3) części wsporzej (1) prętów (4) łączących pokrywę górną z dolną pokrywą.

Wkład filtracyjny według wynalazku charakteryzuje się maksymalną powierzchnią filtracyjną oraz dużą przepustowością. (2 zastrzeżenia)

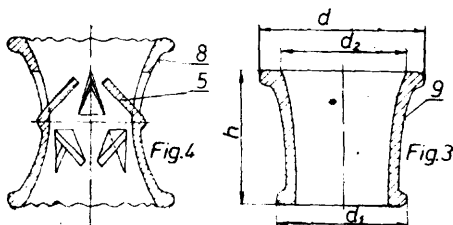


B01D P. 219020 16.10.1979

Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Przemysłu Budowy Urządzeń Chemicznych „CEBEA”, Kraków, Polska (Stanisław Bednarski).

Element wypełniający do aparatów kolumnowych

Element wypełniający, wypełnienia usypowego do aparatów kolumnowych do procesów wymiany masy i ciepła, znanymi tym, że pobocznica (8) posiada kształt powierzchni hiperboidalnej, powstałej przez obrót wokół osi hiperboli, przy czym powierzchnia



pobocznicy jest gładka lub posiada dowolnego kształtu pofalowania oraz posiada dowolnego kształtu nacięcia o dowolnym odgięciu lub wycięciu.

Element wypełniający może posiadać kształt powstały przez obrót wokół osi hiperboli. (4 zastrzeżenia)

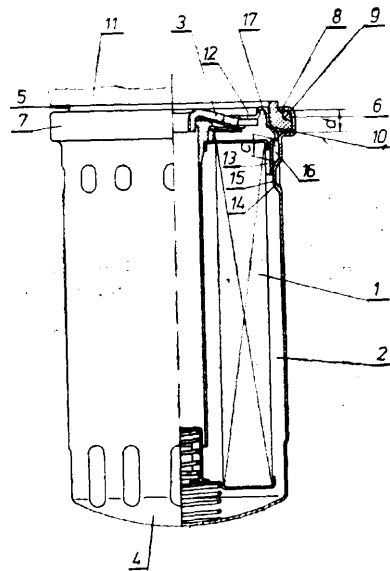
B01D P. 219067 17.10.1979

Przedsiębiorstwo Projektowo-Technologiczne Przemysłu Lotniczego i Silnikowego „PZL-Kraków”, Kraków, Polska (Edward Szulaczkowski, Stanisław Dziatkowicz).

Sposób mocowania wkładu filtrującego i obudowa filtra bocznikowego do stosowania tego sposobu

Sposób mocowania wkładu filtrującego polega na przesunięciu pokrywy (3) do wnętrza studzienki (4) oraz włożeniu uszczelki (5) do gniazda (6), wykonanego w kołnierzu (7) studzienki (4), tak aby swoimi powierzchniami przyługowymi (8) przylegała ona do powierzchni przyługowych (9) gniazda (6), po czym następuje przesunięcie pokrywy (3) w kierunku przeciwnym, tak aby swoimi powierzchniami przyługowymi (10) przylegała ona do powierzchni uszczelki (5).

Obudowa filtra bocznikowego posiada studzienkę (4) z poszerzonym kołnierzem (7) stanowiącym jej integralną całość i tworzącym gniazdo (6) oraz występy (14) skierowane do wnętrza studzienki (4) i wgłębienia (17) wykonane w pocienionej ścianie (13) pokrywy (3) za pomocą których odbywa się nakręcanie i/lub odkręcanie filtra (2) na/z zespołu współpracującego (11). (4 zastrzeżenia)

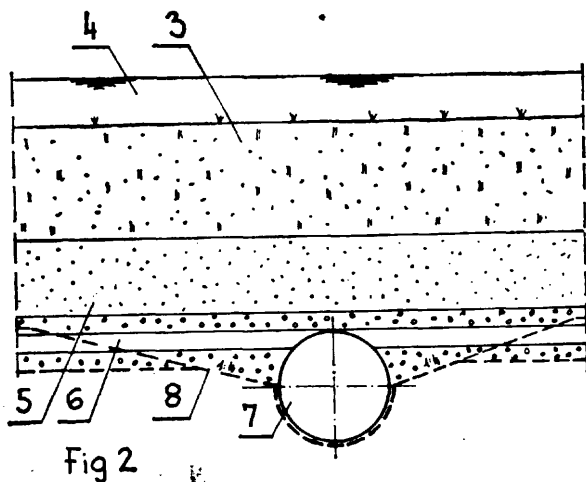


B01F C02F P. 218961 13.10.1979

Centralny Ośrodek Badawczo-Projektowy Górniczo-Odkrywkowego „Poltegor”, Wrocław, Polska (Henryk Janiak, Kazimierz Bauman).

Osadnik z filtrem roślinnym do oczyszczania wód kopalnianych

Osadnik według wynalazku charakteryzuje się tym, że pod warstwą gleby biologicznie czynną (3) na głębokości 0,6÷1,0 m zawiera sieć rur drenarskich (6, 7) która jest przykryta warstwą piasku i żwiru (5). Pod siecią drenarską (6, 7) jest umieszczona warstwa nieprzepuszczalna (8), korzystnie warstwa gliny. Długość sieci drenarskiej na 100 m² powierzchni filtra roślinnego wznosi 5÷20 m



B01F P. 219171 24.10.1979

Institut Européen de Recherches et d'Applications Médicales, Paryż, Francja.

Produkty przeznaczone do dyspergowania i sposób ich wytwarzania

Przedmiotem wynalazku są produkty przeznaczone do dyspergowania w stanie rozdrobnionym w co najmniej jednej fazie ciągłej charakteryzujące się tym, że powierzchnia ziarn pokryta jest osłonką składającą się z co najmniej jednej substancji obojętnej względem co najmniej jednego składnika fazy ciągłej, oraz z co najmniej jednej substancji czynnej względem co najmniej jednego składnika tej fazy.

Wynalazek dotyczy również sposobu wytwarzania tych produktów, charakteryzujący się tym, że produkt rozdrabnia się a następnie powierzchnię ziarn pokrywa się osłonką składającą się z co najmniej jednej substancji obojętnej i co najmniej jednej substancji aktywnej.

Wynalazek dotyczy także dyspersji produktów charakteryzujących się tym, że jeden ze składników fazy nieciągłej otrzymano powyższym sposobem.

(6 zastrzeżeń)

B01F P. 224643 T 29.05.1980

Wyższa Szkoła Inżynierska im. J. Gagarina, Zielona Góra, Polska (Stanisław Laber, Jan Romankiewicz, Zbigniew Korowacki).

Urządzenie do przetwarzania masy kazeinowej

Urządzenie składa się z zespołu przetwarzającego gęstwą twarogową oraz przenośnika schładzającego masę kazeinową, współpracującego ze znanym dozownikiem porcjującym.

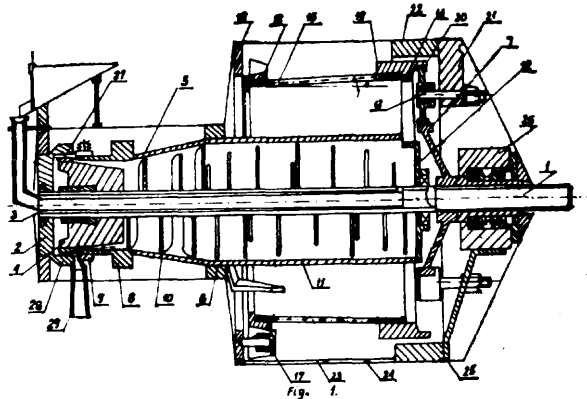
Zespół przetwarzający zbudowany jest z drążonego, wyposażonego w otwory wału na którym osiowo mocowane są: umieszczony w odwadniającym bębnie prętowy mieszalnik obudowany cylindrycznym korpusem, transportujący ślimak i homogenizator. Na korpusie cylindrycznym mocowane jest ramię zgrniające. Bęben odwadniający ma kształt ściętego stożka, którego tworząca tworzy z osią wału kąt $1,5^\circ < a < 4^\circ$ i zbudowany jest ze zwiniętego spiralnie pręta. Homogenizator zawiera głowicę obudowaną stojanem w postaci tulei z gwintowaną powierzchnią zewnętrzną, na której ustalane jest położenie pierścienia regulującego wielkość szczeliny homogenizującej.

Zespół schładzający transportujący masę kazeinową zbudowany jest z dwóch współśrodkowo umieszczonych owalnych rur, wewnątrz których w dolnym ognisku owalu zamocowany jest wał ze ślimakiem.

Urządzenie według wynalazku umożliwia homogenizację masy kazeinowej po jej odwodnieniu i wymieszaniu, zapewnia właściwe rozmieszanie w całej

masie komponentów smakowych wprowadzanych przez otwory w wale drążonym. Znaczny zakres regulacji szczeliny homogenizatora stanowi o uniwersalnym charakterze urządzenia wytwarzającego zarówno serki homogenizowane jak i twarogi.

(2 zastrzeżenia)



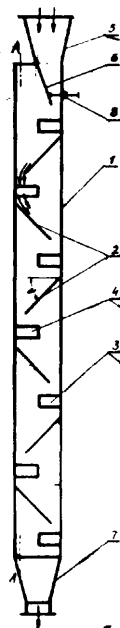
B01F P. 225248 T 25.06.1980

Politechnika Krakowska, Kraków, Polska (Janusz Brydak),

Mieszalnik kaskadowy

Mieszalnik kaskadowy według wynalazku charakteryzuje się tym, że w kolumnie (1) o przekroju prostokątnym posiada umocowane półki przesypujące (2), umieszczone jedna pod drugą i nachylone kolejno w przeciwnie strony. Pomiedzy poszczególnymi półkami przesypującymi (2) zamocowane są elementy kierujące (3, 4) w postaci kątowników i płaskowników.

Elementy kierujące (3, 4) przed każdą następną półką (2) są przesunięte w stosunku do poprzednich o pół podziałki. Ponadto mieszalnik posiada górny zbiornik zasypowy (5) z uchylną klapą regulacyjną (6) oraz dolny zbiornik (7) zmieszanego materiału. Odpowiednie ustawienie kłapy (6) dokonywane jest za pomocą mechanizmu ścięgowego (8). (1 zastrzeżenie)



B01J C07C P. 218496 25.09.1979

Polska Akademia Nauk Instytut Chemii Organicznej, Warszawa, Polska (Aleksander Wielopolski, Marek Malinowski, Krystyna Kinsner, Zofia Malborska, Piotr Wierchowski, Roman Muranyi).

Sposób wytwarzania stałego katalizatora do otrzymywania eterów, jak też nadającego się do stosowania w procesach oligomeryzacji i **alkilacji**

katalizator wytwarza się przez nasycenie nośnika o strukturze żelu substancją aktywną w postaci organicznego tlenowego związku siarki zawierającego co najmniej jedną grupę sulfonową oraz co najmniej jedną grupę karboksylową i/lub hydroksylową, po czym otrzymany układ poddaje się obróbce termicznej w temperaturze 100—250°C.

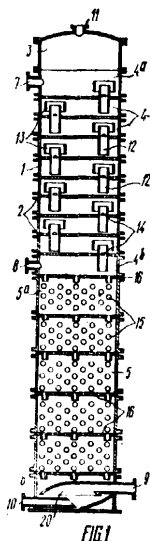
Jako nośnik stosuje się żel krzemionkowy, glinowy, tytanowy, cyrkonowy lub mieszany żel zawierający tlenki krzemu i/lub glinu i/lub tytanu i/lub cyrkonu, zaś jako substancję aktywną korzystnie kwas fenolowy, fenolodwusulfonowy, sulfosalicylowy, sulfopirokatechinowy, fenolodwusulfonowy, dwusulfonaftolowy, rezorcynosulfonowy. (6 zastrzeżeń)

B01J P. 218625 29.09.1979
C01D

Viktor Mikhailovich Tomenko, Charków, ZSRR oraz Erik Konstantinovich Belyaev, Charków, ZSRR oraz Juvenaly Vasilievich Milinsky, Moskwa, ZSRR oraz Pavel Mikhailovich Avtin, Slerlitamak, ZSRR (Viktor Mikhailovich Tomenko, Erik Konstantinovich Belyaev, Juvenaly Vasilievich Milinsky, Pavel Mikhailovich Avtin).

Kolumna karbonizacyjna do wytwarzania kwaśnego węgla sodowego

Kolumna karbonizacyjna do wytwarzania kwaśnego węgla sodowego zawiera pusty korpus, mający króćce dla podawania reagentów i odprowadzania otrzymanej zawiesiny i gazu, a także perforowane półki, umieszczone w korpusie jedna nad drugą i rozdzielające wewnątrz korpusu na komorę separacyjną i połączone między sobą rurami przelewowymi oraz rozmieszczone pod nią komory reakcyjne, przy czym w dolnych komorach reakcyjnych umieszczono rury chłodnicze. Perforowane półki, umieszczone nad dolnymi komorami reakcyjnymi są wyposażone w króćce przelewowe, w istocie, równomiernie przepłatające się na całej powierzchni perforowanej półki z otworami dla przepływu gazu, w taki sposób, aby większa część przelewowych króćców była umieszczona z odstępem bezpośrednio nad odpowiadającymi chłodniczymi rurami, przykrywającymi przekrój przepływowy tych króćców. (3 zastrzeżenia)

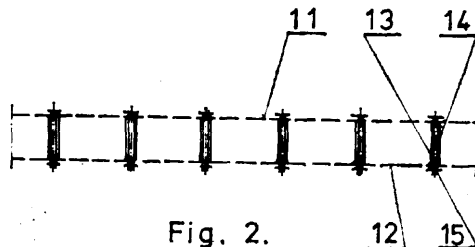


B01J P. 219026 16.10.1979

Instytut Nawozów Sztucznych, Puławy, Polska (Stefan Kula, Julian Chorab, Bernard Dyrda, Janusz Dzwonkowski, Kazimierz Kozłowski, Jan Nieścioruk, Stanisław Radzik, Mariusz Wasilewski).

Utleniacz z kotłem utylizatorem

Utleniacz z kotłem utylizatorem posiada ażurowy (perforowany) wkład. Wkład ten jest umiejscowiony między katalizatorem a przegrzewaczem. Ażurowy wkład posiada co najmniej jedno ażurowe (perforowane) sito górne (11) i jedno ażurowe (perforowane) sito dolne (12) zdystansowane rurkami (13) a połączone ze sobą rozłącznicami śrubami (14) z nakrętkami (15). Elementy wkładu mogą być również połączone ze sobą na stałe. Sita ażurowe (perforowane) (11) i (12) mogą być łączone w całość z dogodnych części np. połówek, ćwiartek itp. (3 zastrzeżenia)



B01J P. 225229 T 26.06.1980
C01G

Uniwersytet Wrocławski im. B. Bieruta, Wrocław, Polska (Henryk Gołka, Teofil Mikulski, Anna Kwiecińska).

Sposób przygotowania **anionitu** do wymiany jonów nadrenianowych z roztworu po ługowaniu pyłów zawierających związki renu

Wynalazek rozwiązuje zagadnienie utrzymania stałej pojemności wymiennej anionitu w procesie wydobywania renu z roztworów przemysłowych. W procesie regeneracji, to jest elucji jonów ReO_4^- wodnym roztworem rodanku amonowego, następuje „utrwalenie” rodankowych kompleksów metali na anionicie. W efekcie powoduje to szybką utratę pojemności anionitu w stosunku do jonów ReO_4^- , w kolejnych cyklach wymiany i elucji i tym samym konieczność stosowania nowych porcji anionitu.

Sposób według wynalazku polega na tym, że po elucji jonów nadrenianowych, **anionit** przemywa się wodnym roztworem wodorotlenku amonowego bądź wodnym roztworem buforu amonowego aż do usunięcia cynku i kadmu. Po ich usunięciu, anionit przemywa się dodatkowo do odczynu, przy którym następuje wymiana jonów nadrenianowych. (4 zastrzeżenia)

B01J P. 225332 T 30.06.1980

Politechnika Wrocławska, Wrocław, Polska (Krystyna Syczewska, Józef Grzesio, Ludwik Zalewski, Stefan Kulak, Bożena Mendyka, Anna Musialik, Stanisław Janiak).

Sposób wytwarzania katalizatora do oczyszczania gazów odlotowych z zanieczyszczeń organicznych i tlenku **węgla**

Istota wynalazku polega na tym, że nośnik **glinowo-barowy** przed impregnacją metalem z grupy platynowców poddaje się wstępnej stabilizacji termicznej przez prażenie w atmosferze utleniającej w temperaturze 900—1400 K przez 5—50 godzin, a po ochłodzeniu w trakcie impregnowania nośnika platynowcami wprowadza się wielowodorotlenowe pochodne węglowodorów, po czym postępuje się w znany sposób. Jako wielowodorotlenowe pochodne węglowodorów stosuje się glikol, glicerynę lub cukier, które rozpuszcza się w przeznaczonym do impregnacji wodnym roztworze związku platynowca w ilości 1 : 1—5 : 1 w stosunku do zawartości platynowca.

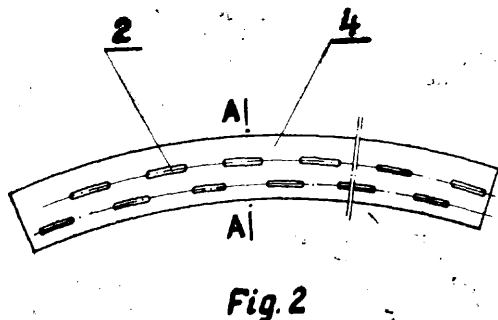
Istota wynalazku polega również na tym, że nośnik glinowo-barowy przed impregnacją poddaje się wstępnej stabilizacji termicznej przez prażenie w atmosferze utleniającej w temperaturze 900—1400 K przez 5—50 godzin, a następnie chłodzi i poddaje impregnacji w znany sposób, przy czym przed suszeniem zrasza się wodnym roztworem wielowodorotlenowej pochodnej węglowodoru, takiej jak glikol, gliceryna lub cukier, o 1—10%*o*-owym stężeniu, po czym postępuje się w znany sposób. (3 zastrzeżenia)

B02C P. 218463 21.09.1979

Zakłady Energetyczne Okręgu Południowego, Katowice, Polska (Klemens Scierski, Benedykt Żelazko, Andrzej Cwiro, Gustaw Grechuta, Sebastian Pejm).

Pierścień przelotowy do młyna kulowo-misowego

Pierścień przelotowy do młyna kulowo-misowego, składający się z segmentów płaskich, usytuowany w płaszczyźnie prostopadłej do kierunku przepływu powietrza posiada w kilku współśrodkowych rzędach otwory przelotowe przesunięte w stosunku do siebie na obwodzie, z dłuższymi bokami w kształcie łuków zakreślonych ze środka pierścienia przelotowego o szerokościach zbliżonych do szerokości szczeliny przelotowej najkorzystniej od 10 do 15 mm, a stosunek powierzchni otworów przelotowych do powierzchni pierścienia przelotowego wynosi od 3 do 15%. (1 zastrzeżenie)

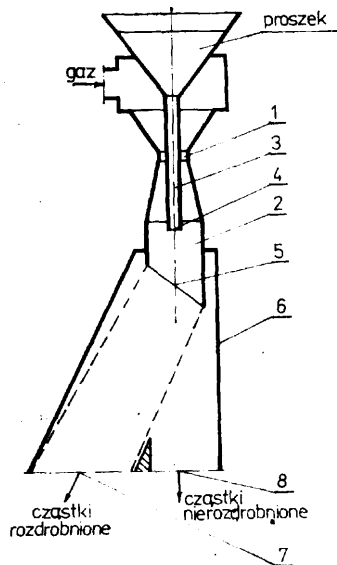


B02C B07B P. 218840 10.10.1979

Politechnika Warszawska, Warszawa, Polska (Antoni Tarnogrodzki, Przemysław Król).

Urządzenie do rozdrabniania i segregacji proszku o zróżnicowanych średnicach ziaren

Urządzenie stanowi połączona ze źródłem gazu pod ciśnieniem naddźwiękowa dysza zbieżno-rozbieżna (1), przedłużona odcinkiem przewodu gazu o stałym prze-



kroju poprzecznym (2). Przy tym wewnątrz tego odcinka usytuowane jest ujęcie (4) przewodu doprowadzającego proszek (3). Odcinek przewodu gazu o stałym przekroju (2) jest zakończony wylotem skośnym (5), usytuowanym wewnątrz połączonego z nim przewodu mieszaniny (6) o narastającym przekroju poprzecznym. Otwór wylotowy cząstek rozdrobnionych (7) jest usytuowany na kierunku w przybliżeniu prostopadłym do otworu skośnego (5), otwór wylotowy cząstek nie rozdrobnionych (8) - n a przedłużeniu osi dyszy (1). (1 zastrzeżenie)

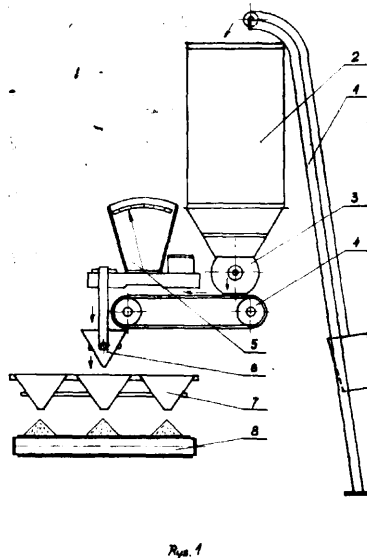
B02C P. 218862 09.10.1979

Zakład Doświadczalny Budowy Urządzeń i Aparatury Doświadczalnej Przemysłu Farb i Lakierów „Dozafil”, Wrocław, Polska (Marian Nydza, Stanisław Wrona, Kazimierz Ochman, Emil Bartnik).

Sposób dozowania miki i urządzenie do dozowania miki

Sposób dozowania miki do rozdrabniaczy, współpracujących z maszyną papierniczą do wytwarzania papieru mikowego, charakteryzuje się tym, że miką doprowadza się do zbiornika (2) gdzie poddaje się ją spulchnieniu poddając ją głównie w narożach zbiornika (2) działaniu ruchu posuwisto-zwrotnego płytek wibracyjnych, następnie bębniami zębatymi (3) podaje się ją w formie równomiernej cienkiej warstwy na transporter taśmowy (4), którym doprowadza się ją do kosza do naważania (6), aż do zgromadzenia zadanej dozy, po czym przerywa się doprowadzanie miki a zgromadzoną dozę przesypuje się do kolejnego samowładowczego pojemnika dozy (7) wózka transportowego i cykl powtarza się, aż do wypełnienia wszystkich pojemników dozy, przesuwając za każdym razem wózek transportowy o jedno stanowisko załadowcze i w końcu wysypuje się mikę z pojemników samowładowczych w wyznaczonych miejscach na transporter taśmowy (8) po przebyciu przez niego określonego odcinka.

Wynalazek dotyczy również urządzenia do dozowania miki do rozdrabniaczy. (2 zastrzeżenia)



B02C P. 218871 11.10.1979

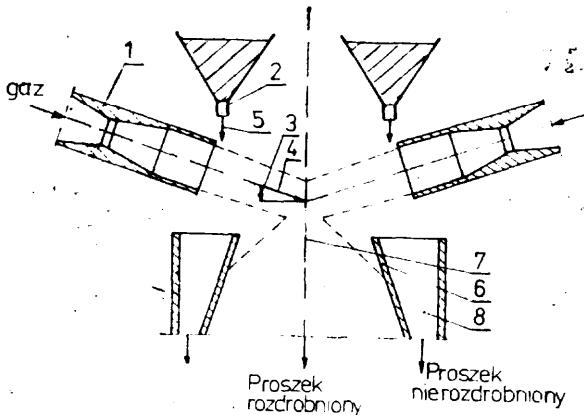
Politechnika Warszawska, Warszawa, Polska (Antoni Tarnogrodzki, Jerzy Mazurczak).

Urządzenie do rozdrabniania proszku

Urządzenie stanowią usytuowane we wspólnej płaszczyźnie i zwrócone wylotami ku sobie dwie dysze gazowe (1) zbieżno-rozbieżne z przedłużeniami ujednorodniającymi umożliwiające uzyskanie zbieżnych strumieni naddźwiękowych. Strumienie wylotowe

we tych dysz są wyposażone w składowe (3) prędkości (4) zwrócone zgodnie z kierunkiem (5) strumieni proszku doprowadzanych grawitacyjnie nad strumieniem gazu. Proszek rozdrabniany w wyniku zderzenia odprowadzany jest przewodem (6), cząstki nie rozdrabnione są odprowadzane przez komory (8).

(1 zastrzeżenie)



B02C

P. 219060

19.10.1979

Zakład Wytwórczy Maszyn i Urządzeń Przemysłu Spożywczego „SPOMASZ”, Żary, Polska (Mieczysław Juszkiewicz, Mieczysław Steliga, Zdzisław Łastowski).

Rozdrabniacz koloidalny osiowo-promieniowy

Rozdrabniacz według wynalazku zaopatrzony jest w narzędzia obróbcze (1, 2, 3, 4) usytuowane w sposób osiowo-promieniowy, przy czym na przejściu narzędzi osiowo-promieniowych (1 i 2) na narzędzia promieniowe (3 i 4) znajduje się zbiorczy kanał (5), a obudowa przesuwna (6) utrzymująca narzędzia nieobrotowe (1 i 3) tworzy element centrujący na części stałej korpusu (7) dla narzędzi nieobrotowych (1 i 3) względem obrotowych (2 i 4) i dla uchylnej części korpusu (8).

(5 zastrzeżeń)

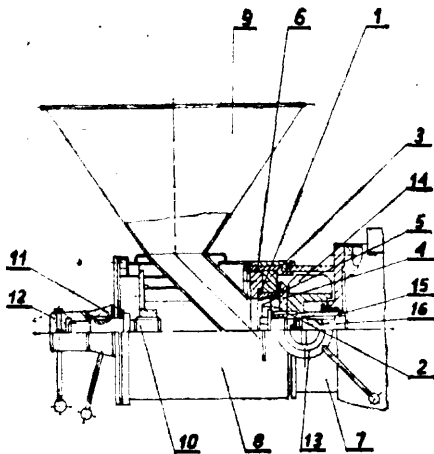


Fig. 1

B02C

P. 224145 T

08.05.1980

Akademia Techniczno-Rolnicza, Bydgoszcz, Polska (Lech Mińkowski, Edward Walicki).

Maszynka ręczna do rozdrabniania produktów spożywczych w szczególności warzyw i owoców

Maszynka ręczna do produktów spożywczych składa się z korpusu 1 i rękojeści 2, która połączona jest zawiasem 11 z dociskaczem 10 oraz za pomocą zawiasu 4 połączony jest z korpusem 1 zasobnik 5, tworzący w ten sposób gniazdo rozdrabniania.

(1 zastrzeżenie)

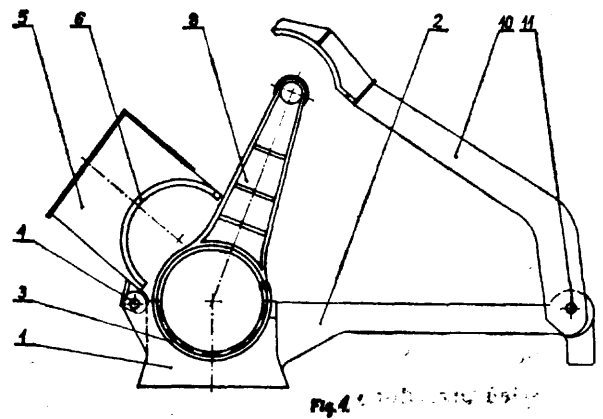


Fig. 4

B03C

P. 218857

09.10.1979

Centrum Konstrukcyjno-Technologiczne Maszyn Górniczych „KOMAG”, Gliwice, Polska (Antoni Krupa, Andrzej Sowa, Andrzej Wróblewski, Roman Pawlik).

Oddzielacz wirnikowy

Przedmiotem wynalazku jest oddzielacz wirnikowy, zwłaszcza do oddzielania zwilżonych cząstek pyłu w górniczych odpylaczach mokrych, posiadający co najmniej jeden obrotowy element odsysająco-odwirowujący zwany wirnikiem oraz co najmniej jedną komorę zbiorczą zwilżonych cząstek pyłu.

Urządzenie według wynalazku posiada co najmniej jedną pierścieniową szczelinę (4) usytuowaną za wirnikiem (3), łączącą kanał przepływowy (5) z komorą zbiorczą (7). Ponadto pomiędzy wirnikiem (3), a pierścieniową szczeliną (4) oddzielacz według wynalazku ma co najmniej jedną wewnętrzną pierścieniową komorę (11) połączoną z kanałem przepływowym (5) za pośrednictwem pierścieniowej szczeliny (14) w wewnętrznym płaszczu (6).

(7 zastrzeżeń)

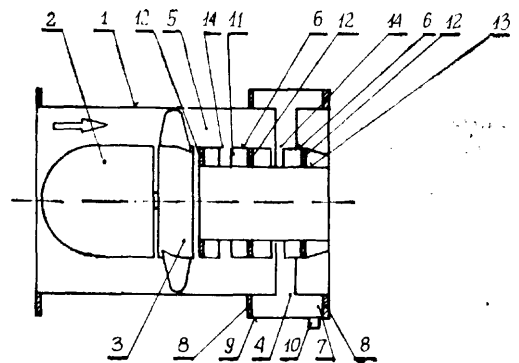


Fig. 1

B03C

P. 218956

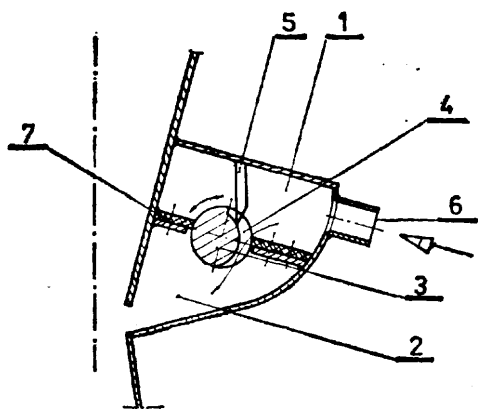
13.10.1979

Przedsiębiorstwo Projektowania i Dostaw Urządzeń Ochrony Powietrza „OPAM”, Katowice, Polska (Stanisław Kiełboń, Jerzy Witecki).

Komora zalewowa zwężki Venturiego

Komora zalewowa zwężki Venturiego wg wynalazku podzielona jest na dwie części (1) i (2) przegrodą (7) i zamocowanym obrotowo wałkiem (3), przy czym wałek (3) posiada na obwodzie nacięte mimosrodowo rowki (4).

(1 zastrzeżenie)



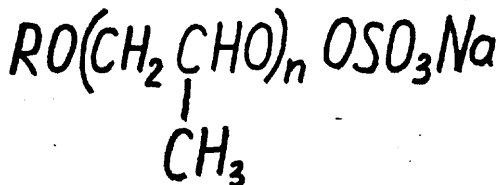
B03D P. 224580 T 28.05.1980

Instytut Metali Nieżelaznych, Gliwice, Polska (Miroslaw Oktawiec, Jan Chlebicki, Tadeusz Grabowski, Teresa Izdebska, Andrzej Przybysz, Bogdan Burczyk, Maciej Głowaczewski).

Sposób flotacji kopalin użytecznych

Sposób według wynalazku polega na tym, że do pulpy flotacyjnej wprowadza się jako środek spieniający, siarczany oksypropylenowanych alkoholi o wzorze ogólnym przedstawionym na rysunku, gdzie R stanowi prosty lub rozgałęziony rodnik alkilowy C₁—C₈, natomiast n stanowi liczbę od 1 do 8. Ilość środka spieniającego wprowadzanego do pulpy flotacyjnej wynosi od 10 do 200 g na 1 tonę rudy.

(2 zastrzeżenia)

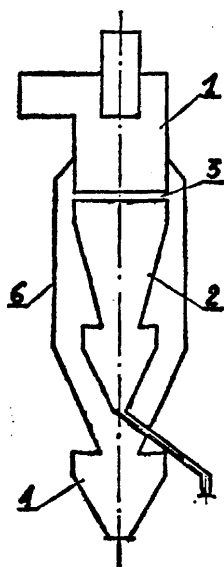


B04C P. 218804 20.07.1979

Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Gospodarki Energetycznej, Katowice, Polska (Stefan Giemza).

Cyklonowy odpylacz cieczy i gazów z upustem szczelinowym

Odpylacz cyklonowy do cieczy i gazów charakteryzuje się tym, że w części walcowej lub stożkowej lub na przejściu części walcowej w stożkową znaj-



duje się **przynajmniej** jeden otwór przy czym najkorzystniejszym otworem jest szczelina prostopadła do osi cyklonu.

Otwór ten jest połączony z dodatkowym zbiornikiem albo przewodem albo dodatkową częścią walcową obejmującą otwór i część cyklona właściwego znajdującą się pod otworem.

(5 zastrzeżeń)

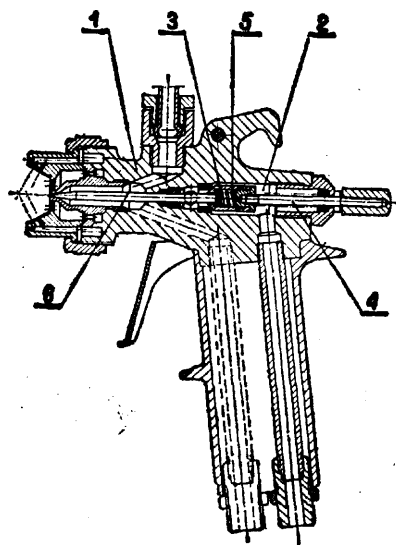
B05B P. 217636 07.08.1979

Wytwórnia Aparatów Natryskowych im. 1 Maja Spółdzielnia Pracy, Gdynia-Redłowo, Polska (Ryszard Zaworski).

Pistolet natryskowy

Pistolet natryskowy połączony z siecią pneumatyczną charakteryzuje się tym, że tłoczek (3) znajdujący się w ciśnieniowej komorze (2) połączony jest z igłą (6) farby poprzez sprężynę (5) umieszczoną wewnątrz tłoczka (3).

(1 zastrzeżenie)



B05B P. 217946 25.08.1979

James D. Pauls Ltd., Miami, Stany Zjednoczone Ameryki.

Dozownik aerozolowy

Dozownik rozpylający według wynalazku ma konstrukcję umożliwiającą mechaniczne sprężanie produktu przeznaczonego do rozpylania poprzez wpom-

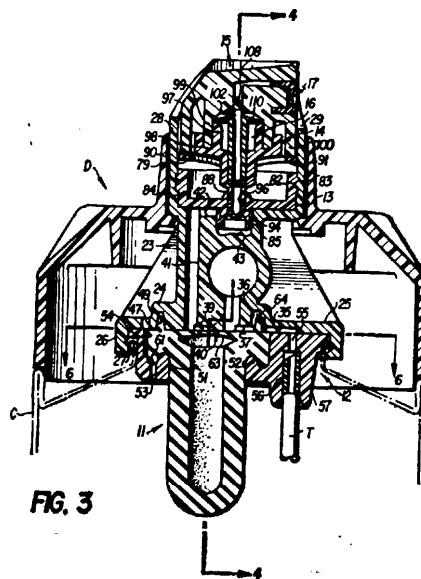


FIG. 3

powyższe go do rozszerzalnego zbiornika (11) w celu zmagazynowania produktu pod ciśnieniem dla następującego później wyładowania, przy czym dozownik ten jest wyposażony w zatraskowy zawór przymusowo zamknięty (16), który przerywa przepływ wyładowywanego produktu, gdy ciśnienie spada poniżej wstępnie określonej wartości minimalnej,

(23 zastrzeżenia)

B05B P. 218839 10.10.1979

Politechnika Warszawska, Warszawa, Polska (Antoni Tarnogrodzki, Jerzy Mazurczak).

Urządzenie do opryskiwania albo opylania strumienia cząstek

Urządzenie stanowi przewód (4) prowadzący mieszaninę pyłowo-gazową albo cieczerw-gazową, w którym osadzone są rozpylacze gazodynamiczne. Każdy z rozpylaczy złożony jest z dwóch dysz gazowych zbieżno-rozbieżnych (1), ustawionych we wspólnej płaszczyźnie, wylotami ku sobie, pod kątem rozwartym. W wylotach dysz są usytuowane wyloty (2) przewodów doprowadzających składniki wprowadzane. Strumień wypadkowy (3) rozpylacza jest usytuowany wewnątrz przewodu (4) prowadzącego mieszaninę i odchyłony od prostopadłości do osi tego przewodu tak, że jest utworzona składowa (5) jego kierunku zwrócona przeciwnie do kierunku ruchu mieszaniny.

(1 zastrzeżenie)

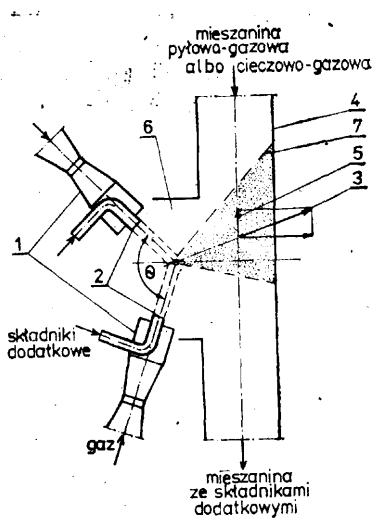


FIG. 1

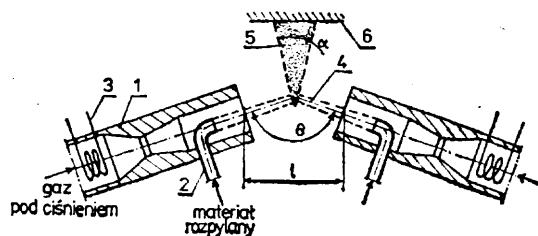
B05C P. 218838 10.10.1979

Politechnika Warszawska, Warszawa, Polska (Antoni Tarnogrodzki).

Urządzenie do nanoszenia powłok z materiałów termoplastycznych albo topliwych, zwłaszcza z metali

W urządzeniu jest zastosowany znany gazodynamiczny rozpylacz pyłów złożony z dwóch naddźwiękowych dysz gazowych zbieżno-rozbieżnych (1) ustawionych we wspólnej płaszczyźnie wylotami ku sobie, pod kątem rozwartym (θ), w wylotach których usytuowane są wyloty współosiowych przewodów (2) doprowadzających materiał rozpylany. Włoty do dysz połączone są według wynalazku z podgrzewaczami strumienia, zwłaszcza wyposażonymi w grzałki elektryczne (3). Dysze (1) ukształtowane są w znanej postaci takiej, że po podgrzaniu strumienia gazu umożliwiają uzyskanie jego prędkości przekraczającej kilkakrotnie prędkość dźwięku.

(1 zastrzeżenie)



B07B P. 219864 23.11.1979

Biuro Projektów i Realizacji Inwestycji Kopalnictwa Surowców Chemicznych „Bipropok”, Chorzów, Polska (Mieczysław Banz, Roman Jodłowski, Marian Osowski, Zbigniew Janiszewski, Ryszard Topolnicki, Aleksander Ryłko, Norbert Janota, Zdzisław Gorczyca).

Łącznik sit fluidalnych i rusztu

Zgodnie z wynalazkiem łącznik sit fluidalnych i rusztu stanowi klin (1) osadzony przesuwnie w wyprofilowanym w kształcie podkowy uchu, które przechodzi przez elementy sita fluidalnego (3) i jest połączone w sposób trwały z rusztem (4), a grzbiet wyprofilowanego ucha posiada zbieżność zgodną ze zbieżnością klina (1).

(1 zastrzeżenie)

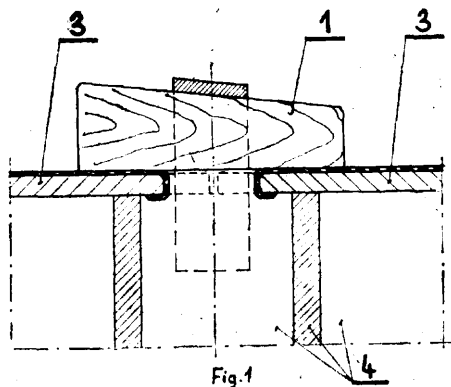


Fig. 1

B07B B01J P. 219865 23.11.1979

Biuro Projektów i Realizacji Inwestycji Kopalnictwa Surowców Chemicznych „Bipropok”, Chorzów, Polska (Mieczysław Banz, Roman Jodłowski, Michał Gulcz, Kazimierz Ślizowski, Marian Osowski, Norbert Janota, Zdzisław Gorczyca).

Sito fluidalne z regulowanym kątem nachylenia

Zgodnie z wynalazkiem sito fluidalne stanowi zabudowana w dolnej części wieży granulacyjnej (1) w miejscu odprowadzenia siarki granulacyjnej kratownica, która połączona jest z wieżą granulacyjną za pośrednictwem łożysk ślizgowych (3) i czopów (4), przez co uzyskuje się możliwość ustawienia kratownicy pod kątem do poziomu, przy czym wielkość kąta dobiera się w zależności od założonych wydajności procesu, kierunku i siły wiatru oraz reguluje w trakcie granulowania siarki układem składającym się z dźwigu, śruby nakrętki z kółkiem ręcznym oraz wspornika z przegubem a uszczelnienie kratownicy z konstrukcją wieży granulacyjnej uzyskuje się za pomocą fartucha uszczelniającego (9).

(1 zastrzeżenie)

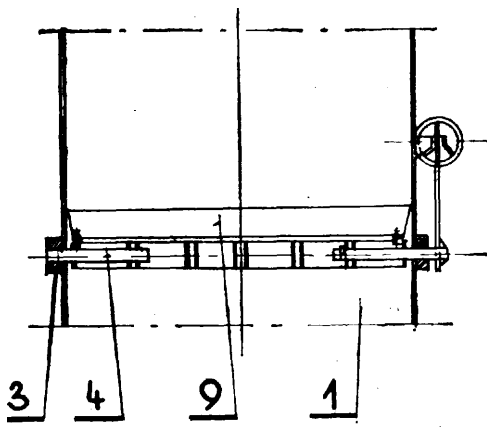


Fig. 3

B08B P. 218298 12.09.1979

Dołnośląskie Zakłady Metalurgiczne „Dozamet”, Nowa Sól, Polska (Jan Bury, Ludwik Ochodek, Tadeusz Piosik).

Oczyszczarka komorowa przelotowa ciągłego działania, zwłaszcza wirnikowa

Przedmiotem wynalazku jest oczyszczarka komorowa, przelotowa ciągłego działania, zwłaszcza wirnikowa. Przeznaczona jest ona do czyszczenia powierzchni zewnętrznych przedmiotów o kształtach symetrycznych względem osi pionowych lub też przedmiotów o kształtach zbliżonych do symetrycznych.

Na dwóch przeciwległych ścianach (8a) i (8b) komory oczyszczania (1) są umieszczone po dwa wirniki rzutowe (9a) i (9b) oraz (9c) i (9d) pomiędzy którymi przebiega ukształtowany w poziomie tor przenośnika podwieszono. Przebieg toru oraz rozmieszczenie wszystkich wirników jest tak dobrane, że zapewnia prawidłowe oczyszczenie przedmiotów bez konieczności ich obracania. (2 zastrzeżenia)

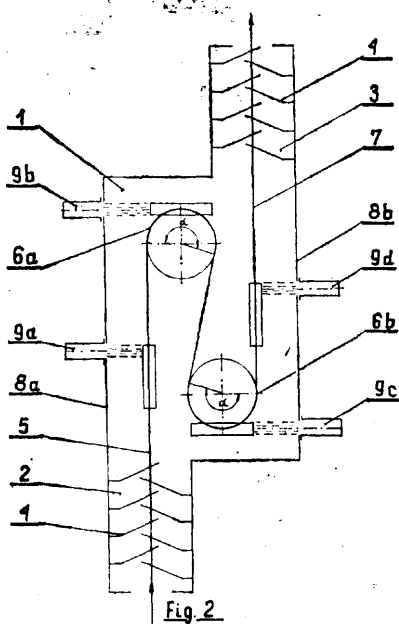


Fig. 2

B08B P. 218363 17.09.1979

Politechnika Śląska im. Wincentego Pstrowskiego, Gliwice, Polska (Edward Tomasiak, Józef Nycz, Jerzy Hetmański).

Urządzenie myjące zbiorniki zwłaszcza cylindryczne

Urządzenie myjące zbiorniki zwłaszcza cylindryczne stanowi korpus (1) z umieszczonymi na górze i dole identycznymi elementami (2) i (3) o kształcie ściętych stożków. Elementy te zbliżone są do siebie większymi średnicami tworząc w ten sposób szczelinę dla wypływającej cieczy. Efekt myjący urządzenia zwiększa wyposażenie go w obrotową tarczę (4) z otworami na obwodzie umieszczoną w środku korpusa (1). (2 zastrzeżenia)

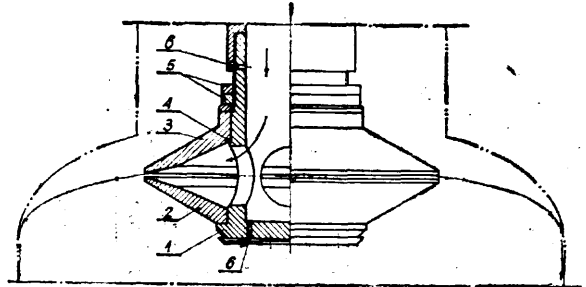


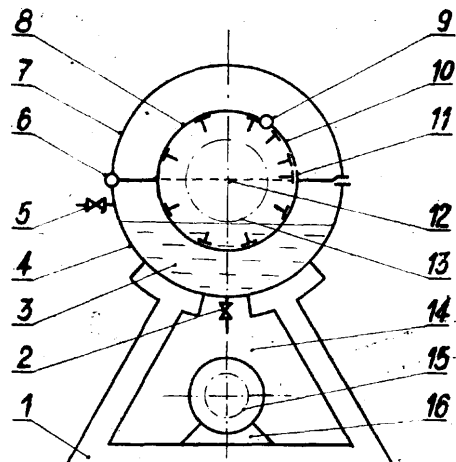
Fig. 1

B08B P. 218699 01.10.1979

Zakłady Mięsne w Elblągu, Elbląg, Polska (Henryk Willich).

Urządzenie do mycia drążków, zwłaszcza kijów wędzarniczych

Urządzenie według wynalazku ma usytuowany poziomo bęben obrotowy (8) ułożony wewnątrz stałego, dzielonego walczaka, którego dolną część stanowi zbiornik cieczy myjącej (4). Bęben obrotowy (8) jest konstrukcji klatkowej z prętów i posiada otwieraną kłapę (10). Umożliwia to jednocześnie chemiczne i mechaniczne mycie kijów wędzarniczych ograniczające pracochłonność i poprawiając warunki bhp. (1 zastrzeżenie)



B08B P. 219108 22.10.1979
C22B

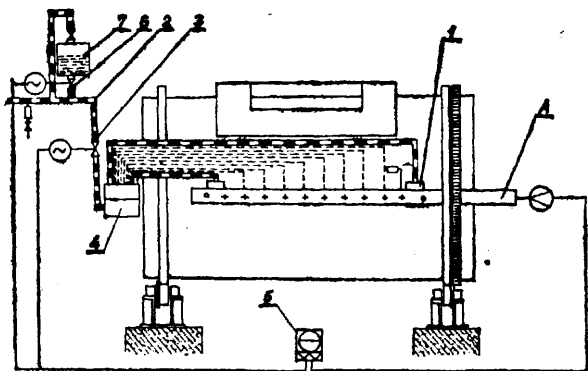
MMK „G. DIMITROV”, Gara Elissejna, Bułgaria (Zvetan Petrov Krestev, Peter Stankov Georgiev, Toscho Krestev Danov, Lukan Pavlov Lukanov, Krestju Stefanov Tschakarov).

Sposób oczyszczania dysz powietrznych konwertora do otrzymywania miedzi i niklu i urządzenie do oczyszczania dysz powietrznych konwertora do otrzymywania miedzi i niklu

Sposób polega na tym, że powietrze o nadciśnieniu od 196,133 do 588,399 kPa (od 2 do 6 atn) doprowadza się regularnie do przestrzeni pomiędzy dwoma rura-

rai dysz powietrznych typu „rura w rurze”. Jednocześnie wdmuchuje się substancje rozszerzające się szybko w wysokich temperaturach. W okresach czasu pomiędzy dwoma cyklami doprowadza się powietrze o nadciśnieniu od 58,8399 do 117,6798 kPa (od 0,6 do 1,2 atn).

W urządzeniu dysze powietrzne (1) są połączone z kolektorem (2) sprężonego powietrza, na którym zamontowany jest zbiornik (7) na substancje ciekłe ewentualnie stałe oraz zawór elektromagnetyczny (3) połączony ze wskaźnikiem (5) wydatku powietrza. Za zaworem (3) umieszczony jest elektromechaniczny rozdzielacz (4) powietrza. (2 zastrzeżenia)



B22C P. 218309 12.09.1979

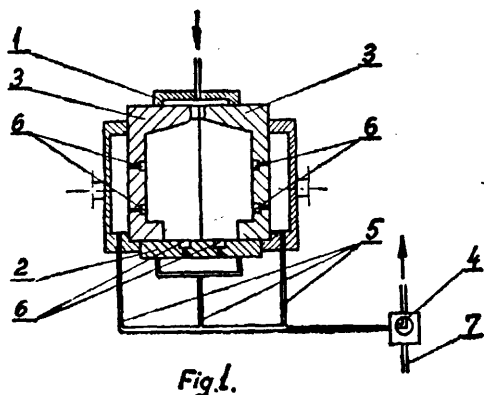
Zakłady Metalurgiczne „Pomet”, Poznań, Polska (Włodzimierz Sosiński).

Rdzennica

Przedmiotem wynalazku jest rdzennica do seryjnego wytwarzania rdzeni odlewniczych, zwłaszcza w zastosowaniu do nadmuchiwarek lub strzelarek, przy zastosowaniu mas rdzeniowych ze szkłem wodnym.

Wynalazek przedstawia rozwiązanie rdzennicy gdzie nie następuje zapychanie się odpowietrzników umieszczonych na obrysie rdzenia mimo zastosowania masy rdzeniowej wytwarzanej na bazie niekwalifikowanego piasku kwarcowego a więc piasku z podziarnem.

Rdzennica według wynalazku charakteryzuje się tym, że do jej podstawy (2) i części bocznych (3) dołączone są przewody gazowe (5) wyprowadzone z kurka trójdrogowego (4) umieszczonego na przewodzie sprężonego powietrza (7). (2 zastrzeżenia)



B22C P. 218611 27.09.1979

Fabryka Maszyn Odlewniczych, Kraków, Polska, Instytut Odlewnictwa, Kraków, Polska (Jerzy Polaczek, Mieczysław Sarnecki, Stanisław Uchacz, Andrzej Żmuda, Tadeusz Olszowski, Andrzej Pająk, Antoni Mazur, Mariusz Holtzer).

Sposób i urządzenie do wykonywania form

Sposób wykonywania form lub rdzeni odlewniczych utwardzonych na drodze zamrożenia ciekłych składników masy formierskiej lub rdzeniowej, charakteryzuje się tym, że masę formierską lub rdzeniową oziębia się do temperatury niższej niż temperatura krzepnięcia ciekłych składników masy poprzez jej kontakt z modelem lub rdzennicą, oziębianym do temperatury niższej niż temperatura krzepnięcia składników ciekłych masy. Urządzenie do wykonywania form i rdzeni odlewniczych składa się z urządzenia do zamrażania form (I), którego płyty (2a) odtwarzające kształt formy wyposażone są w komory chłodzące (3) i z urządzenia do zamrażania rdzeni (II), którego skrzynia rdzeniowa (9) posiada płyty (9a) odtwarzające kształt rdzenia, wyposażone w komory chłodzące (10) oraz z urządzenia do przemieszczania i zakładania rdzeni (IV), przy czym dla utrzymania wykonanych form i rdzeni w odpowiedniej temperaturze maszyna posiada tunel chłodzący (V) wyposażony w zraszacze ciekłym medium chłodzącym (24). (4 zastrzeżenia)

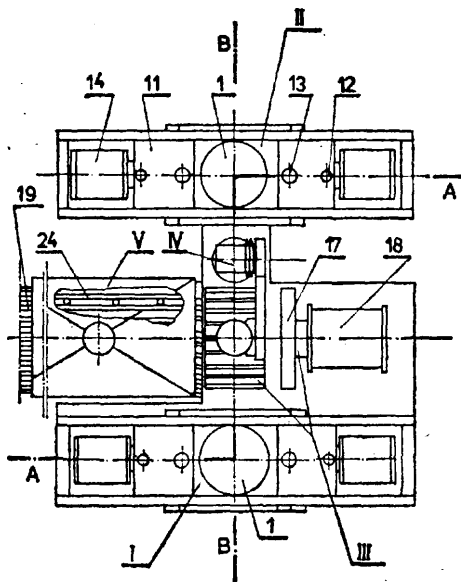


Fig.1

B22C P. 218925 13.10.1979

Zakłady Urządzeń Przemysłowych Przedsiębiorstwo Państwowe, Nysa, Polska (Eugeniusz Szandała, Lesław Majewski, Jerzy Kopeć, Andrzej Kieszczyński, Stanisław Dziedzina, Roman Gelza).

Samoutwardzalna masa formierska i rdzeniowa i sposób jej wytwarzania

Samoutwardzalna masa formierska i rdzeniowa zawiera 0,3÷2 części wagowych trójtlenku chromu, 0,1÷1,3 części wagowych siarczanu glinowo-potasowemu na 100 części wagowych piasku kwarcowego, 2-4-10 części wagowych ługu posiarzynowego, 0- części wagowych środka powierzchniowego czynnego i 0,5- części wagowych wody.

Sposób wytwarzania masy polega na tym, że po zmieszaniu w odpowiednich częściach wagowych piasku kwarcowego z siarczanem glinowo-potasowym, a następnie dodaniu zmieszanych w odpowiednich częściach wagowych ciekłych składników w postaci ługu posiarzynowego, spieniacza i wody, po uzyskaniu ciekłości masy, dodaje się trójtlenek chromu, rozpuszczony wstępnie w wodzie w ilości 3÷20 części wagowych na 10 części wody. (2 zastrzeżenia)

B22C P. 224685 T 31.05.1980

Instytut Odlewnictwa, Kraków, Polska (Mieczysław Dębski, Włodzimierz Jarecki, Andrzej Trojan, Krzysztof Wiechczyński, Halina Wiekłuk, Zdzisław Wertz).

Masa rdzeniowa

Masa rdzeniowa przeznaczona zwłaszcza do sporządzania rdzeni według technologii „gorącej rdzennicy” zawiera w swym składzie obok piasku kwarcowego oraz spoiwa w postaci żywicy fenolowo-formaldehydowo-furfurylowej lub fenolowo-formaldehydowej także utwardzacz typu kwasowego w ilości 0,1 do 3,0 części wagowych korzystnie w postaci kwasu fosforowego w ilości 0,2 do 3,0 części wagowych i NaCl w ilości 0,5 do 97 części wagowych. (1 zastrzeżenie)

B22C P. 225336 T 30.06.1980

Instytut Odlewnictwa, Kraków, Polska (Tadeusz Olszowski, Małgorzata Turkiewicz, Andrzej Baliński, Małgorzata Budziaszek).

Samoutwardzalna masa formierska lub rdzeniowa

Samoutwardzalna masa według wynalazku zawiera w swym składzie obok piasku kwarcowego spoiwo w postaci łągu posiarzynowego, cementu glinowego i popiołu paleniskowego.

Ług posiarzynowy dodawany jest do masy w ilości 2–8% wagowych, przy czym otrzymywany jest przy produkcji celulozy metodą siarczynową i posiada gęstość 1, 1–3,3 kg/cm³ oraz zawartość 30–50% suchej substancji. Cement glinowy dodawany w ilości 2–10% zawiera 40–80% Al₂O₃, zaś popiół paleniskowy powstający ze spalania węgla brunatnego, zawierający wagowo 30–50% SiO₂, 6,0–9,0% Al₂O₃, 3,0–6,0% Fe₂O₃ i 20,0–3,5%, w tym wolnego CaO 7–14%, posiadający powierzchnię 2500 do 4500 m²/kg dodawany jest w ilości 1,0–6,0% wagowych, — w odniesieniu do 100% wagowych masy.

Ponadto dla nadania masie ciekłej konsystencji wprowadza się dodatkowo środek spieniający, korzystnie w postaci substancji powierzchniowo czynnych anionowych, kationowych niejonowych lub ich mieszaniny w ilości 0,1–0,5% wagowych oraz wodę w ilości 1,0–2,5% wagowych. (2 zastrzeżenia)

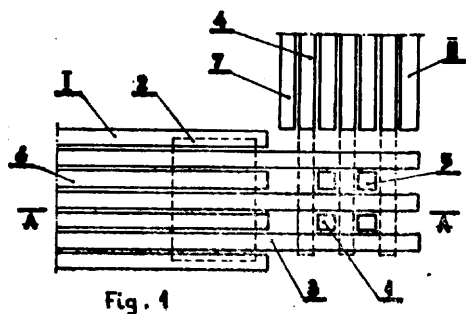
B22D P. 218479 22.09.1979

Przedsiębiorstwo Projektowania i Wyposażania Odlewni „PRODLEW”, Warszawa, Polska (Zygmunt Małski).

Ciąg transportowy przenośników współpracujących pod dowolnym kątem

Ciąg transportowy przenośników współpracujących ze sobą pod dowolnym kątem, przeznaczony jest do transportu przedmiotów o dowolnych kształtach i wymiarach oraz stanowi międzyoperacyjny techniczny środek transportu w różnych przemysłach.

Ciąg transportowy składa się z układu przenośników pokrocznych (I) i (II), w narożniku których umieszczone są konstrukcje wsporcze (1) do osadzania na nich przedmiotów transportowanych (2) rozmieszczone w sposób umożliwiający wchodzenie mię-



dzy te konstrukcje rusztów ruchomych (3) i (4) przenośników pokrocznych (I) i (II). Górna powierzchnia wsporcza (5) konstrukcji wsporczej (1) znajduje się najkorzystniej na poziomie rusztów stałych (6) i (7) przenośników pokrocznych (I) i (II) podających i odbierających przedmiot transportowany (2) z konstrukcji wsporczej (1). (1 zastrzeżenie)

B22D P. 218186 24.09.1979

Wytwórnia Sprzętu Mechanicznego „PZL-Łódź”, Łódź, Polska (Stanisław Piotrowski, Tadeusz Pietrzykowski, Andrzej Bernard, Marek Stermiński, Jan Kępa, Julian Bińczyk).

Sposób odlewania pierścieni tłokowych silników w formach piaskowych

Sposób odlewania pierścieni tłokowych silników w formach piaskowych polega na tym, że stosowane na pierścienie znane gatunki żeliwa o składzie chemicznym zawierającym się w zakresie: 2,7÷4,0% C; 1,5÷3,5% Si; 0,2÷1,5% Mn; 0,014-0,7% P; 0,001÷0,2% S; 0,0÷0,2% Cr; 0,0÷3,0% Al; 0,0÷1,0% V; 0,0÷1,0% W; 0,0÷2,0% Mo; 0,04-2,0% Ni; 0,0÷2,0% Cu; 0,0÷0,5% Ti; 0,0÷0,1% Sn modyfikuje się podwójnie tj. raz na rynnie spustowej lub w kadzi odlewniczej znanymi modyfikatorami oraz drugi raz bezpośrednio w formie, ewentualnie tylko w formie, przez umieszczenie w zbiorniku wlewowym lub wlewie głównym wkładki modyfikującej w postaci sitka o masie ≥ 5 g, średnicy zewnętrznej ≥ 15 mm, wysokości ≥ 2 mm, zawierającej co najmniej dwa otwory o średnicy ≥ 2 mm wykonanej z modyfikatorów zawierających wapń, stront, bar, grafit, aluminium, przy czym temperatura odlewania żeliwa nie może być mniejsza od 1693 K. Różnica w module sprężystości otrzymanych pierścieni nie przekracza 5000 MPa, a twardość 3 HRB. Różnica twardości na obwodzie pierścienia również nie przekracza 3 HRB. (2 zastrzeżenia)

B22D P. 218640 28.09.1979

Biuro Projektów Przemysłu Hutniczego „BIPRO-HUT” Przedsiębiorstwo Państwowe, Gliwice, Polska (Bogdan Kołomyjski, Edward Grabowski, Zdzisław Bonenberg, Rajmund Kłos, Florian Ręka, Witold Jurga).

Sposób i szablon do wykonywania wyłożenia ogniotrwałego kadzi odlewniczej metodą narzucania tej masy

Sposób wykonywania wyłożenia ogniotrwałego kadzi odlewniczej metodą narzucania tej masy przy użyciu umieszczonego wewnątrz kadzi szablonu po uprzednim wymurowaniu dna kadzi metodą tradycyjną, charakteryzuje się tym, że na dnie kadzi w sposób odejmowalny centrycznie umieszcza się pierścień metalowy na którym centruje się szablon przed narzuceniem masy, ponadto wokół szablonu w jego wnętrzu, umieszcza się hydrauliczne siłowniki, które po uruchomieniu wywierają siłę między szablonem a pierścieniem, początkowo dla centrowania, a później dla usuwania szablonu z kadzi.

Szablon do wykonywania wyłożenia ogniotrwałego kadzi odlewniczej metodą narzucania tej masy wykonany z blachy stalowej w postaci stożka kąsatego, odpowiednio wewnątrz uźebrowanego charakteryzuje się tym, że razem z nim jako całość stanowi podstawowy pierścień (1) stanowiący dopasowany do szablonu (2) element centrujący, przy czym właściwy szablon (2) jest wyposażony w siłownik (3) usytuowany wewnątrz na jego obwodzie, tak by współpracował z pierścieniem (1). Zasilająca instalacja (4) hydrauliczna dla siłowników jest usytuowana wewnątrz szablonu (2) właściwego, (3 zastrzeżenia)

B27L

P. 218888

10.10.1979

Zgłoszenie dodatkowe do patentu nr 88056

Kozielska Fabryka Maszyn „KOFAMA”, Kędzierzyn-Koźle, Polska (Henryk Wróbel, Czesław Kotrys).

Rębak tarasowy do rozdrabniania odpadów na zębki

Rębak posiada rynnę wlotową dwudzielną (1), (2) oraz dwa dodatkowe przeciwnoże (3), (4) i sito (5), zaś główny przeciwnoż (6) posiada kształt płytowy z wybraniami. (7 zastrzeżeń)

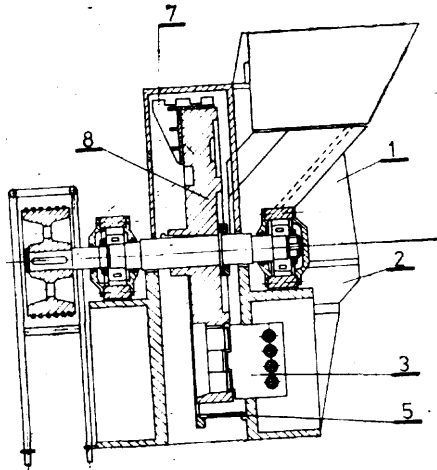
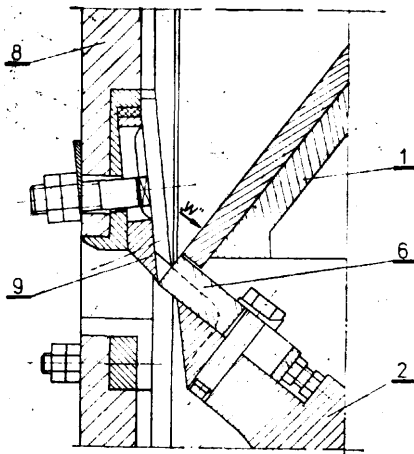


fig. 1



Widok „W”

fig. 2

B28B

P. 217540

02.08.1979

Przedsiębiorstwo Budownictwa Hydrotechnicznego i Robót Fundamentowych „ENERGOPOL-3”, Nowy Dwór Mazowiecki, Polska (Kazimierz Ładyżyński, Jerzy Banaszek).

Sposób zagęszczania wilgotnej mieszanki betonowej zwłaszcza w formach sześciennych do próbek betonowych oraz urządzenie do zagęszczania wilgotnej mieszanki betonowej zwłaszcza w formach sześciennych do próbek betonowych

Wynalazek rozwiązuje zagadnienie zwiększenia dokładności badań przy równomiernym zagęszczaniu wilgotnej mieszanki betonowej w formach sześciennych do próbek betonowych w przeliczeniu na 1 cm³ mieszanki betonowej - ilością wydatkowanej energii (pracy) równoważną do ilości energii (pracy) wy-

datkowanej w zagęszczaniu w przeliczeniu na 1 cm³ mieszanki betonowej w trzonie formowanego pała zwłaszcza Franki, co pozwala na określenie właściwości i cech betonu do rzeczywistych oraz ustalenia prawidłowej receptury mieszanki betonowej, jakości betonu i poziomu wykonawstwa.

Urządzenie według wynalazku składa się z płaskiej podstawy (1), do której zamocowane są dwa uchwyty (3), obejma (2) o profilu odpowiednio przystosowanym do dna sześciennych form oraz dwie pionowe o wysokości 100 cm prowadnice (4), połączone ze sobą w górnej swej części rygłem oporowym (8), do którego zamocowany jest uchwyt łańcuchowy (9) ubijaka (5), wyposażonego w dwa uchwyty (7).

(5 zastrzeżeń)

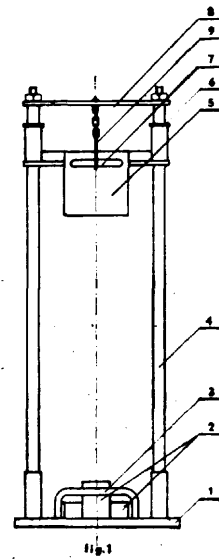


fig. 1

B28B
E04G

P. 218254

12.09.1979

Centralny Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Przemysłu Betonów „CEBET”, Warszawa, Polska (Andrzej Słoniewski, Stanisław Cendrowski, Jerzy Steinbrich, Stefan Piwowar, Tadeusz Dolega).

Sposób zwalniania naciągu cięgien stalowych przy produkcji elementów z betonu sprężonego

Sposób zwalniania naciągu w cięgnach stalowych przy produkcji elementów z betonu sprężonego polega na nagraniu elektrotermicznym niezabetonowanych odcinków cięgien (2) na jednym końcu toru naciągowego (4). Cięgna stalowe naciągane są przed formowaniem elementów i kotwione specjalnymi zaciskami umieszczonymi w belkach oporowych (1) po obu stronach toru naciągowego (4). Likwidację naprężeń w cięgnach (2) uzyskuje się przez elektronagrzew bezpośredni rezystorowy poszczególnych odcinków cięgien (2) przy ich szeregowym podłączeniu do źródła zasilania (7) lub elektronagrzew indukcyjny za po-

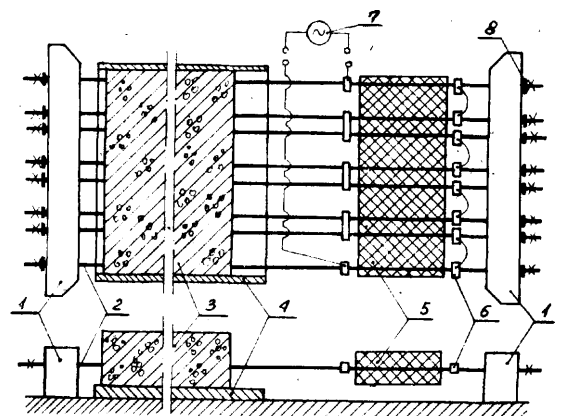


Fig. 1

mocą cewek cylindrycznych (9) nakładanych na cięgna (2) i podłączonych do źródła zasilania (7). Sposób może być również realizowany stosując nagrzew pośredni cięgien (2) przy użyciu cylindrycznych grzejników (9a) nakładanych na cięgna (2). (4 zastrzeżenia)

B28B P. 218342 14.09.1979

Kutnowskie Przedsiębiorstwo Budowlane, Kutno, Polska (Zbigniew Wirski).

Sposób wykonania kanalików w prefabrykowanych wielkopłytowych elementach budownictwa

Sposób wykonania kanalików w prefabrykowanych elementach wielkopłytowych budownictwa polega na zamontowaniu na stanowisku uzbrajania sekcji ścian w miejscu przewidywanych kanalików pręta lub rurki metalowej z uprzednio nałożonym na niego giętym węzłem o właściwościach antyadhezyjnych. Po zabetonowaniu w początkowej fazie wiązania betonu wyciąga się pręt lub rurkę metalową, a następnie wąż.

(1 zastrzeżenie)

B28B P. 218634 28.09.1979

Katowicki Kombinat Inżynierii Miejskiej, Katowice, Polska (Bogumił Janus, Henryk Janicki).

Sposób i urządzenie do mechanicznego wytwarzania elementów ramowych tunelowych, zwłaszcza dla przejść dla pieszych i celów przemysłowych

Sposób mechanicznego wytwarzania elementów ramowych tunelowych zwłaszcza dla przejść dla pieszych i celów przemysłowych polega na tym, że prętową stalową konstrukcję zbrojeniową ustawia się na płycie kierunkowej podstawy formowania elementu (6), na którą najeżdża się urządzeniem tak, aby rdzeń (2) znajdował się dokładnie centralnie nad płytą kierunkową (6) i opuszcza rdzeń (2) do wnętrza formy (1), którą po hydraulicznym zamknięciu i zaryglowaniu zasypuje się betonem, zagęszcza się i wyrównuje a następnie opuszcza się głowicę dociskowo-formującą (3) i uruchamia wibratory (6) na formie (1), rdzeniu (2) i głowicy (3). Następnie wysuwa się rdzeń (2), podnosi głowicę (3), otwiera formę (1) i przemieszcza urządzenie do rozpoczęcia kolejnego cyklu.

Urządzenie posiada trzy kosze zasypowe (13) i rdzeń (2) w kształcie zbliżonym do prostopadłościanu, w którym trzy ściany są zbieżne, współpracujący z formą (1), odwzorowującą kształt zewnętrzny prefabrykatu oraz z głowicą dociskowo-formującą (3) i płytą kierunkową podstawy formowania elementu (6) i jest wyposażone w mechanizm hydrauliczno-linowy do podnoszenia i opuszczania formy (1), rdzenia (2), głowicy (3) i koszy zasypowych (13), zawierający zbiornik (11) z trzema pompami (15) napędzanymi silnikami-

mi elektrycznymi oraz siłowniki hydrauliczne (4), (7), (8), (9), a także zespół krążków i wielokrążków (14) z linami, przy czym forma (1), rdzeń (2) i głowica (3) są wyposażone w zespół wibratorów (16) a forma (1) ma otwierane zdalnie sterowane skrzydła (17), (18) oraz mechanizm ryglujący (10). (5 zastrzeżeń)

B28B P. 218909 11.10.1979

Biuro Projektowo-Badawcze Budownictwa Ogólnego „Miastoprojekt - Łódź”, Łódź, Polska (Zdzisław Kolas, Mirosław Rogaczewski).

Sposób i urządzenie do produkcji prefabrykowanych trójwarstwowych elementów narożnikowych

Wynalazek dotyczy sposobu i urządzenia do produkcji prefabrykowanych trójwarstwowych elementów narożnikowych zwłaszcza dla budownictwa.

Sposób polega na tym, że najpierw wylewa się wewnętrzną warstwę narożnika (1), następnie układa się część warstwy ocieplenia (2), na tę część ocieplenia (2) wylewa się część zewnętrznej warstwy narożnika (3), zabezpiecza się te warstwy przed deformacją i układa się pozostałą część ocieplenia (9) oraz uzupełnia się zewnętrzną warstwę narożnika (10).

Urządzenie składa się ze stojaka (7), na którym obrotowo osadzony jest podkład formy (5) z przestrzenią parową (11), wyposażony w odejmowalną zastawkę (8) oraz zaczepy (6) do blokowania ruchomej pokrywy (4) stanowiącej ruchomy bok formy.

(4 zastrzeżenia)

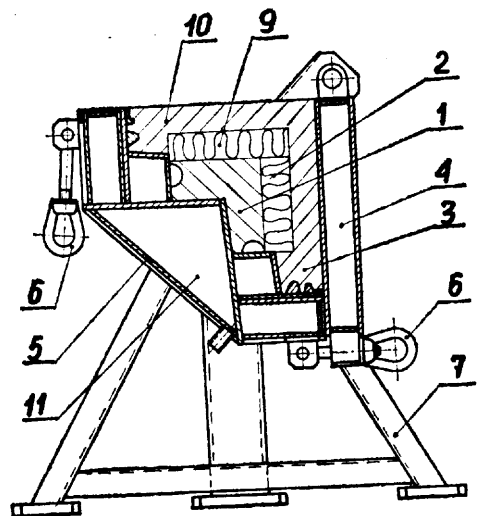


Fig. 2

B28B P. 219031 17.10.1979

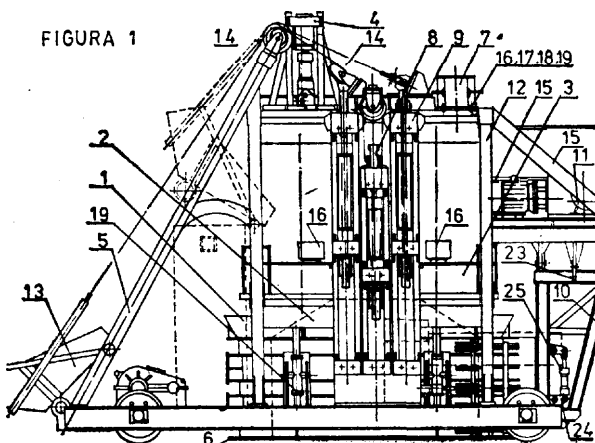
Zgłoszenie dodatkowe do zgłoszenia P. 214232

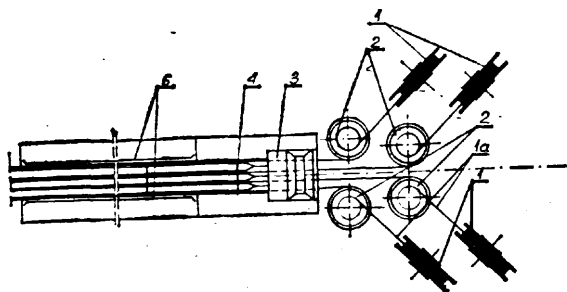
Politechnika Lubelska, Lublin, Polska (Mieczysław Król, Jakub Mames, Kazimierz Drożak).

Urządzenie do wykonywania elementów budowlanych strunobetonowych

Urządzenie do wykonywania elementów budowlanych strunobetonowych składa się z zespołu podającego-hamującego cięgna stalowe, z zespołu tłocząco-prasującego mieszankę betonową i z komory formowania i przyspieszonego dojrzewania betonu przy czym zespół tłocząco-prasujący mieszankę betonową stanowi komora ciśnieniowa (3) zasilana mieszanką betonową przez wielotłokową pompę ciśnieniową a między komorą (3) a komorą (5) formowania i przyspieszonego dojrzewania betonu wmontowane jest urządzenie (4) do wprowadzania przekładek dzielących mieszankę betonową wyrobu na elementy. (1 zastrzeżenie)

FIGURA 1





B28B P. 225168 T 24.06.1980

Centralny Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Przemysłu Betonów „CEBET”, Warszawa, Polska (Barbara Brommer-Sobiecka, Ryszard Kowalski, Stanisława Lewandowska, Andrzej Słoniewski).

Sposób wykonywania warstwy wyrównawczej na powierzchniach rur z betonu

Warstwą wyrównawczą na powierzchniach czołowych rur wykonywanych z betonu stosowanych zwłaszcza do przeciskowego układania rurociągów oraz na powierzchniach bocznych przy naprawianiu uszkodzeń rur wykonuje się z masy termoplastycznej na spoiwie siarkowym ogrzanej do temperatury około 160°C. Przy wyrównywaniu powierzchni czołowych rur masę wylewa się do formy w kształcie pierścieniowej rynienki, którą umieszcza się poniżej tej powierzchni skierowanej ku dołowi. Przy wykonywaniu napraw na powierzchniach bocznych masę wylewa się w przestrzeń ograniczoną powierzchnią formy-szablonu przyłożoną w miejscu uszkodzenia, a powierzchnię rury.

(3 zastrzeżenia)

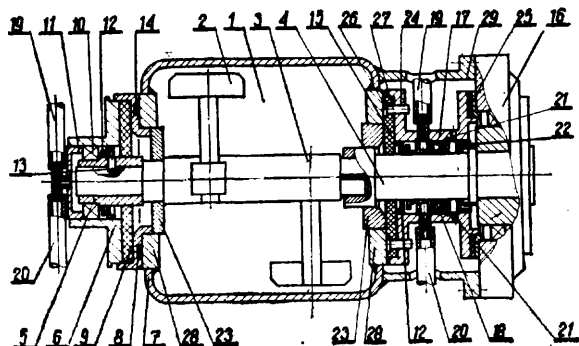
B28C P. 217928 22.08.1979

Kombinat Maszyn Budowlanych „ZREMB” Zakład Badawczo-Rozwojowy, Poznań, Polska (Sławosz Przybyłowski).

Mieszarka, zwłaszcza pneumatycznego podajnika masy betonowej

Według wynalazku wał bierny (3) osadzony jest na wahliwej tulei (5) ułożyskowanej łożyskiem wahliwym (10) w korpusie (6), który mocowany jest do dennicy (7) zbiornika (1), przy czym korpus (6) centrowany jest względem zbiornika (1) za pomocą tarczy (8), a pomiędzy korpusem (6) i tarczą (8) umieszczona jest przepona (9). Wał czynny (4) umieszczony jest w osi łącznika (17) mocowanego do reduktora (16), przy czym wewnętrznym kołnierzu (24) łącznika (17) umieszczone są sworznie (26) ustalające położenie przepony (15) wału czynnego (4). Przepona (15) dociskana jest przez zewnętrzny kołnierz (24) łącznika (17) i pierścień (28) dennicy (7).

(8 zastrzeżeń)



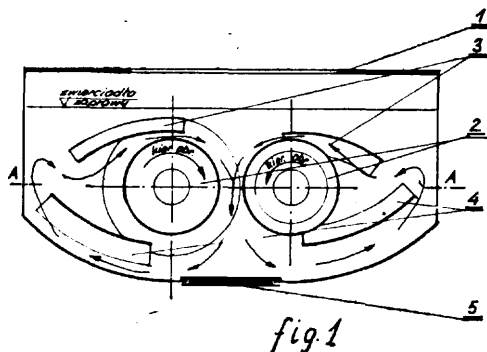
B28C P. 218971 15.10.1979

Centralny Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Budownictwa Hydrotechnicznego „Energopol”, Warszawa, Polska (Edward Brzeski, Jacek Kossowski).

Mieszalnik do zapraw cementowych

Mieszalnik przeznaczony jest do aktywacyjnego mieszania zapraw cementowych i cementowo-popiołowych i drobno oraz średnioziarnistego betonu. Mieszalnik ma zbiornik (1) w którym umieszczone są na łożyskach rolki (2). Rolki (2) obracają się względem siebie przeciwbieżnie i mają kształt ściętych stożków. Nad i pod rolkami (2) umieszczone są elementy kierujące (3, 4).

(4 zastrzeżenia)



B28C P. 219178 23.10.1979

Kombinat Maszyn Budowlanych „ZREMB” w Poznaniu, Zakład Badawczo-Rozwojowy, Poznań, Polska (Jerzy Juszkiewicz, Waław Boracki, Ksawery Litke).

Agregat do wytwarzania i transportu zapraw, zwłaszcza zaprawy anhydrytowej

Wynalazek rozwiązuje zagadnienie wytwarzania i transportu zapraw, zwłaszcza zaprawy anhydrytowej poprzez opracowanie agregatu zapewniającego właściwą technologię w procesie wytwarzania zapraw stosowanych w budownictwie do prac wykończeniowych. Agregat posiada kosz zasypowy (2) z otwieranym dnem do bezpylistego napełniania mieszarki (3) o pionowej osi mieszania, przy czym mieszarka (3) wyposażona jest w hydrauliczne urządzenie opróżniające (4) oraz układ dozowania (5) składników płynnych.

(7 zastrzeżeń)

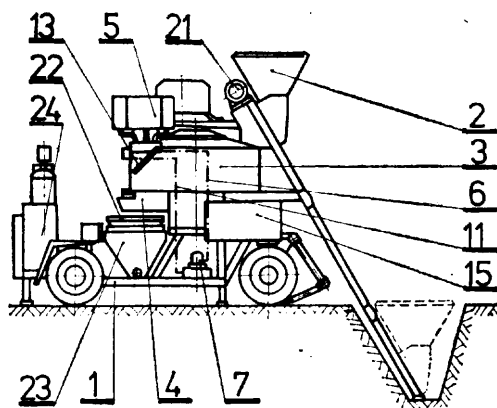


Fig.1

B29C P. 217869 17.08.1979

Zakłady Konfekcji Technicznej „Gumownia”, Trzebinia, Polska (Stanisław Barański, Maria Tymosiewicz-Barańska).

Sposób utylizacji odpadów poprodukcyjnych z polichlorku winylu, tkanin i papieru

Sposób według wynalazku polega na przetworzeniu odpadów folii z polichlorku winylu, tkanin powlekanych, ściniek powstających przy konfekcjonowaniu odzieży, obuwia i galanterii, ściniek tkanin i papieru na surowiec wtórny w postaci granulatu o wielkości ziarna poniżej $\phi 1$ mm. Odpady uplastycznia się, spulchnia i granuluje wstępnie na walcarkach, następnie poddaje się go dalszemu granulowaniu w znanych urządzeniach do rozdrabniania.

Otrzymany surowiec wtórny nadaje się do produkcji wyrobów z polichlorku winylu lub innych tworzyw jako uzupełnienie surowca pełnowartościowego, znanymi sposobami wytwarzania. (6 zastrzeżeń)

B29C P. 218773 04.10.1979

Zakłady Maszyn Chemicznych „Metalchem”, Gliwice, Polska (Mieczysław Szeja, Stanisław Zwoliński).

Piła do fazowania i cięcia rur z tworzyw sztucznych

Piła do fazowania i cięcia rur z tworzyw sztucznych posiada dwa wychylne zespoły tnące zamocowane symetrycznie na kole obiegowym. Jeden zespół tnący wyposażony we frez kątowy do fazowania, a drugi we frez piłkowy do przecinania rury. W trakcie fazowania i cięcia zespoły tnące sterowane są prowadnikami rolkowymi poruszającymi się w torach mechanizmu krzywkowego. Tory stanowią wspólny mechanizm, kołowe rowki wykonane w płycie mechanizmu krzywkowego. Frezy otrzymują napęd z przekładni obiegowej poprzez przekładnie zębate. (1 zastrzeżenie)

B29C P. 218896 10.10.1979

Przedsiębiorstwo Obsługi Pozaprodukcyjnej Budownictwa Kom. „Pesop”, w Katowicach Pion Badawczo-Wdrożeniowy, Czechowice-Dziedzice, Polska (Jadwiga Gola, Leszek Łoza, Waldemar Radwan, Małgorzata Romaniszyn, Halina Szerzyna, Karol Więcek).

Sposób wytwarzania płyt izolująco-wygluszających

Sposób wytwarzania płyt izolująco-wygluszających z mieszaniny włókien syntetycznych w ilości 22,7% poliamidu, 22,7% poliestru, 9,1% folii polietylenowej i 45,5% polietylenu polegający na sprasowaniu jej w prasie pod ciśnieniem 11 do 45 KG/m² w czasie 10 do 30 minut i temperaturze 130 do 150 °C. Właściwości fizyko-chemiczne włókien syntetycznych decydują o połączeniu mieszaniny w trwałą strukturę wyrobu o ciężarze 300 KG/m² do 700 KG/m².

Zaletą rozwiązania jest uzyskanie płyty izolująco-wygluszającej odpornej na: działanie środków chemicznych, drobnoustrojów, zgnilizny oraz proces starzenia.

Płyta posiada niski współczynnik przewodności cieplnej 0,070 do 0,10 W/m.k oraz korzystny pogłosowy współczynnik pochłaniania dźwięku $\alpha = 0,5$ do 0,9 przy częstotliwościach od 500 do 6300 Hz. (1 zastrzeżenie)

B29C P. 219181 23.10.1979
D03D

Centralny Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Przemysłu Bawełnianego, Łódź, Polska (Barbara Godlewska, Ryszard Soszyński, Magdalena Łudwisiak).

Sposób wytwarzania bieźni bidła i forma do wytwarzania bieźni bidła

Sposób wytwarzania bieźni bidła polega na wylewaniu kompozycji, której głównym składnikiem jest żywica epoksydowa, bezpośrednio na wygięty w kształcie łuku kłoc (8), (9) bidła i po zastygnięciu odlewu doprowadza się kłoc bidła do pozycji poziomej otrzymując bieźnię (10) bidła o żądanej wklęsłości.

Forma do wytwarzania bieźni bidła zawiera podpory (4) o regulowanej wysokości usytuowane w podstawie (2) pomiędzy uchwytami (3). Podstawa (2) jest zamocowana na wspornikach (1) wyposażonych w śrubowe mechanizmy (5) do regulacji ich wysokości. (5 zastrzeżeń)

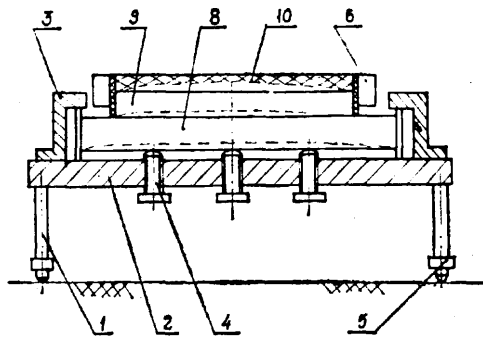


Fig. 2

B29D P. 218303 12.09.1979
B29F

Centralny Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Przemysłu Elementów Wyposażania „Metalplast”, Poznań. Polska (Jerzy Dymaczewski, Stanisław Przychodźki, Wojciech Hellwing, Krzysztof Kodym, Tadeusz Szczepański, Jacek Krotowski, Ryszard Byczkowski, Tadeusz Leśniczak).

Urządzenie do wytłaczania profili z tworzyw sztucznych o różnych stopniach zmiękczenia

Urządzenie do wytłaczania profili z tworzyw sztucznych o różnych stopniach zmiękczenia zawiera główną wytłaczającą głowicę 1 i co najmniej jedną dodatkową głowicę 4 podającą inne tworzywo lub tworzywo o innych właściwościach fizycznych do ustnika 2 głównej głowicy 1. Ujście dodatkowej głowicy 4 połączone jest z podłużnym kalibrującym kanałem 7 wykonanym z głównej głowicy 1, równoległym do osi ustnika 2 głównej głowicy 1 i oddzielnym od niego ścianką 8 ściętą pod ostrym kątem przed powierzchnią czołową głównej głowicy 1, przy czym skos 10 skierowany jest w kierunku wylotu ustnika 2. Kolec przeciwległej krawędzi 11 kalibrującego kanału 7 jest odchylony w kierunku ustnika 2, tworząc kierującą płaszczyznę 12, dociskającą strumień dodatkowy do strumienia głównego. (1 zastrzeżenie)

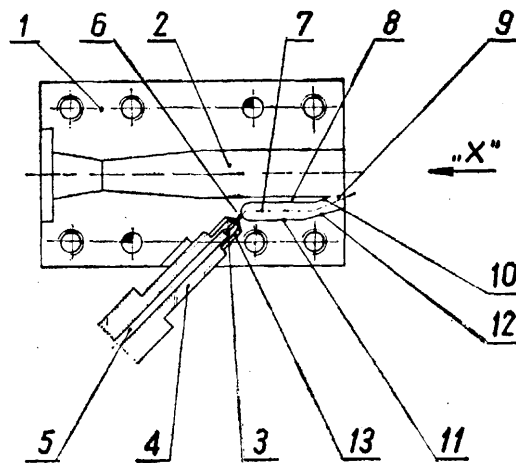


Fig. 1

B29D P. 219150 23.10.1979
B32B

Politechnika Warszawska, Warszawa, Polska (Roman Switkiewicz, Jerzy Kędziński, Przemysław Płociński).

Sposób wytwarzania rozwijalnych powłok warstwowych z kompozytów polimerowych

Sposób polega na uformowaniu w pierwszym etapie, na płaskiej i gładkiej płycie jednej lub kilku warstw kompozytu z materiału zbrojenia i spoiwa stanowiących warstwę licową, ewentualnie z warstwą wypełniacza na wierzchu i utwardzeniu uformowanej struktury, a następnie w drugim etapie na uformowaniu pozostałych warstw kompozytu, zagięciu uzyskanej powłoki i dociśnięciu jej od strony warstwy licowej do zestawionych przestrzennie płaskich wzorników obrysu, przy czym czynności w drugim etapie można wykonywać w odwrotnej kolejności, tj. najpierw zagiąć i docisnąć warstwę licową, a następnie uformować na niej pozostałe warstwy kompozytu. Uzyskaną powłokę utwardza się. (6 zastrzeżeń)

B29D
G08L
C08K

P. 224682 T

31.05.1980

Główny Instytut Górnictwa, Katowice, Polska (Andrzej Królikowski, Bronisław Zyska, Stanisław Cichomski, Bronisław Dąbrowski, Marian Pawłowski, Antoni Sołtys, Stanisław Kucharski).

Środek do impregnacji tkanin przekładkowych trudnopalnych taśm przenośnikowych z PCW

Wynalazek umożliwia skuteczne impregnowanie tkanin przekładkowych, zapewniające wysokie wartości wytrzymałości na rozwarstwienie taśmy z PCW. Udało się to osiągnąć przez opracowanie nowej kompozycji kąpieli impregnacyjnej zawierającej dyspersję wodną zmiękzonego PCW i/lub jego kopolimerów z chlorkiem winylidenu uelastycznionych akrylanami butylu i etylu oraz maleinianem etylu, o stężeniu 20 do 60% wagowych, najkorzystniej 40% wagowych oraz dodatki adhezyjne, które w warunkach suszenia tkaniny tworzą odpowiednie żywice fenolowo-formaldehydowe. Najkorzystniejsze efekty osiąga się przez wprowadzenie do dyspersji wodnej zmiękzonego PCW rozpuszczalnych w wodzie fenoli wielowodorotlenowych, korzystnie rezorcyny i urotropiny lub formaliny, zwłaszcza urotropiny, których zawartość w dyspersji wynosi 0,5 do 2,5% wagowych, najkorzystniej 1,75% wagowych. Taśmy wykonane z zastosowaniem tkanin impregnowanych środkiem według wynalazku spełniają najostrejsze kryteria trudnopalności dla taśm stosowanych w kopalniach węgla kamiennego. (2 zastrzeżenia)

B29D

P. 225379

01.07.1980

Pierwszeństwo: 12.07.1979 - Szwajcaria (nr 6502/79-0)

Karl Magerle, Kussnacht, Szwajcaria.

Sposób wytwarzania kształtki z tworzywa sztucznego oraz urządzenie do wytwarzania kształtki z tworzywa sztucznego

Sposób wytwarzania kształtki z tworzywa sztucznego, polegający na wprowadzaniu tworzywa sztucznego, podgrzanego do stanu plastyczności do wnęki formowniczej i sprasowywaniu w kształtkę, zgodnie z wynalazkiem charakteryzuje się tym, że z tworzywa sztucznego, podgrzanego do stanu plastyczności wykonuje się przygotówkę, którą w wolnym spadku wprowadza się do otwartej wnęki formowniczej i sprasowuje poprzez zamknięcie wnęki formowniczej.

Urządzenie do wytwarzania kształtki z tworzywa sztucznego, zawierające skokowo napędzany korpus obrotowy, na którym znajdują się matryce i stemple rozmieszczone w jednakowych odstępach w jego kierunku obwodowym, przy czym w każdym przypadku matryca i przyporządkowany jej stempel są umieszczone w położeniu współosiowym względem siebie, dostawnie i odstawnie oraz odchylenie z tego współosiowego położenia względem siebie, zgodnie z wynalazkiem charakteryzuje się tym, że jako narzędzie

obróbki ma narzędzia do prasowania, z których matryce (22) są umieszczone na korpusie obrotowym (28) o postaci stołu obrotowego w zwróceniu otwartymi stronami ku górze, a ponadto stemple (24) są umieszczone odchylnie z położenia współosiowego względem odpowiednich matryc (22) w tym celu, aby umożliwić odstawianie przestrzeni nad matrycami (22), a poza tym dozownik (14) materiału jest umieszczony swym otworem wylotowym bezpośrednio nad matrycą (22) w jednym z położen skokowych, w którym odpowiedni stempel (24) jest odchylny z położenia współosiowego względem niej. (15 zastrzeżeń)

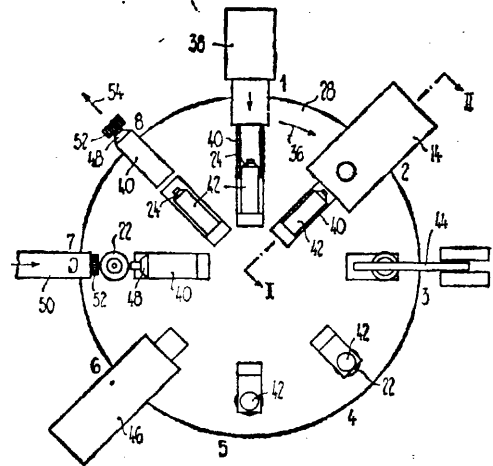


Fig. 1

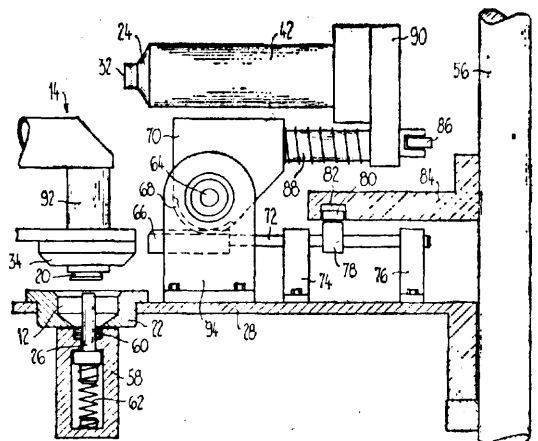


Fig. 2

B29F

P. 217583

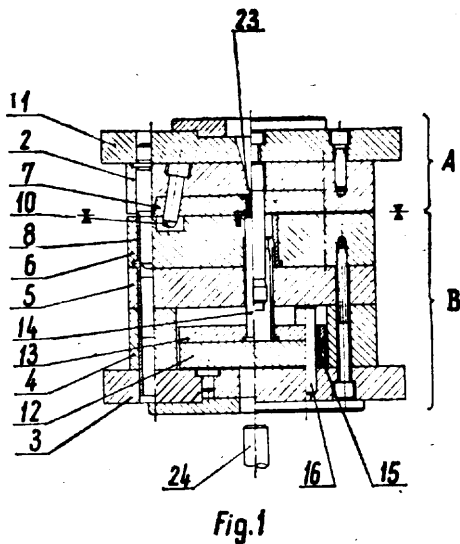
03.08.1979

Zakład Doświadczalny Produkcji Form, Matryc i Oprzyrządowań „Dozachem-Erg” przy Zakładach Tworzyw i Farb „Pronit” im. Bohaterów Studzianek, Pionki, Polska (Bronisław Iskra, Waldemar Wyłup).

Urządzenie do samoczynnego cofania płyt wypychaczy w formach, zwłaszcza w segmentowych formach wtryskowych

Przedmiotem wynalazku jest urządzenie do samoczynnego cofania płyt wypychaczy w formach, zwłaszcza w segmentowych formach wtryskowych.

Urządzenie według wynalazku ma postać dwuczęściowego cofacza, który składa się z tulei rozprężnej (17), przymocowanej do zespołu płyt (12, 13) wypychaczy (14) i zagłębianej swym rozprężnym końcem w tulei zaciskowej (19), osadzonej w ruchomej płycie formującej (6), a także z trzpienia zderzakowego (20), umocowanego w stałej części (A) formy i współpracującego swą krawędzią oporową (21), z czołową krawędzią (22) tulei (17). (2 zastrzeżenia)



B29F P. 218000 28.08.1979
H01B

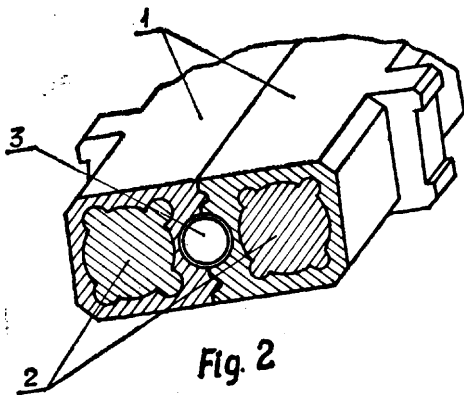
Wojskowy Instytut Łączności, Zegrze k. Warszawy, Polska (Witold Lachowski, Zdzisław Jaranowski, Danuta Paczóska).

Sposób stabilizowania temperatury formy do nagrzewania i formowania tworzyw termoplastycznych oraz urządzenie do stosowania tego sposobu

Sposób według wynalazku rozwiązuje zagadnienie stabilizowania temperatury formy do nagrzewania i formowania tworzyw termoplastycznych, zwłaszcza w warunkach połowych. Sposób ten oparty jest na akumulowaniu energii cieplnej w procesie topnienia metalu lub stopu metali i następnie uwalniania jej w procesie krzepnięcia tego metalu zachodzącym w miarę rozpraszania ciepła do otoczenia.

Urządzenie do stosowania tego sposobu zawiera formę (3) z komorami (2) napełnionymi metalem lub stopem metali, przy czym komory te związane są z formą, w której umieszcza się tworzywo w sposób umożliwiający bezpośrednie przekazywanie ciepła od komór do formy.

Sposób i urządzenie znajdują zastosowanie szczególnie przy naprawie opon kabli w warunkach połowych, przy wykorzystaniu jako źródła ciepła płomienia palnika gazowego lub benzynowego. (4 zastrzeżenia)



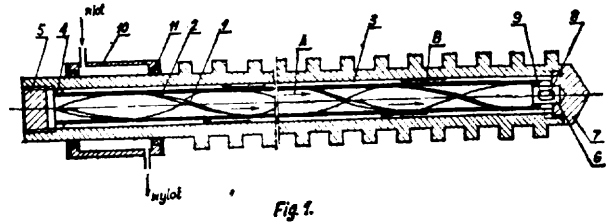
B29F P. 2182T1 13.09.1979

Zakłady Tworzyw Sztucznych „Gamrat-Erg”, Jasło, Polska (Ryszard Grunik, Edward Niezgodą, Marian Wrzosek, Stanisław Węgrzyn).

Ślimak do wytłaczarki dla tworzyw sztucznych

Ślimak posiada nośnik ciepła w obiegu zamkniętym, pomiędzy końcówką (7) ślimaka i wymiennikiem ciepła z płaszczem (10) okalającym nieuzwojoną część

ślimaka, którego obieg jest wymuszony przez zwinęty spiralnie płaskownik (1) umieszczony wewnątrz rury (2), otwartej na obu końcach, o średnicy mniejszej od wydrążenia ślimaka, przy czym jako nośnik ciepła korzystnie posiada metal o niskiej temperaturze topnienia, a jako medium grzewcze lub chłodzące w wymienniku ciepła korzystnie wodę. (4 zastrzeżenia)



B29J P. 223585 18.04.1980

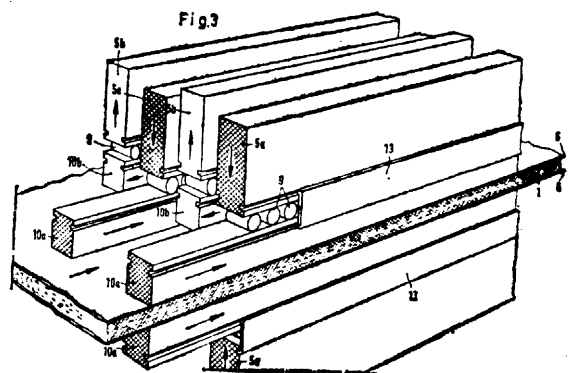
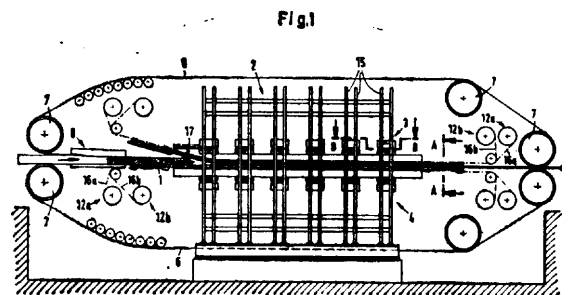
Pierwszeństwo: 20.04.1979 - R F N (nr P 2915995.3-15)

G. Siempelkamp GmbH u.Co., Krefeld, RFN, (Klaus Gerhardt).

Urządzenie do ciągłego prasowania materiału przy wytwarzaniu płyt wiórowych, pilśniowych i podobnych

Urządzenie do ciągłego prasowania materiału przy wytwarzaniu płyt wiórowych, pilśniowych itp. zawiera zespół prasujący (2) z górną częścią prasującą (3) i dolną częścią prasującą (4).

Obie części prasujące (3,4) mają jednakową konstrukcję i zawierają przypory (5) i taśmy prasujące (6) usytuowane nad lub pod przyporami i prowadzone za pomocą bębnow (7). Przypora (5) składa się z większej liczby równoległych belek oporowych (5a,5b) połączonych za pośrednictwem wałeczków (9) z listwami naciskowymi (10a,10b). Urządzenie zawiera również zespoły napędowe (11a,11b) do przemieszczania listew naciskowych (10a,10b) wraz z belkami oporowymi (5a,5b) do góry i do dołu oraz zespoły napędowe (12a,12b) do przemieszczania listew naciskowych do przodu i do tyłu. (5 zastrzeżeń)



B31B P. 224324 T 15.05.1980

Zakład Doświadczalny Mechanizacji Przemysłu Farmaceutycznego „Polfa” przy Krakowskich Zakładach Farmaceutycznych, Kraków, Polska (Władysław Pociel, Andrzej Mueller, Ryszard Ziętek).

Urządzenie do wykonywania opakowań z folii PCV-AL z zasuwką

Przedmiotem wynalazku jest urządzenie do wykonywania opakowań z folii PCV-AL z zasuwką, przedstawione na rysunku fig. 1. Urządzenie składa się z zasobnika (6) kształtek PCV-AL (7), zespołu podgrzewającego (1), (1'), zawijającego (2), (2'), podajnika (8), zasuwki (9), zespołów: zabezpieczającego (3), (3'), ciągnącego (10) i napędowego, oraz elementów układu pneumatycznego i sterowania próżnią.

Zespoły podgrzewający (1), (1'), zawijający (2), (2') i zabezpieczający (3), (3') składają się każdy z dwóch jednakowych, stanowiących wzajemnie zwierciadlane odbicie podzespołów zamocowanych naprzeciw siebie na dwóch równoległych dźwigarach. Każdy z dwóch podzespołów podgrzewających (1), (1') jest wyposażony w podstawę z przymocowaną na końcu zastawką (17) i współpracuje z krzywką napędową, która jest trójstopniowa i zapewnia trzy położenia zastawki (17). W położeniu środkowym i dolnym krawędź dolna zastawki (17) jest usytuowana poniżej przewodnicy (11). Analogiczne rozwiązanie jest zastosowane w zespole zabezpieczającym (3), (3'). (6 zastrzeżeń)

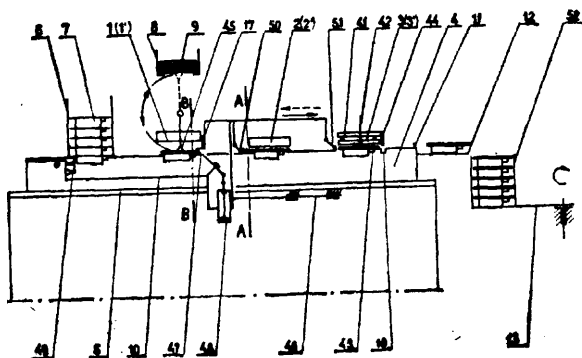


Fig. 1

B32B P. 218333 13.09.1979

Politechnika Rzeszowska im. J. Łukasiewicza, Rzeszów, Polska (Brunon Krywult).

Sposób wytwarzania kompozytów metal-włókno metalowe

Sposób według wynalazku polega na przemiennym układaniu warstw folii z materiału osnowy i włókien metalowych pokrytych warstwą kleju syntetycznego oraz sprasowaniu otrzymanej przygotówki na zimno i utwardzeniu kleju, w wyniku czego trwałe połączenie osnowy metalowej i włókien metalowych uzyskuje się przez połączenie klejowe. (1 zastrzeżenie)

B32B P. 218341 14.09.1979

Zakłady Metalurgiczne „Trzebinia”, Trzebinia, Polska (Andrzej Cezar, Antoni Wilk).

Sposób próżniowego nasycania metalem porowatych szkieletów na osnowie metali wysokotopliwych oraz urządzenie do wykonywania tego sposobu

Przedmiotem wynalazku jest sposób próżniowego nasycania metalem porowatych szkieletów na osnowie metali wysokotopliwych prowadzący do otrzy-

wania kompozytów, szczególnie styków elektrycznych oraz urządzenie do wykonywania tego sposobu. Sposób charakteryzuje się tym, że nasycanie dokonywane jest dwuetapowo, a otrzymany gotowy wyrób jest jednocześnie poddany obróbce ujednorodniającej. Urządzenie według wynalazku charakteryzuje się tym, że w stanowiącym komorę pieca próżniowego tyglu (1) rozmieszcza się łódki (4) i (5) naprzemiennie i rozdzielone elementem (6) przez który spływa jedynie metal nasycający i na którym zatrzymywane są nasyczone szkielety poddawane ujednorodniającej obróbce cieplnej. (2 zastrzeżenia)

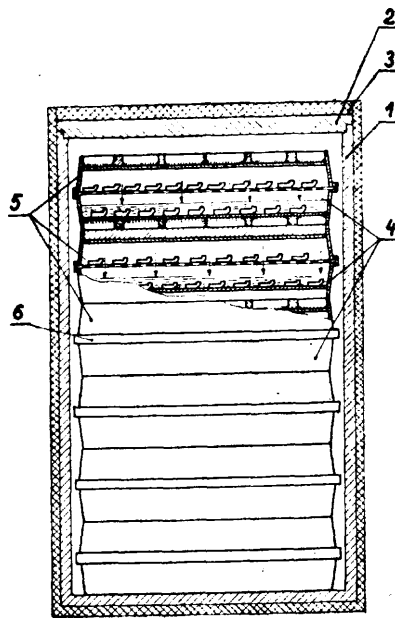


Fig. 1.

B32B
B02C
B02C

P. 219052

17.10.1979

Zakłady Energetyczne Okręgu Południowego „Elektrownia Jaworzno III”, Jaworzno, Polska (Władysław Matlak, Zdzisław Ekiert, Edmund Wychota, Tadeusz Słowik, Lech Karolczyk, Włodzimierz Dudek, Wiesław Krawczyk).

Bandaż rolki mielącej oraz sposób jego wykonania

Bandaż rolki mielącej jest budowy wielowarstwowej, w którym poszczególne warstwy są wykonane w postaci stożka ściętego, przy czym warstwa zewnętrzna (1) i warstwa wewnętrzna (2) są rozgraniczone metalową przeponą (3), której obie powierzchnie stożkowe posiadają występy metalowe (4).

Wykonanie bandaża rolki odbywa się przez styczne zalewanie metalu obu warstw równocześnie przez kanał wlewowy (5) do warstwy zewnętrznej i kanał wlewowy (6) doprowadzający metal do warstwy wewnętrznej. (2 zastrzeżenia)

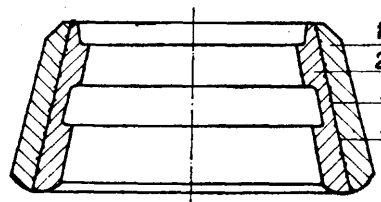


fig. 1

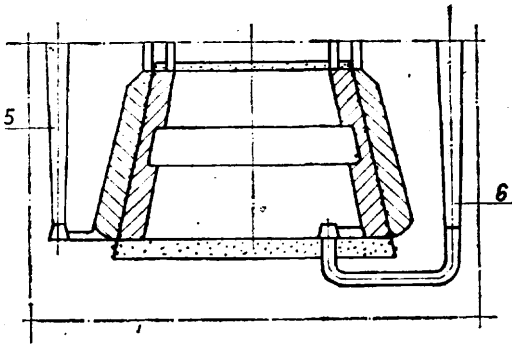


fig. 2.

B32B
C09J

P. 224139 T

08.05.1980

Institut Szkła i Ceramiki, Kraków, Polska (Wojciech Korzynow, Józef Ciepiela).

Sposób sklejania układów wielowarstwowych i urządzenie do sklejania układów wielowarstwowych

Sposób dotyczy sklejania układów wielowarstwowych według wynalazku polega na złożeniu układu kilku warstw, zwykle z różnych materiałów i powierzchniach zwykle pokrytych klejem i poddaniu układu działaniu sił ściskających.

Ściskanie rozpoczyna się w obszarze środka geometrycznego układu, przy czym obszar ściskania rozszerza się płynnie lub skokowo, zasadniczo promieniście, ku brzegom układu, a wartość sił ściskających rośnie płynnie w czasie.

Rozkład wartości sił ściskających ma postać zbliżoną do paraboloidy. Siły ściskające wytwarza się za pośrednictwem przynajmniej jednej podatnej ściany, kontaktującej się z powierzchnią sklejanego układu. Na ścianie tą działa się podciśnieniem lub ciśnieniem płynu. (12 zastrzeżeń)

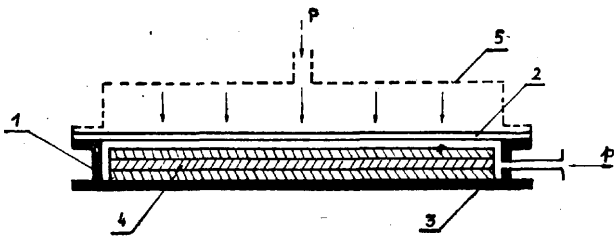


Fig 1

B32B

P. 224444 T

22.05.1980

Bielskie Zakłady Wyrobów Filcowych, Bielsko-Biała, Polska (Zygmunt Adamus, Kazimiera Fałędysz, Jerzy Federowicz, Stanisław Golus, Leszek Łoza).

Sposób wytwarzania poszycia wygłuszającego

Sposób dotyczy wytwarzania poszycia wygłuszającego i jest dostosowany do nowoczesnych wymogów komfortu jazdy samochodem. Zaletą przedmiotowego rozwiązania jest uzyskanie poszycia wypełniającego całą powierzchnię bez względu na jej ukształtowanie, przy czym poszycie poza funkcją wygłuszenia spełnia również rolę izolatora ciepła.

Sposób wytwarzania poszycia wygłuszającego polega na dokonaniu sprofilowanego wykroju płyty perforowanej posiadającej specjalne nacięcia rozprężne o kącie rozwarcia najkorzystniej 8°30' i jej wstępnym sprofilowaniem poprzez spięcie klamrami rozcięć.

Płyta perforowana następnie jest połączona w sposób trwały z zewnętrzną warstwą wygłuszającą, którą stanowi połączona trwale ze sobą welutyna z pianką poliuretanową najkorzystniej o grubości 4 mm.

Z drugiej strony płyty perforowanej zostaje połączony w sposób trwały amortyzator drgań którego stanowi najkorzystniej pianka poliuretanowa o wymiarach 5 X 175 X 254 mm.

Poszycie po wykonaniu zostaje poddane sezonowaniu w okresie 3 dni w temperaturze 22 °C w pozycji poziomej. (1 zastrzeżenie)

B42C
B26B

P. 218996

15.10.1979

Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Budownictwa Węglowego, Katowice, Polska (Henryk Kinzel, Andrzej Najdrowski, Stanisław Szczygieł).

Mechaniczny wykrojnik, zwłaszcza introligatorski

Wykrojnik ma zastosowanie w introligatorstwie, przy dziurkowaniu pakietu arkuszowego.

Wykrojnik mocowany jest w uchwycie maszyny obrotowej np. wiertarki. Składa się z roboczego narzędzia (1) z wylotowym kanałem (8) oraz z odprowadzającej komory (3) mającej w bocznej ścianie otwór (9), przy czym odprowadzająca komora (3) jest szersza od wlotowego kanału (8). (2 zastrzeżenia)

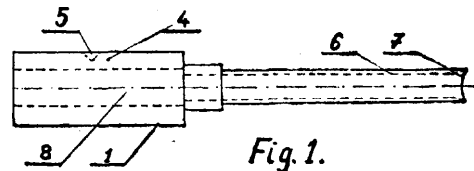


Fig. 1.

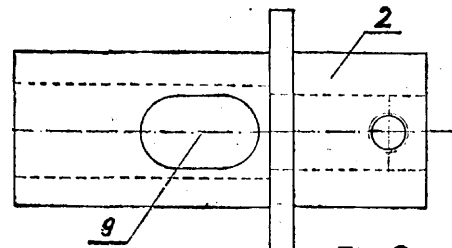


Fig. 2.

B44C
B21D

P. 217805

15.08.1979

Zakład Wyrobów ze Srebra „BIAMET”, Białystok, Polska (Miroslaw Lisiecki, Stanisław Czygier, Janusz Borowski, Ryszard Krywko, Mieczysław Perkowski).

Sposób wykonywania metalowych naczyń ozdobnych

Sposób wykonania metalowych naczyń ozdobnych polega na tym, że ornamenty wykonane w kształcie pierścieni włacza się na wypolerowaną wykańczająco

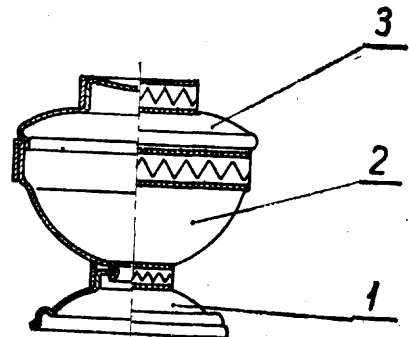


Fig. 1

pokrywą (3), czaszę (2) i podstawę (1), po czym łączy się czaszę z podstawą nitami, przylutowanym do podstawy czaszy. (1 zastrzeżenie)

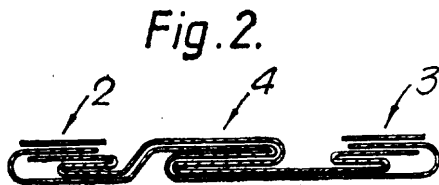
B65B P. 225170 24.06.1980

Pierwszeństwo: 25.06.1979 - Dania (nr 2651/79)

Bates Ventilsaekke Co. **A/S, Nørresundby**, Dania.

Sposób układania toreb w stosy

Sposób układania w stosy toreb, zwłaszcza papierowych, mających pogrubione części denne i ewentualnie górne polega na tym, że najpierw część denną i ewentualnie górną torby zwija się w całości, a następnie części torby pozostające poza zgrubionymi częściami składa się w warstwy przez składanie poprzeczne. Łączna grubość tych warstw odpowiada łącznej grubości torby w jej zwiniętych częściach dennej i ewentualnie górnej. (3 zastrzeżenia)

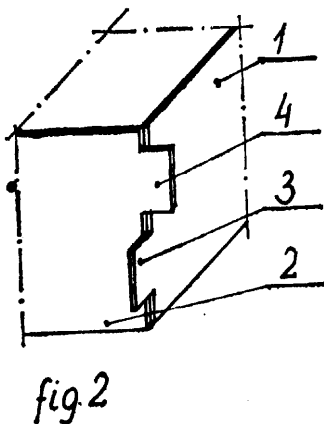


B65D P. 218936 12.10.1979

Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Środków Organizacyjno-Technicznych „**PREDOM-PREBOT**”, Radom, Polska (Jerzy Buchacz, Andrzej Bolforski, Bogdan Kamiński, Stanisław Łukomski, Ryszard Mostek).

Kształtowe łączenie naroży pojemników zwłaszcza blaszanych

Naroże pojemnika składa się z dwu boków (1) i (2) posiadających zaczepy (3) i (4), które służą do zaginania do powierzchni drugiego boku po uformowaniu kształtu pojemnika. (2 zastrzeżenia)

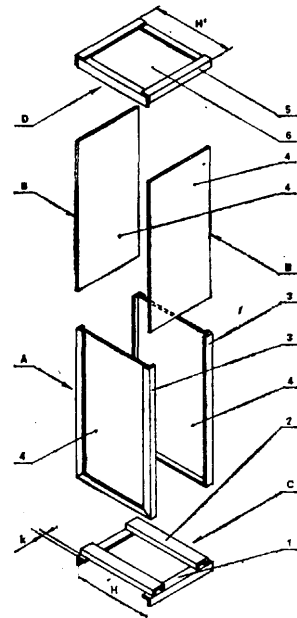


B65D P. 218985 16.10.1979

Ośrodek Badawczo-Rozwojowy „**PREDOM**”, Warszawa, Polska (Wiesław Zagroba, Tadeusz Rakowski, Janusz Ircow, Henryk Kowalik, Jan Chrostowski).

Opakowanie składane zwrotne do wyrobów prostopadłościennych

Opakowanie składane zwrotne do wyrobów prostopadłościennych wielokrotnego użycia posiada dwie pary boków (A) i (B). Parę (A) stanowią dwie półramy <3> wykonane z kątowników i wypełnione elastycznymi płytami (4), natomiast parę (B) stanowią dwie płyty (4). Bok (A) ustawiony jest na występie (K) utworzonym w podstawie (C), natomiast para boków (B) jest ustawiona luźno w prowadnice półram (3). Na górne krawędzie boków (A) i (B) nasadza się pokrywę (D). Opakowanie w stanie zmontowanym opięte jest taśmą wzdłuż dłuższych krawędzi jego boków. (3 zastrzeżenia)

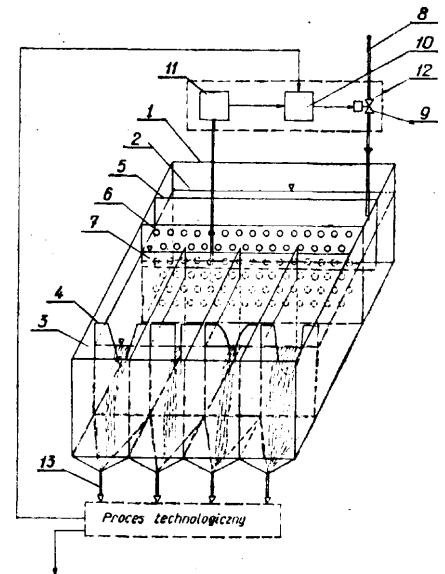


B65D P. 225157 T 23.06.1980
G05D

Kombinat Górniczo-Hutniczy Miedzi Zakłady Badawcze i Projektowe Miedzi „**Cuprum**”, Wrocław, Polska (Władysław Zawisza).

Wielopunktowy dozownik cieczy

Wielopunktowy dozownik cieczy, zawiera zbiornik wyposażony w jedną komorę napływową oraz dowolną ilość komór wypływowych. Między komorą napły-



wową (2) oraz poszczególnymi komorami wypływowymi (3) ma przegrody (4) przelewowe, każda z wylotem o jednakowym kształcie, albo, każda z wylotem o innym kształcie dla którego, przy danym poziomie cieczy, wylot ma inną charakterystykę przepływu.

W komorze napływowej (2) ma umieszczony czujnik (11) poziomu cieczy bloku (12) regulacji poziomu. (4 zastrzeżenia)

B65G P. 218571 26.09.1979

Rolnicza Spółdzielnia Produkcyjna, Opole, Polska (Jerzy Redestowicz, Adam Gawrylin, Wojciech Dombrowski, Wojciech Gawrylin, Zenon Stojek).

Sposób załadunku drobiu z hali produkcyjnej na pojazd transportowy i urządzenie do załadunku drobiu z hali produkcyjnej na pojazd transportowy

Sposób załadunku drobiu na pojazd transportowy i urządzenie do załadunku drobiu na pojazd transportowy, znajduje zastosowanie zwłaszcza w wielkotowarowej produkcji drobiu. Sposób polega na przetaczaniu wózków (7) ze stosami (5) pojemników po torach rurowych (3, 4) między pojazdem (1) a halą produkcyjną, przy czym w kierunku ruchu do hali wykorzystana jest siła grawitacji. W miarę załadunku drobiu do pojemników, równoległe do przesuwanego się stanowisk załadunkowych, przedłuża się tor (4) za pomocą dostawianych stopniowo dalszych segmentów toru (4).

Urządzenie składa się z toru pochyłego (3) i toru poziomego (4) oraz z wózków jezdnych (7) o konstrukcji ramowej, na których ustawiane są pojemniki do przewożenia w stosach (5). (8 zastrzeżeń)

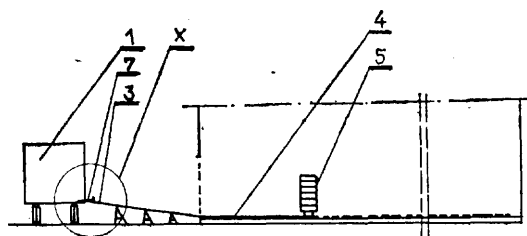


FIG. 2

B65G P. 218884 10.10.1979

Centralny Ośrodek Badawczo-Projektowy Górnictwa Odkrywkowego „Poltegor”, Wrocław, Polska (Jan Rosochacki, Stanisław Babiarsz, Zdzisław Hat).

Nadawa przenośnika taśmowego

Nadawa według wynalazku ma zestawy krążników w pobliżu osi strugi zawieszane na amortyzatorach (6), przy czym zestawy te mają krążnik środkowy (7)

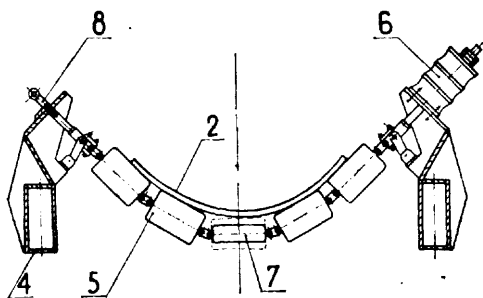


Fig. 2

o zmniejszonej średnicy. Średnica krążnika środkowego (7) wynosi 0,6-4,0,8 średnicy pozostałych krążników (5). Zestawy z krążnikami (7) o zmniejszonej średnicy są rozmieszczone symetrycznie względem osi strugi. (4 zastrzeżenia)

B65G P. 218914 11.10.1979

Kopalnia Węgla Kamiennego „Borynia”, Jastrzębie, Polska (Bohdan Borowy, Kazimierz Kotwica, Engelbert Woźnica).

Zamek zgrzebła przenośnika dwułańcuchowego

Wynalazek rozwiązuje zagadnienia krótkotrwałej współpracy zgrzebła z gwiazdą napędową w przypadku zerwania jednej nitki. W tym celu siedliska ogniw (3), (4) posiadają równoległe osie pozostające we wzajemnej odległości 4-5 krotnej średniej pręta ogniw (3), (4). Ramiona zgrzebła na swych pionowych prostopadłych płaszczyznach (5), (6), (7), (8) do osi ruchu przenośnika są wklęsłe a na tylnej płaszczyźnie do kierunku ruchu posiadają odsadzenia (11), (11') z płaszczyznami równoległymi do osi zgrzebła.

Zamek nadaje *mą* do współpracy z przenośnikami pracującymi w trudnych warunkach górniczych. (1 zastrzeżenie)

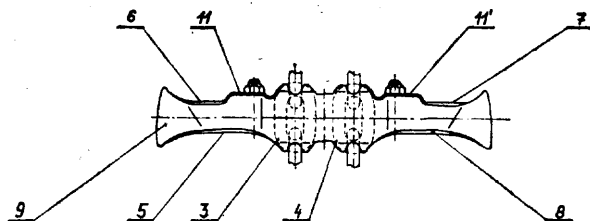


Fig. 2

B65G P. 218959 13.10.1979
B28B

Biuro Projektowo-Badawcze Budownictwa Ogólnego „Miastoprojekt-Wrocław” (Józef Biernacki, Edward Gubernat, Rajmund Jakób).

Dwustronna przesuwница do przemieszczania palet w wytwórniach żelbetowych elementów budowlanych

Przedmiotem wynalazku jest dwustronna przesuwница do przemieszczania palet w wytwórniach żelbetowych elementów budowlanych z roboczych stanowisk do grzewczych komór i na inne stanowiska robocze. Wynalazek rozwiązuje zagadnienie przemieszczania palet ze stanowisk roboczych na przesuwнице i odwrotnie bez stosowania dodatkowych urządzeń oprócz mechanizmów przesuwницы.

Przesuwница według wynalazku charakteryzuje się tym, że posiada popychacz (10) o ruchu posuwisto-zwrotnym i częściowo obrotowym i jest wyposażona w łańcuchowe transportery z zaczepami i blokującym mechanizmem przy czym popychacze (10) posiadają obrotowe mechanizmy (14), zespoły (24) prowadzące rolek (25) i suwaki (16) wyposażone w zaczepowe układy (17). (4 zastrzeżenia)

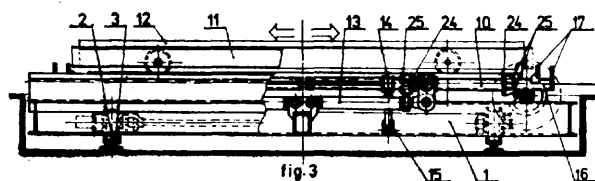


fig. 3

B65G

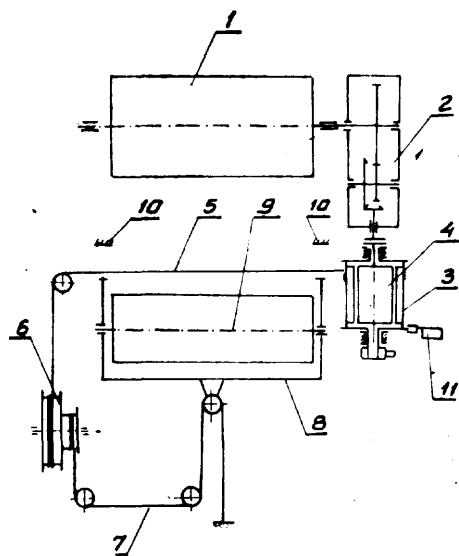
P. 219042

17.10.1979

Akademia Górniczo-Hutnicza im. Stanisława Staszica, Kraków, Polska (Roman Jabłoński).

Urządzenie do napinania taśmy przenośnika taśmowego

Urządzenie do napinania taśmy przenośnika taśmowego, zawierające bęben napinający, reduktor, silnik i linię, ma stojan (3) silnika zamocowany obrotowo względem osi wirnika (4). (1 zastrzeżenie)



B65G

P. 219185

23.10.1979

Biuro Projektów Przemysłu Kruszyw, Kamienia Budowlanego i Surowców Mineralnych, Kraków, Polska (Ryszard Papka, Adam Porwisz, Andrzej Waliszewski).

Przenośnik zakrętny o zmiennym kącie wychylenia

Przedmiotem wynalazku jest przenośnik zakrętny o zmiennym kącie wychylenia stosowany w transporcie międzyoperacyjnym.

Zmienny kąt wychylenia uzyskiwany jest przez zastosowanie ruchomych wielokrążków linowych (10 i 11), liny nośnej (15), liny roboczej (12) połączonej z wciągarką elektryczną przy czym lina nośna (15) i lina robocza (12) przewinięte są na krążkach linowych (13 i 16) przymocowanych do słupa (8) opartego na przegubach i podtrzymywanego linią odciągową (18) połączoną z obrotnicą (3). Lina odciągowa (18) utrzymuje słup (8) w pozycji stałej. (2 zastrzeżenia)

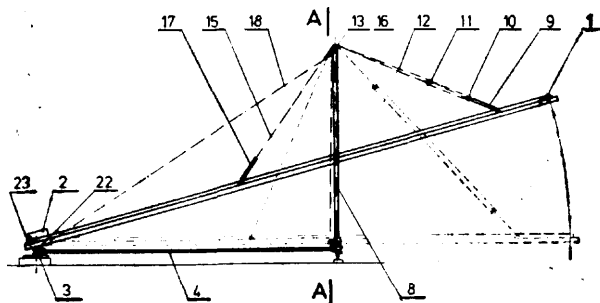


Fig 1

B65G

P. 219186

23.10.1979

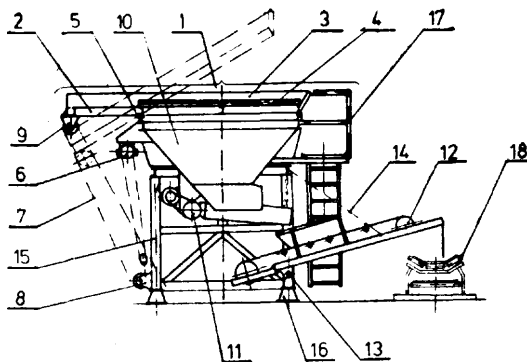
Biuro Projektów Przemysłu Kruszyw Kamienia Budowlanego i Surowców Mineralnych, Kraków, Polska (Ryszard Papka, Włodzimierz Ryłski, Adam Porwisz, Kazimierz Kotaś).

Zasypnik przesuwny

Urządzenie wg wynalazku posiada zespół samooczyszczającego wychylnego rusztu (1) składający się z ramy (2), obrusztowań (3), rusztowin (4), przegubów przenośnika (5), elektrycznej wciągarki (6), układu linowego (7), kół linowych (8) i (9) oraz zespołu przenośnika podającego (12) o zmiennym kącie wychylenia podpartego na przegubach (13) i podczepianego na zawieszniach (14).

Przenośnik podający (12) usytuowany jest bocznie w stosunku do osi podłużnej zasypnika.

(2 zastrzeżenia)



B65G

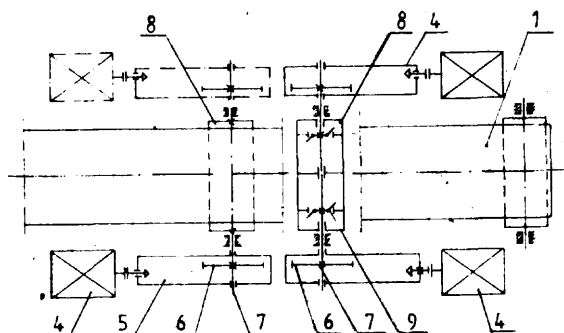
P. 225156 T

23.06.1980

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

Przenośnik ciągnowy z elektrycznym napędem **wielo** - silnikowym

Przenośnik (1) ciągnowy ma kilka zespołów napędowych z których każdy **zbudowany** jest z silnika elektrycznego (4), sprzęgła i przekładni zębatej (5) sprzęgniętej z bębnum napędowym (8). Każdy kolejny zespół napędowy z co najmniej dwóch zespołów, z wyjątkiem pierwszego jest złączony z bębnum napędowym (8) przenośnika (1) jednokierunkowym sprzęgłem (9) usytuowanym korzystnie w napędowym bębnie (8) między wałem (7) a płaszczem bębna a w elektrycznym obwodzie zasilania jest załączony czujnik układu pomiarowego śledzącego stopień obciążenia przenośnika. (2 zastrzeżenia)



B65G

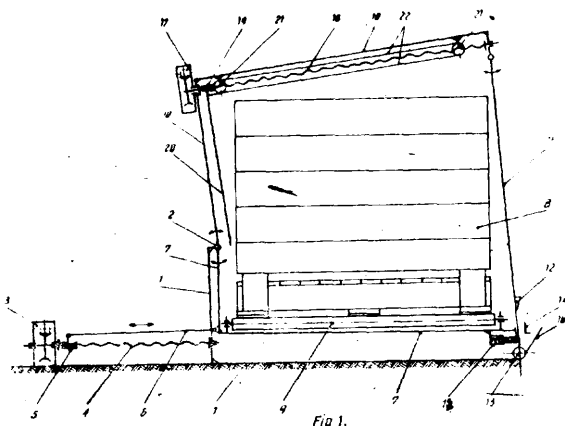
P. 225194 T

24.08.1980

Instytut Sadownictwa i Kwaciarnictwa, Skierniewice, Polska (Ryszard Hołownicki, Zdzisław Cianciara, Wojciech Matecki).

Wywrotnica do opróżniania palet skrzyniowych

Przedmiotem wynalazku jest wywrotnica do opróżniania palet skrzyniowych, zawierająca podstawę, pomost, mechanizm obrotu i mechanizm podnoszenia. Pomost (7) jest jednym końcem zamocowany: obrotowo do osi (2) podstawy (1), a drugim - przesuwnie za pomocą zamka (14) do łącznika (11). Na osi (2) jest także obrotowo osadzony wspornik (10), połączony zawiasowo z łącznikiem (11). Łącznik (11) ma ząb (12) i kółko (13), a na podstawie (1) znajduje się pochyła biegnia (16). Do wspornika (10) są zamocowane rolki (21) z nawiniętą płócienną taśmą (22). Końce taśmy (22) są przytwierdzone do wideł (20), stanowiących element konstrukcyjny mechanizmu podnoszenia palet (8) skrzyniowej. (3 zastrzeżenia)



B65G

P. 225271

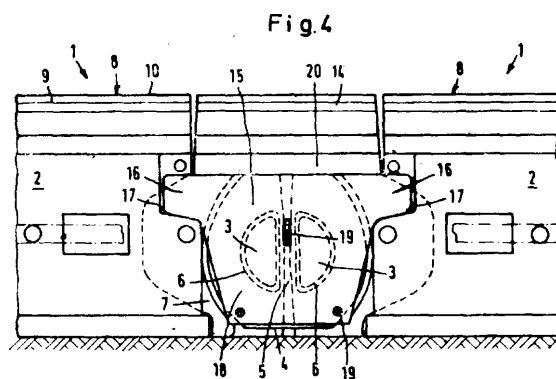
27.06.1980

Pierwszeństwo: 11.07.1979 - R F N (nr P 2927965.0)

Halbach und Braun, Wuppertal, Republika Federalna Niemiec (Ernst Braun, Gert Braun).

Rywna przenośnikowa do łańcuchowego przenośnika zgrzeblowego

Rywna według wynalazku cechuje się tym, że obydwie płyty ryglujące wraz z odcinkiem szyny prowadzącej (14) umieszczonym jako pomost dla powierzchni biegni pomiędzy stykającymi się końcami sąsiadujących ze sobą szyn prowadzących (8), tworzą jedną jednoczęściową blachę wypełniającą (15), przy czym blacha wypełniająca (15) poniżej odcinka szyny prowadzącej (14) posiada po obu stronach ramiona do zawieszania, a końce przyporządkowanych belek prowadzących (2) posiadają wybrania do zawieszania (17). (5 zastrzeżeń)



Dział C CHEMIA I METALURGIA

C01B

P. 217538

01.08.1979

Szczecińskie Zakłady Nawozów Fosforowych, Szczecin, Polska, Instytut Nawozów Sztucznych w Puławach, Puławy, Polska (Bronisław Szczot, Jerzy Wojcieszek, Roman Nowak, Zygmunt Mażelis, Jerzy Drobotowski, Waldemar Perejczuk, Kazimierz Barancewicz).

Sposób wytwarzania fosforanów paszowych

Sposób wytwarzania fosforanów paszowych polega na prowadzeniu reakcji węglanu wapnia ze stężonym powyżej 40% P_2O_5 ekstrakcyjnym kwasem ortofosforowym w stosunku kwasu do soli od 1 do 1,8. Kwas ortofosforowy przed reakcją poddaje się oczyszczeniu od związków fluoru i zawiesiny związków organicznych przez dodanie stałego związku metalu alkalicznego, na przykład ortofosforanu sodu, w ilości 0,1—10% masy kwasu ortofosforowego. (3 zastrzeżenia)

C01B

P. 218558

27.09.1979

Instytut Chemii Przemysłowej, Warszawa, Polska (Barbara Czerwińska, Ryszard Mostowicz, Jerzy Mejsner, Adam Sałek).

Sposób otrzymywania zeolitu ZSM-5

Przedmiotem wynalazku jest sposób otrzymywania syntetycznego zeolitu ZSM-5 będącego krystalicznym glinokrzemianem, który w swej budowie zawiera kation organiczny.

Sposób według wynalazku charakteryzuje się tym, że zeolit ZSM-5 otrzymuje się przez krystalizację bezpostaciowego glinokrzemianu w obecności związku alkiloamoniowego w podwyższonej temperaturze w reaktorze ze stali kwasoodpornej. W dwustopniowym procesie ogrzewa się bezpostaciowy glinokrzemian, wodorotlenek sodu, trójpropyloaminę i halogenek n-propylu w roztworze wodnym stosując w pierwszym etapie okresowe przemieszczanie mieszaniny reakcyjnej, a w drugim intensywne mieszanie.

(4 zastrzeżenia)

C01B

P. 218576

26.09.1979

Instytut Chemii Nieorganicznej, Gliwice, Polska, Biuro Projektów i Realizacji Inwestycji Przemysłu Chemicznego, Gliwice, Polska (Werner Janik, Adam Wardas, Adam Chajduga, Lech Kubiela).

Sposób wytwarzania kwasu borowego z rudy borowo-sodowo-wapniowej (uleksytu)

Sposób wytwarzania kwasu borowego z rudy borowo-sodowo-wapniowej (uleksytu) charakteryzuje się tym, że rozkład uleksytu przeprowadza się za pomocą kwasu siarkowego użytego w ilości stanowiącej wartość stechiometryczną względem tlenku wapnia, a jednocześnie nadmiar względem trójtlenku boru zawartego w rudzie.

Uzyskany filtrat po rozdeleniu zawiesiny poreakcyjnej przepuszcza się przez złożę kationitu słabo kwaśnego, a wyciek z kolumny jonitowej poddaje się korekcji pH a następnie oziębieniu dla przeprowadzenia krystalizacji kwasu borowego. Zawiesiną krw-

ształów kwasu borowego rozdziela się na produkt wilgotny przeznaczony do s-uszenia oraz ługi pokryw-
staliczne, które zwraca się do procesu rozkładu **ulek-**
sytu, po uprzednim usunięciu z rud siarczanu sodow-
wego przy użyciu kationitu silnie kwaśnego.

(3 zastrzeżenia)

C01B P. 224090 T 6.05.1980

Politechnika Wrocławska, Wrocław, Polska (Jerzy
Stocki, Józef Głowiński, Mieczysław Seweryniak).

Sposób otrzymywania tlenków azotu z amoniaku

Wynalazek rozwiązuje zagadnienie otrzymywania
tlenków azotu z amoniaku.

Istota wynalazku polega na utlenianiu amoniaku
powietrzem, tlenem lub mieszaniną powietrza z tle-
nem. Mieszaninę amoniaku z utleniaczem wprowa-
dza się do płomienia lub spalin otrzymanych ze **spa-**
lania pomocniczego paliwa z pomocniczym utlenia-
czem. Amoniak i utleniacz wprowadza się w ilości
od 0,5 do 2 **5**, mola tlenu na 1 mol amoniaku, nato-
miast pomocnicze paliwo i pomocniczy utleniacz w
ilości od 0,001 do 0,25 mola na 1 mol wprowadzonego
amoniaku.

(3 zastrzeżenia)

C01B P. 225235 26.06.1980

Hoechst Aktiengesellschaft, Frankfurt nad Menem
i II Reinische Braunkohlen verke Aktiengesellschaft,
Kolonja, Republika Federalna Niemiec.

Sposób wytwarzania węgla wapnia

Przedmiotem wynalazku jest sposób wytwarzania
węgla wapnia przez reakcję **koktu** z wapnem w
obecności tlenu w piecu tlenotermicznym, przy czym
węgiel poddaje się **koksowaniu** w piecu trzonowym
przy temperaturze gazu odlotowego wynoszącej co
najmniej 750 °C, otrzymany w ten sposób koks o wy-
stępującej w nim jeszcze wewnątrz temperaturze po-
wyżej 500 °C doprowadza się bezpośrednio do tleno-
termicznego **procesu** piecowego i w piecu tlenoter-
micznym z dodatkiem wapna i tlenu otrzymuje się
węgiel wapnia.

(11 zastrzeżeń)

C01B P. 225382 T 30.06.1980

Zakłady Elektrod Węglowych 1 Maja, Raćibórz,
Polska (Józef Gonsior).

Sposób wytwarzania wyrobów węglowych i grafito-
wych, zwłaszcza **elektrod**

Sposób wytwarzania wyrobów węglowych i grafi-
towych polega na wymieszaniu surowców stałych z
lepiszczem, wyprasowaniu kształtek, wstępnym wy-
paleniu w temperaturze 623 K — 1573 K i nasyceniu.

Syciwo stanowi mieszanina węglowodorów pocho-
dzenia petrochemicznego i karbochemicznego o gę-
stości w **warunkach** normalnych $1 \cdot 10^4$ — $1,2 \cdot 10^4$ N/m³,
liczbie koksowania 10 — 30% i ilości części nierozpusz-
czalnych w benzenie 0 — 20%.

Według wynalazku temperatura grzania wsadu
przed nasycaniem wynosi 423 K — 473 K, temperatura
nasycania natomiast 373 K — 423 K. Ciśnienie nasy-
cania wynosi 0,3 — 0,5 MPa.

W dalszej kolejności wyroby ewentualnie ponownie
wypala się w temperaturze 723 K — 1573 K. Końco-
wym etapem wytwarzania poszczególnych wyrobów
jest grafityzacja przeprowadzona w temperaturze
2773 K — 3273 K.

(1 zastrzeżenie)

C01F P. 217671 8.08.1979

Instytut Chemii Nieorganicznej, Gliwice, Polska (Ja-
nusz Nastachowski, Zygmunt Stachowiak, Zbigniew
Szafarski, Bernard Piecuch).

Sposób modyfikacji węgla wapniowego

Zwiększenie stabilności struktury **aragonitowej** wę-
glanu wapniowego, zwiększenie liofilności w stosunku
do składników pasty do zębów oraz obniżenie pH
wyciągu wodnego osiąga się przez działanie na wę-
glan wapniowy kwasem siarkowym. Reakcję przepro-
wadza się w temperaturze 10 — 95 °C pracując roztwo-
rem kwasu siarkowego o stężeniu 1 do 30 α SO₂²/dm³
, stosując dawkę 0,2 — 2 g SO₂²/100 g CaCO₃.

(1 zastrzeżenie)

C01G P. 217716 11.08.1979

Instytut Chemii Nieorganicznej, Gliwice, Polska
(Krystyna Lasiewicz, Danuta Łojewska, Stefan Zie-
liński).

**Sposób otrzymywania pięciotlenku wanadu z rud
żelaza**

Rudy **żelaza** spieka się z alkaliem i ekstrahuje wo-
dą do uzyskania 30 do 40 g V₂O₅ w litrze ekstraktu.
Następnie wytrąca się wodorowęglan sodu przepuszc-
zając dwutlenek węgla aż do pH = 8,5, który po od-
filtrowaniu zwraca się do **procesu** spiekania. W fil-
tracie wytrąca się wanadany amonu przez dodatek
węglanów amonu lub gazowego NH₃ i CO₂ lub innych
solii amonowych i odfiltrowany osad praży się **utyli-**
zując amoniak w procesie.

Roztwory po oddzieleniu wanadanów amonu zawie-
rające sole sodowe i amonowe rozdziela się przez
destylację frakcyjną i zwraca do procesów wytrąca-
nia wanadanów amonu i spiekania z rudą.

W roztworach po karbonizacji, w przypadku wytrą-
cania związków wanadu przy pH = 2, zawarte siar-
czany sodowe i amonowe przeprowadza się w wo-
dowęglan sodowy i amonowy wysycając dwutlen-
kiem węgla i amoniakiem.

(4 zastrzeżenia)

C01G P. 218365 17.09.1979

Politechnika Śląska im. Wincentego Pstrowskiego,
Gliwice, Polska (Aleksander Kobyłczyk).

Sposób odzysku czystego siarczanu rodu

Sposób odzysku czystego siarczanu rodu z kapieli
rodowych zanieczyszczonych innymi metalami z po-
płuczyn po rodowaniu polega na redukcji związków
rodu do wolnego metalu. Następnie czarny proszek
rodu i ewentualnie jego tlenki pozbawia się zanie-
czyszczeń działaniem stężonego, gorącego kwasu azo-
towego, następnie osad po przemyciu **zadaje** się stę-
żonym kwasem siarkowym i ogrzewa do chwili poja-
wienia się białych dymów trójtlenku siarki.

(1 zastrzeżenie)

C02F P. 217626 08.08.1979

Centrum Techniki Komunalnej, Warszawa, Polska
(Ryszard Przybyłowicz, Ryszard Kiliszek, Wojciech
Królikowski).

**Urządzenie do uzdatniania wody, oczyszczania ścieków
z wód zanieczyszczonych oraz zagęszczania osadów**

Urządzenie posiada zbiornik flotacyjny (1) z cylin-
dycznym wydłużeniem (2) w części dolnej, w którym
współosiowo zawieszony jest cylinder dolny (3) nie
dotykając dna zbiornika. Cylinder ten w swej górnej
części otoczony jest cylindrem górnym (4).

Dzięki temu część cieczy odprowadzanej ze zDiorni-
ka, wraz z niesflotowanymi i **sedymetującymi** za-
nieczyszczeniami przepływa w dół przez strefę pierś-
cieniową pomiędzy dolnym cylindrem a cylindrycz-
nym wydłużeniem komory flotacyjnej i następnie po

wymieszaniu z cieczą wypływającą z łącznika flokulacyjno-dekompresyjnego (5) ponownie płynie do góry wewnątrz cylindra dolnego (3). W ten sposób wywołane jest zjawisko recyrkulacji cieczy w zbiorniku flotacyjnym.

Niesfłotowane zanieczyszczenia kontaktują się powtórnie z pęcherzykami powietrza, co zwiększa możliwość ich oddzielenia od cieczy. (1 zastrzeżenie)

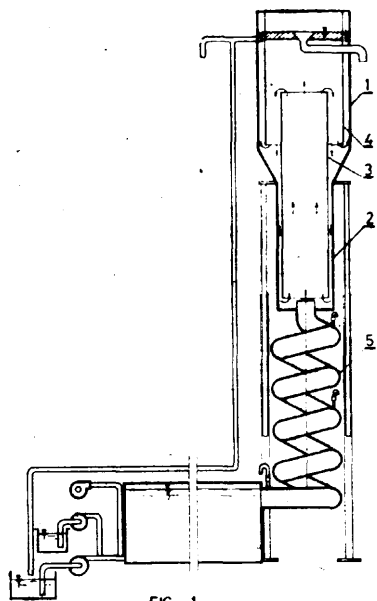


FIG. 1

C02F P. 217903 21.08.1979

Pabianickie Zakłady Farmaceutyczne „Polfa”, Pabianice, Polska (Ryszard Rosiński, Ryszard Sałagocki, Stanisław Osiński, Bronisław Andrzejewski, Urszula Kraska).

Sposób oczyszczania ścieków przemysłowych zawierających chrom

Sposób oczyszczania ścieków przemysłowych zawierających chrom polega na związaniu zawartych w ściekach soli chromu trójwartościowego z kwasem salicylowym i odsączeniu wydzielonego kompleksu chromosalicylowego. (1 zastrzeżenie)

C02F P. 218199 07.09.1979

Kopalnia Węgla Kamiennego „Jaworzno”, Polska (Aleksander Okoński, Kazimierz Surman, Bogdan Feliksiak).

Sposób oczyszczania wód podsadzkowych zwłaszcza przy systemie podłużnym eksploatacji

Przedmiotem wynalazku jest sposób oczyszczania wód podsadzkowych, zwłaszcza przy systemie podłużnym eksploatacji. Sposób według wynalazku polega na tym, że w pierwszej kolejności w dolnej części ściany 1 wykonuje się w polu przeznaczonym do podsadzenia 2 wygradzenie 3, ograniczone dwoma tamami bocznymi, górną 4 i dolną 5 oraz tamą czołową 6.

Długość wygradzenia jest równa 1/3 do 1/4 długości pochyłej ściany. Następnie rozpoczyna się podsadzanie pustki poeksploatacyjnej od górnej tamy bocznej 4, wygradzenia 3 ku górze ściany 1.

Wody podsadzkowe z przestrzeni podsadzanej 2 kieruje się za pomocą przegród 8 do przestrzeni wewnętrznej wygradzenia 3, gdzie następuje osadzanie się piasków i mułów. Po zakończeniu podsadzania ściany, podsadza się niezapełnioną przestrzeń wygradzenia 3. (1 zastrzeżenie)

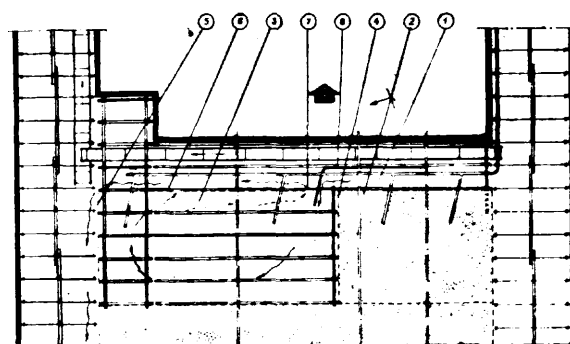


FIG. 1

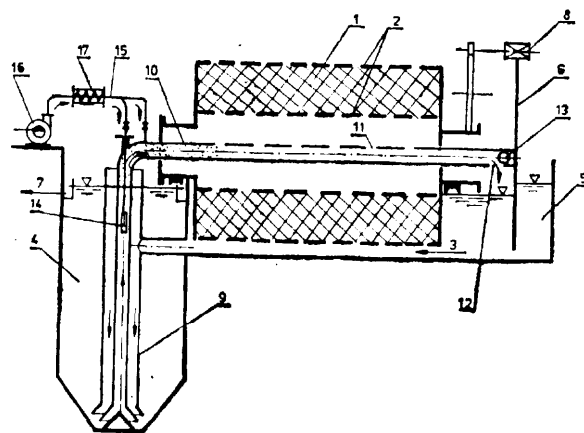
C02F P. 218421 20.09.1979

Biuro Projektów Budownictwa Komunalnego Wrocław, Polska (Stanisław Gdula, Zenon Więckowski, Wacław Błezel).

Sposób biologicznego oczyszczania ścieków i urządzenie do stosowania tego sposobu

Sposób według wynalazku, znajdujący zastosowanie zwłaszcza w odniesieniu do małych oczyszczalni, polega na tym, że stosuje się równoległe procesy oczyszczania z udziałem wypełniacza stałego oraz osadu czynnego. Oprócz doprowadzenia powietrza poprzez ruch obrotowy obudowy wraz z wypełniaczem doprowadza się do wnętrza złoża powietrze którym dodatkowo natlenia i w miarę potrzeby nagrzewa się ścieki oraz recyrkuluje osad czynny a także usuwa osad nadmierny.

Urządzenie według wynalazku zawiera obrotowe złożo biologiczne utworzone z wypełniacza 1 umieszczonego między dwiema perforowanymi powłokami 2. Złożo zanurzone jest częściowo w komorze osadu czynnego 3, a w osi złoża przeprowadzony jest przewód 10 od strony nawierzchni perforowanej. Wlot przewodu 10 usytuowany jest w osadniku wtórnym 4, a wylot w strefie dopływu ścieków poddawanych oczyszczaniu. Urządzenie zaopatrzone jest w wentylator 16 powietrza połączony z mieszaczem 14 powietrza umieszczonym w przewodzie 10 i w nagrzewnicę. (3 zastrzeżenia)



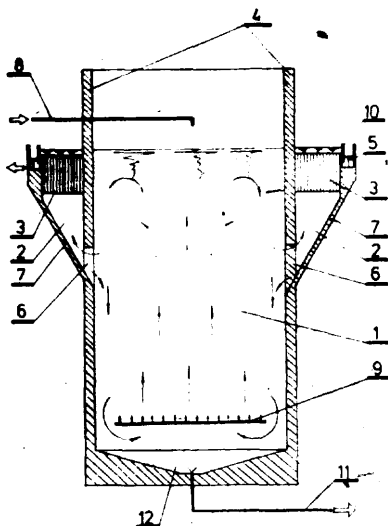
C02F P. 219128 19.10.1979

Bydgoskie Biuro Projektowo-Badawcze Budownictwa Przemysłowego, Bydgoszcz, Polska (Jerzy Dąbniński).

Biologiczna oczyszczalnia ścieków

Biologiczna oczyszczalnia ścieków ma zbiornik (1) do napowietrzania ścieków dowolnym znanym sposobem i zewnętrzną komorę (2) wielostrumieniowego

wtórnego osadnika (3), którego jedną ścianę stanowi dowa odpływowego koryta (5). Komora (2) połączona jest ze zbiornikiem (1) szczelinami (6), wykonanymi w wspólnej ścianie (4), a dno (7) komory (2) osadnika wtórnego, pochylone jest pod kątem 55° do 65° w stosunku do osi poziomej i stanowi jedną płaszczyznę z dolną krawędzią szczeliny (6). (1 zastrzeżenie)

C03C
C32B

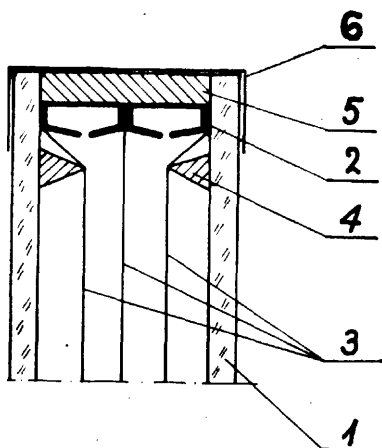
P. 218025

30.08.1979

Instytut Techniki Budowlanej, Warszawa, Polska (Wacław Tuszyński, Kazimierz Rybicki, Janusz Jabłkowski).

Przegroda budowlana

Przegroda budowlana wykonana z co najmniej dwóch płyt szklanych (1), połączonych ze sobą hermetycznie, posiada umieszczone wewnątrz przegrody refleksyjne (3) dla podczerwieni o współczynniku refleksji od 0,1 do 0,5. (1 zastrzeżenie)



C04B

P. 217606

7.08.1978

Instytut Szkła i Ceramiki, Warszawa, Polska (Czesław Flis, Jerzy Niegodzisz, Krystyna Potocka, Zbigniew Nowacki, Tadeusz Leśnicki).

Topnik mas ceramicznych

Topnik mas ceramicznych składa się z porfiru, surowca skaleniowego, pochodzącego z urobku leukogranitu oraz dolomitu. Masę ceramiczną sporządza się dodając poszczególne składniki topnika.

Wynalazek może znaleźć zastosowanie przy sporządzaniu mas ceramicznych, przeznaczonych na wyroby sanitarne, stołowe i inne, pokrywane szkliwami zmętionnymi, jasnowypalającymi się w temperaturze $1230-1280^\circ\text{C}$. (1 zastrzeżenie)

C01B

P. 217681

10.08.1979

Instytut Techniki Budowlanej, Warszawa, Polska (Lidia Radzejowska, Apolonia Zowal, Maria Jarosz).

Zaprawa budowlana i sposób jej wytwarzania

Miesza się na sucho cement, wypełniacz reaktywny chemicznie posiadający w środowisku wodnym odczyn alkaliczny, wypełniacz mineralny lub organiczny i ewentualnie azbest, po czym łączy się w odpowiednich proporcjach ciężarowych ze szkłem wodnym, i tak otrzymaną masę poddaje się sezonowaniu w czasie od kilku do kilkudziesięciu minut. (6 zastrzeżeń)

C04B

P. 217689

09.08.1979

Chorzowskie Przedsiębiorstwo Budownictwa Węglowego, Chorzów, Polska (Tadeusz Pikoń, Zygmunt Fojcik).

Zaplecze zwłaszcza do wypraw zewnętrznych

Wyprawa zewnętrzna z zaprawy anhydrytowej składa się z anhydrytu, aktywatorów mineralnych dodatkowych spoiw organicznych, wypełniaczy i środków modyfikujących.

Graniczne wartości udziału poszczególnych komponentów w zaprawie wynoszą 100 części wagowych anhydrytu, 1 do 3 części wagowych polioctanu winylu lub kopolimeru octanu winylu i akrylanu metylu lub kopolimeru octanu winylu i mależnianu dwubutylnego 2 do 10 części wagowych cementu i/lub 2 do 10 części wagowych wapna, 0 do 50 części wagowych wypełniacza 0,1 do 1 części wagowych pochodnych celulozy i/lub 0,3 do 2 części wagowych żywicy silikonowej oraz 25 do 50 części wagowych wody. (4 zastrzeżenia)

C04B

P. 217929

22.08.1979

Centrum Techniki Okrętowej, Gdańsk, Polska (Antoni Nowaliński, Krystyna Banach, Alojzy Stefanowski, Janusz Kenc, Henryk Wypych, Ksawery Mężyk, Henryk Naklicki).

Wykładzina podłogowa i sposób wytwarzania wykładziny zwłaszcza na pokłady w pomieszczeniach statków

Wykładzina podłogowa zwłaszcza na pokłady w pomieszczeniach statków składa się z polioctanu winylu w ilości 10-20 części wagowych, cementu w ilości 40-60 części wagowych, kruszywa mineralnego w ilości 100-200 części wagowych oraz kazeiny kwasowej w ilości 4-10 części wagowych przy czym polioctan winylu stosuje się w postaci dyspersji wodnej, której pH wynosi co najmniej 4. Sposób wytwarzania tej wykładziny polega na tym, że mieszanina cementu z rozdrobnionym kruszywem mineralnym o ziarnie 0,3-3,0 mm zwilża się roztworem wodno-amoniakalnym kazeiny kwasowej, a następnie wprowadza się polioctan winylu w postaci dyspersji wodnej, dokładnie homogenizuje się i tak otrzymaną jednorodną masę rozprowadza się po powierzchni, a następnie odwadnia ją i pozostawia do utwardzenia. (2 zastrzeżenia)

C04B P. 218026 30.08.1979

Instytut Techniki Budowlanej, Warszawa, Polska (Wacław Tuszyński, Aleksander Rusiecki, Kazimierz Rybicki, Kazimierz Sosiński).

Sposób **przygotowania** podłoża przy wykonywaniu podkładów anhydrytowych pod podłogi

Sposób przygotowania podłoża przy wykonywaniu podkładów anhydrytowych pod podłogi polega na wytworzeniu na podłożu, na które ma być wylany podkład anhydrytowy, powłoki ciągłej najkorzystniejszej z dyspersji lub emulsji polietylenu, lub policzterofluoroetylenu, lub politrójfluorojednochloroetylenu, ewentualnie ich mieszaniny, lub farb emulsyjnych lub farb i lakierów bazujących na składnikach naturalnych lub żywicach sztucznych. (3 zastrzeżenia)

C04B P. 218157 05.09.1979

Kombinat Metalurgiczny Huta Katowice, Dąbrowa Górnicza, Polska (Edward Grabowski, Bohdan Kołomyjski, Marian Grela).

Sposób produkcji dolomitu kalcynowanego miękko palonego zwłaszcza dla procesu konwertorowego

Sposób produkcji węgla wynałazku polega na wyprodukowaniu dla potrzeb zasadowego procesu stalowniczego dolomitu kalcynowanego miękko palonego jako czynnika żużłotwórczego pozwalającego na zmniejszenie zużycia materiałów ogniotwórczych stosowanych do wyłożenia konwertora.

Kamień dolomitowy o zawartości $\text{CaCO}_3 + \text{MgCO}_3$ powyżej 85%, SiO_2 poniżej 1,5%, Fe_2O_3 poniżej 1,5%, Zn poniżej 0,1% i uziarnieniu 30–80 mm bez widocznych przerostów i zanieczyszczeń ciałami obcymi poddaje się kalcynacji w temperaturze 900–1200°C. Następnie chłodzi się powietrzem do temperatury 100°C. Tak otrzymany dolomit kalcynowany o granulacji powyżej 10 mm posiada aktywność 320–400 ml badanej jedno normalnym HCL oraz straty prażenia do 5%. (2 zastrzeżenia)

C04B P. 218248 10.09.1979

Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Budownictwa Węglowego, Katowice, Polska (Henryk Budzyński, Edward Olszewski, Stanisława Wojtusiak, Stanisław Harbuz).

Zaprawa i beton z udziałem odpadów stałych % procesu zgazowania węgla

Przedmiotem wynalazku jest zaprawa i beton z udziałem odpadu stałego z procesu zgazowania węgla, przeznaczona dla budownictwa.

Zaprawa i beton z udziałem odpadów stałych z procesu zgazowania węgla składa się z cementu w ilości 8 do 30% wagowych, kruszywa w ilości do 70% wody w ilości od 5 do 16% wagowych i/lub dodatków i domieszek do 10% wagowych oraz 5 do 70% wagowych odpadu stałego z procesu zgazowania węgla. (1 zastrzeżenie)

C04B P. 218440 20.09.1979

Instytut Materiałów Ogniotwórczych, Gliwice, Polska (Józef Wojsa, Władysław Rieda, Halina Piotrowska, Wiesław Sułek, Leopold Kowar, Wacław Torowski, Tadeusz Salamon).

Sposób wytwarzania izolacyjnych wkładów do wlewnic

Sposób wytwarzania izolacyjnych wkładów do wlewnic metodą z gęstwy powstałej przez anie w wlewniczkę ogniotwórczą z włóknistym materiałem organicznym i nieorganicz-

nym oraz z środkami wiążącymi, charakteryzuje się tym że jako środek wiążący stosuje się **spolimeryzowany octan winylu**. Gęstość zawiesiny nie przekracza 1,24 g/cm³. (2 zastrzeżenia)

C04B P. 218550 27.09.1979

Huta im. M. Buczka, Sosnowiec, Polska (Edward Czerwiński, Janusz Ańcuta).

Masa ogniotwórcza zwłaszcza do wyłożenia tygla pieca indukcyjnego

Masa ogniotwórcza zwłaszcza do wyłożenia tygla pieca indukcyjnego charakteryzuje się tym, że zawiera 90% do 95% wagowych żużla tytanowego oraz 5% do 10% wagowych fosforanu **glinowo-chromowego** jako spoiwo. Żużel tytanowy zawiera 64% do 67% wagowych tlenku glinu, 22% do 26% wagowych tlenku tytanu, 0,5% wagowych tlenku krzemu, 1% do 2,5% wagowych tlenku żelaza oraz 5,5% do 7,5% wagowych tlenku wapienia. Około 88% wagowych całkowitej ilości żużla posiada granulację od 0 do 2 mm, a pozostała ilość żużla posiada granulację powyżej 2 mm. (1 zastrzeżenie)

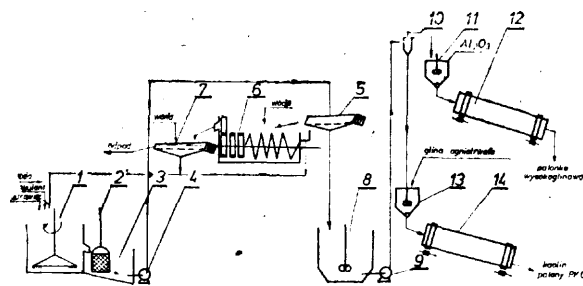
C04B P. 218733 03.10.1979

Centralny Ośrodek Badawczo-Projektowy Górnictwa Odkrywkowego „Poltegor”, Wrocław, Polska (Andrzej Pytliński, Stanisław Łasko, Józef Cyganek).

Sposób i urządzenie do otrzymywania kaolinu użytecznego z surowców **kaolinowych**

Sposób według wynalazku polega na tym, że surowiec rozszlamowuje się do gęstości 1,3–1,79 Mg/m³ a po oddzieleniu piasku klasyfikuje się go w hydrocyklonie (10). Po klasyfikacji kaolinu poddaje się suszeniu. Klasyfikację prowadzi się na dwa produkty użyteczne i wykonuje się ją jednokrotnie. Dodatki uszlachetniające wprowadza się po klasyfikacji. Do rozszlamowania stosuje się oprócz znanych składników deflokulant.

Urządzenie do otrzymywania kaolinu użytecznego z surowców kaolinowych zawiera mieszalnik (1) połączony przewodem z sitem wibracyjnym (5) które za pośrednictwem pompy (9) połączone jest z multihydrocyklonem rotodynamicznym (10). (11 zastrzeżeń)



C04B P. 218782 05.10.1979

Kopalnia Węgla Kamiennego „Andaluzja” Piekary Śląskie, Polska (Marian Janowski, Mieczysław Rudnicki, Eugeniusz Lubos, Stanisław Knapik, Józef Ziebur, Lucjan Maślanka, Wiesław Zajęga, Tadeusz Bronek, Stanisław Grela, Stefan Lubański).

Zaprawa wiążąca gruzowisko zawałowe w podziemiach kopalń oraz sposób jej wytwarzania

Zaprawa wiążąca gruzowisko zawałowe w podziemiach kopalń składa się z odpadowej skały **karbońskiej** lub innej w ilości 13–72% wagowych, środka wiążącego, którym może być cement, odpad z cementowni lub szkło wodne w ilości 6,5–64% wagowych oraz wody w ilości 20–35% wagowych. Zaprawę tę

wytwarza się w sposób następujący: odpadowe skały karbońskie poddaje się kruszeniu zgrubnemu a następnie przemiałowi korzystnie do granulacji 0,01-1,5 mm. Rozdrobnioną skałę poprzez dozowniki kieruje się do mieszadła, do którego kieruje się również środek wiążący. Składniki te poddaje się dokładnemu wymieszaniu. Następnie do wytworzonej mieszaniny dodaje się wodę, po czym całość ponownie poddaje się dokładnemu wymieszaniu. (2 zastrzeżenia)

C04B P. 218864 10.10.1979

Stocznia **Gdańska** im. Lenina, Gdańsk, Polska (Jerzy Szrek).

Sposób wytwarzania izolacji termicznej i akustycznej z materiałów porowatych zwłaszcza rozdrobnionych

Sposób wytwarzania izolacji polega na zespalandu rozdrobnionych materiałów porowatych poprzez wstępną preparację granulatu za pomocą spoiwa lepkiego organicznego, a następnie spoiwa nieorganicznego - pudru, zwiększającą ciężar właściwy i wzajemny poślizg ziaren, co umożliwia mechanizację procesu i otrzymywanie powłok izolacyjnych a także prefabrykatów izolacyjnych lub konstrukcyjnych o korzystnych parametrach fizykomechanicznych. (5 zastrzeżeń)

C04B P. 218970 15.10.1979

Centralny Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Budownictwa Hydrotechnicznego „**Energopol**”, Warszawa, Polska (Edward Brzeski).

Sposób wykonania betonu natryskowego

Sposób wykonania betonu natryskowego polega na tym, że do dyszy wylotowej doprowadza się jednym przewodem zaczyn cementowy będący mieszaniną wody i cementu a drugim przewodem doprowadza się kruszywo. (3 zastrzeżenia)

C04B P. 219033 18.10.1979

Północne Zakłady Przemysłu Skórzanego Zakład Garbarski. Dębica Kaszubska, Polska. Centralny Ośrodek Spółdzielczego Budownictwa Jednorodzinnego „**Inwestprojekt**”, Warszawa, Polska (Maria Gadańska, Maria Kuźmińska, Edward Salwerowicz, Jerzy Targowski, Józef Ważyński, Roman **Góraj**).

Kompozycja do wytwarzania wyrobów budowlanych

Kompozycja do wytwarzania wyrobów budowlanych, zwłaszcza płyt do izolacji cieplnej składa się z 20 do 70% wagowych wiórów skórzanych i/lub 30 do 70% wagowych pyłu skórzanego, 20 do 35% wagowych środka wiążącego, korzystnie gipsu i/lub cementu i/lub żywicy i/lub kleju oraz wody do konsystencji ciekło-plastycznej.

W celu zapewnienia gotowym wyrobom dobrej odporności na korozję biologiczną, stosuje się różnego rodzaju środki hydrofobowe, którymi powleka się gotowe płyty. (1 zastrzeżenie)

C04B P. 224468 T 23.05.1980

Instytut Technologii Drewna, Poznań, Polska (Ali-cja **Nowak-Strzałkowska**, Iwona Frackowiak, Marian Wnuk, Michał Wiechowski).

Sposób wytwarzania płyt mineralnych

W sposobie według wynalazku zarabia się spoiwo serpentynitowe roztworem chlorku magnezowego o stężeniu molowym od 1 do 4 mola/l a proporcja chlorku magnezowego do aktywnego MgO wynosi od 0,8 do 0,15, po czym dodaje się cząstki lignocelulozo-

we o wilgotności od 20% do 70% i z otrzymanej masy zarobowej formuje się płyty, które **spraszowuje** się przez okres korzystnie od 6 do 8 godzin nie podwyższając temperatury, po czym płyty sezonuje się w warunkach normalnych przez okres powyżej 4 dób i suszy do wilgotności od 8% do 12%. Płyty uzyskiwane sposobem według wynalazku stosuje się zwłaszcza w budownictwie. (1 zastrzeżenie)

C04B P. 224787 T 4.06.1980

Instytut Budownictwa, Mechanizacji i Elektryfikacji Rolnictwa, Warszawa, Polska (Zdzisław Skrzyński).

Popiołożużłobeton

Przedmiotem wynalazku jest popiołożużłobeton, stanowiący kompozyt betonowy z rodzaju betonów lekkich izolacyjno-konstrukcyjnych, stosowany jako tworzywo w budownictwie do wytwarzania nieuzbrojonych elementów prefabrykowanych o stosunkowo niewielkich wymiarach gabarytowych, na przykład szczelinowych pustaków, ściennych i stropowych.

Tworzywo jest mieszaniną spoiwa cementowego oraz wypełniacza w postaci kompozycji popiołu lotnego i kruszywa żużlowego frakcji zwirowej, z której wykonane wyroby mają właściwości mechaniczne a zwłaszcza wytrzymałość na ściskanie zależną od proporcji wagowych składników na 1 m³. (1 zastrzeżenie)

C04B P. **224788** T 4.06.1980

Instytut Budownictwa, Mechanizacji i Elektryfikacji Rolnictwa, Warszawa, Polska (Zdzisław Skrzyński).

Popiołotrocino-beton

Przedmiotem wynalazku jest popiołotrocino-beton, stanowiący kompozyt betonowy z rodzaju betonów lekkich izolacyjno-konstrukcyjnych, stosowany jako tworzywo w budownictwie do wytwarzania nieuzbrojonych elementów prefabrykowanych o stosunkowo niewielkich wymiarach gabarytowych, na przykład szczelinowych pustaków, ściennych i stropowych.

Tworzywo jest mieszaniną spoiwa cementowego oraz wypełniacza w postaci kompozycji popiołu lotnego i grubych trocin tartacznych, z której wykonane wyroby mają właściwości mechaniczne, a zwłaszcza wytrzymałość na ściskanie zależną od proporcji wagowych składników na 1 m³. (1 zastrzeżenie)

C04B P. 225333 T 30.06.1980
E04B
B23B

Politechnika Wrocławska, Wrocław, Polska (Juliusz Łukajnik, Józef Adamowski, Józef Pysznik).

Sposób wykonywania izolacji przeciwwilgociowych

Istota wynalazku polega na stosowaniu warstwy gruntującej składającej się z 1 części wagowej żywicy acetonowo-formaldehydowej, 0,01—0,05 części wagowej wodorotlenku sodu lub potasu i 0,1—2 części wagowych wody, oraz warstwy izolacyjnej składającej się z 1 części wagowej żywicy acetonowo-formaldehydowej, 0,01—2 części wagowych wody, 0,02—0,5 części wagowych wysokoalkalicznego cementu, 1—4 części wagowych włókna azbestowego, 0,01—0,05 części wagowej włókna szklanego i 0,02—0,15 części wagowej żywicy melaminowej. (1 zastrzeżenie)

- C04B** P. 225403 02.07.1980
Flowcon Oy, Valkeakoski, Finlandia.
Sposób wytwarzania pastylek lekkich kruszyw
Sposób wytwarzania pastylek lekkich kruszyw z drobno rozdzielonych odpadów przemysłowych, takich jak lotne popioły, odpady wzbogacane i flotacyjne, pyły, stanowiące materiał podstawowy w którym stosuje się jako spoiwo, spoiwo nasycone wodą oraz natryskuje się spoiwo w postaci szlamu albo cieczy na materiał podstawowy przy formowaniu surowych pastylek, przy czym natryskuje się spoiwo za pomocą dysz albo podobnych urządzeń.
Jako spoiwo stosuje się glinę nasyconą wodą albo materiały organiczne o dużej wadze cząsteczkowej, korzystnie ług posiarzynowy. Glinę stosuje się w ilości od 5 do 15% wagi całkowitej suchego materiału w postaci lotnych popiołów. (7 zastrzeżeń)
- C05F** P. 218217 10.09.1979
A01G
Polską Akademię Nauk - Instytut Podstaw Inżynierii Środowiska, Zabrze, Polska (Zygmunt Pocięcha, Andrzej Matysek).
Sposób wytwarzania podłoża do uprawy pieczarek
Wynalazek dotyczy sposobu wytwarzania podłoża do uprawy pieczarek zwłaszcza z osadu pognojowicowego z ferm tuczu trzody chlewnej. Osad pognojowicowy, słomę i mocznik w stosunku wagowym 1,0 : 0,12 : 0,024 układa się w pryzmy. Po czym poddaje się samorzutnej fermentacji w trakcie której pryzmy nawilża się wodą. Gdy temperatura pryzm obniża się do temperatury 30°C formuje się nowe pryzmy z dodatkiem gipsu w ilości 0,0065 części wagowych w stosunku do ilości osadu pognojowicowego. Tak sformułowane pryzmy znowu poddaje się fermentacji stosując przy tym nawilżanie pryzm a gdy temperatura pryzm obniży się korzystnie do temperatury 30°C przetrzuca się ponownie, w warunkach wyżej podanych. Po ustaniu fermentacji o czym świadczy spadek temperatury podłoża, wykłada się je na regały i poddaje pasteryzacji żywą parą w temperaturze 58°C. Tak przygotowane podłoże kondycjonuje się przez około 10 dni po czym sadi się grzybnię. (1 zastrzeżenie)
- C05F** P. 224559 28.05.1980
Pierwszeństwo: 29.05.1979 RFN (nr P-29217092)
Industrie - Werke Karlsruhe Augsburg Aktiengesellschaft, Karlsruhe, RFN.
Sposób wytwarzania trwałych w składowaniu i biologicznie aktywnych środków ulepszących glebę
Sposób otrzymywania trwałych w składowaniu biologicznie aktywnych środków ulepszących glebę z mieszaniny składającej się z rozdrobnionych śmieci i częściowo odwodnionego szlamu osadniczego polegający na tym, że na początku trzeciego do piątego dnia gnicia stercie gnilna poddaje się dodatkowemu nawilżaniu trwałemu maksymalnie siedem do czternastu dni przy pomocy którego po około trzech do pięciu tygodniach wszystkie stosunkowo łatwo rozkładające się substancje są całkowicie rozłożone.
Według innego wariantu wysuszone w wnaski ze sprasowanych śmieci rozdrabnia się na grube ziarno, z na trapezową stercie, ponownie nawilża i pozostawia do gnicia następczego. (8 zastrzeżeń)
- C07C** P. 218913 11.10.1979
Instytut Ciężkiej Syntezy Organicznej „Blachownia”, Kędzierzyn-Koźle, Polska (Maciej Kiedik, Józef Kolt, Ryszard Koziak, Teodor Bek, Eugeniusz Zajac).
Sposób otrzymywania bisfenolu A
Bisfenol A wytwarza się w reakcji fenolu z p-izopropenylofenolem i/lub o-izopropenylofenolem i/lub dimerami izopropenylofenoli wobec kationitu typu sulfonowanego kopolimeru styrenu z dwuwinylobenzenem, i w obecności 0,2—2 wag. wody, w temperaturze 60—95°C. (2 zastrzeżenia)
- C07C** P. 218920 12.10.1979
Instytut Chemii Przemysłowej, Warszawa, Polska (Elżbieta Brzostowska, Mirosław Milewski, Józef Berak, Sławomir Sokołowski, Ryszard Mostowicz).
Sposób rozdzielania mieszaniny izomerów ksylenu i etylobenzenu
Przedmiotem wynalazku jest sposób rozdzielania mieszaniny izomerów ksylenu i etylobenzenu na drodze adsorpcji, przy użyciu zeolitowego adsorbenta.
Sposób rozdzielania wspomnianej mieszaniny polega na kontaktowaniu mieszaniny z zeolitowym adsorbentem ZSM-5, z którego uprzednio usunięto IV rzędowe związki amoniowe.
Jako adsorbent stosuje się zeolit ZSM-5 w formie sodowej, sodowo-potasowej, potasowo-barowej i barowej. (4 zastrzeżenia)
- C07C** P. 218949 12.10.1979
Instytut Ciężkiej Syntezy Organicznej „Blachownia”, w Kędzierzynie-Koźlu, Polska (Zofia Pokorska, Henryk Boebel, Józef Ziółkowski, Renata Fiszer, Paweł Smoczyński).
Sposób utleniania p-ksylenu i p-toluilanu metylu
Przedmiotem wynalazku jest sposób utleniania p-ksylenu i p-toluilanu metylu stosowanego w postaci czystej lub mieszanin zawierających półprodukty z procesu wytwarzania dwumetylotereftalanu za pomocą tlenu z powietrza w obecności katalizatora wieloskładnikowego złożonego z soli metali przejściowych.
Istota wynalazku polega na tym, że do procesu utleniania stosuje się katalizator będący mieszaniną soli kobaltu, manganu, niklu i miedzi w postaci soli kwasów karboksylowych C₁—C₁₂, zawierający 100 części wagowych kobaltu, 1—20 części wagowych manganu 0,1—25 części wagowych niklu i 0,5—50 części wagowych miedzi, w której to mieszaninie ilość kobaltu i niklu jest dwa i więcej razy większa od ilości manganu i miedzi. Stężenie katalizatora w mieszaninie reakcyjnej w przeliczeniu na metale wynosi 0,005—0,0 wagowych. (1 zastrzeżenie)
- C07C** P. 224622 T 30.05.1980
Politechnika Warszawska, Warszawa, Polska (Wincenty Skupiński, Jacek Kijeński).
Sposób alkilowania węglowodorów
Sposób alkilowania węglowodorów, zwłaszcza węglowodorów aromatycznych polega na tym, że reakcję alkilowania prowadzi się za pomocą olefin o 2—12 atomach węgla, w obecności katalizatora zawierającego powierzchniowy związek tytanu o wzorze M—O_n—(TiX₃)_n, w którym M oznacza nietlenowy składnik żelu nieorganicznego a n ma wartość 0, 1 lub 2, w temperaturze 0—200°C, pod ciśnieniem normalnym lub podwyższonym, ewentualnie w rozpuszczalniku organicznym, (1 zastrzeżenie)

C07C P. 225184 T 23.06.1980

Instytut Nawozów Sztucznych, Puławy, Polska (Marek Kalbowski, Stanisław Samoszuk).

Sposób otrzymywania **biuretu** o podwyższonej czystości

Wynalazek rozwiązuje zagadnienie wytwarzania biuretu o podwyższonej czystości z mocznika np. technicznego na drodze jego pirolizy, oddzielenia biuretu z pirolizatu i oczyszczania.

Pirolizę prowadzi się w temperaturze 165–185°C przy określonej grubości warstwy mocznika w naczyniu reakcyjnym przez 1–3 godziny. Biuret oczyszcza się najpierw przez krystalizację z rozcieńczonego łągu sodowego, a następnie przez usunięcie zanieczyszczeń na węglu aktywnym i przez ponowną rekrytalizację z wody. Mokry osad suszy się do stałej wagi. (4 zastrzeżenia)

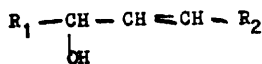
C07C P. 225196 T 25.06.1980

Instytut Przemysłu Farmaceutycznego, Warszawa, Polska (Bożena Cichy, Kazimierz Samuła).

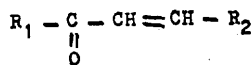
Sposób wytwarzania nowych pochodnych **propenolu**

Sposób wytwarzania nowych pochodnych propenolu o wzorze ogólnym 1, w którym R_1 oznacza grupę alkilową, niepodstawione pierścienie, takie jak benzenowy, naftenowy, lub heterocykliczny, bądź pierścienie podstawione jedną lub wieloma grupami, takimi jak hydroksylowa, alkoksylowa lub atomem halogenu, a R_2 oznacza pierścień -heterocykliczny, zwłaszcza pirydylowy, według wynalazku polega na redukcji pochodnej ketonu α,β -nienasyconego o wzorze ogólnym 2, w którym R_1 i R_2 mają takie same podstawniki jak we wzorze 1, za pomocą borowodorku sodowego lub izopropylanu glinu.

Nowe pochodne propenolu wykazują działanie antyagregacyjne, zapobiegające zlepianiu się płytek krwi. (1 zastrzeżenie)



wzór 1



wzór 2

C07C P. 225197 T 25.06.1980

Instytut Przemysłu Farmaceutycznego, Warszawa, Polska (Arnold Adamiec, Janina Grzegorzewska, Hanna Ksycińska, Witold Marciniak).

Sposób wytwarzania **D-fenyloglicyny**

Sposób wytwarzania D-fenyloglicyny na drodze enzymatycznej polega na prowadzeniu procesu hydrolizy racemicznej postaci N-acetylo-DL-fenyloglicyny w roztworze, zawierającym 10^{-2} – 10^{-5} mol/litr elektrolitów metali dwuwartościowych, za pomocą aktywnego preparatu enzymatycznego, otrzymanego z narządów zwierząt rzeźnych, zwłaszcza nerek.

Proces hydrolizy prowadzi się w temperaturze 40°C przez 24 godziny utrzymując wartość pH 6,5–8,0 za pomocą amoniaku. Po wyodrębnieniu optycznie czynnej N-acetylo-D-fenyloglicyny prowadzi się jej hydrolizę w środowisku kwaśnym i uzyskuje czystą, optycznie czynną D-fenyloglicynę.

Aktywny preparat enzymatyczny otrzymuje się przez macerację narządów zwierzęcych wodnym roztworem elektrolitów metali dwuwartościowych o stężeniu 10^{-2} przy wartości pH roztworu 6,5–8,5, w temperaturze do 10°C, w ciągu 1–5 godzin i po oddzieleniu tkanki zwierzęcej oraz białek balastowych wytrąca się lub wysysa z przesącza osad, stanowiący preparat enzymatyczny.

D-fenyloglicynę stosuje się jako półprodukt do wytwarzania antybiotyków półsyntetycznych np. ampicyliny. (2 zastrzeżenia)

C07C P. 225230 T 26.06.1980
C08K

Uniwersytet Śląski, Katowice, Polska (Antoni Zochniak, Stanisław Gałka, Zdzisław Jarzębowski, Józef Węgrzynek).

Sposób otrzymywania plastyfikatora **PCW**

Otrzymywanie plastyfikatora PCW polega na estryfikacji polikolu 300 ($x=7$) z kwasem benzoesowym w obecności katalizatora (kwasu p-toluenosulfonowego). Wymienione komponenty w stosunkach stechiometrycznych wprowadza się w reakcję w roztworze toluenowym, w temperaturze wrzenia układu, w przeciągu 10–17 godzin, przy energicznym mieszaniu.

Zastosowanie benzoesanu polikolu 300 do plastyfikacji polichlorku winylu, polega na sporządzeniu homogenicznych mieszanek o zawartości 0–5 plastyfikatora. (1 zastrzeżenie)

C07C P. 225234 26.06.1980

Pierwszeństwo: 27.06.1979 - Francja (nr 7916544)

Rhône - Poulenc Industries, Paryż, Francja.

Sposób wytwarzania pochodnych benzenu

Wynalazek dotyczy sposobu wytwarzania pochodnych benzenu poprzez reakcję aktywowanego chlorcobenzenu, z zawierającym tlen lub siarkę anionowym odczynnikiem organicznym, znamionnego tym, że reakcję przeprowadza się w obecności co najmniej jednego środka kompleksującego o wzorze $N-[CHR_1-CHR_2-O-(CHR_3-CHR_4-O)_n-R_5]$, w którym n jest liczbą całkowitą większą lub równą 0 i mniejszą lub równą około 10 ($0 \leq n \leq 10$) zaś R_1 , R_2 , R_3 i R_4 , będące identycznymi lub różnymi, oznaczają atom wodoru lub rodnik alkilowy mający od 1 do 4 atomów węgla a R_5 oznacza rodnik alkilowy lub cykloalkilowy zawierający od 1 do 12 atomów węgla, rodnik fenylowy lub rodnik o wzorze $-C_mH_{2m-8}$ lub C_mH_{2m+1-8} w którym m zawarte jest pomiędzy 1 i 12.

Związki otrzymane sposobem według wynalazku są użyteczne zwłaszcza jako produkty pośrednie do syntezy związków organicznych dających się stosować jako środki fitosanitarne. (15 zastrzeżeń)

C07C P. 225269 27.06.1980

Pierwszeństwo: 28.06.1979 - Węgry (RI-718)

Richter Gedeon Vegyeszeti Gyar RT. Budapeszt, Węgry (Lajos Kisfaludy, Tamás Szirtes, Lajos Balás-piri, Eva Pálosi, László Sporny, Adám Sarkadi).

Sposób wytwarzania nowych trópeptydów

Sposób dotyczy wytwarzania nowych trópeptydów o wzorze $X-Y-W-NH_2$ w którym X oznacza grupę L-piroelutamylową, D-piroglutamylową, L-2-ketoimidazolidyno-4-karbonylową, L-6-ketopipekolilową, L-tiazolidyno-4-karbonylową, L-prolilową lub orotylową. Y oznacza grupę L-leucylową, L-norwalilową lub L-histydylową. W oznacza grupę L-prolilową, D-prolilową, L-tiazolidyno-4-karbonylową, L-homoprolilową, L-leucylową, L-izoleucylową, L-metionylową, L-pipekolilową lub D-pipekolilową, albo grona o wzorze $-W-NH_2$, razem oznacza grupę pirolidylową lub piperidylową, przy czym jeżeli X oznacza grupę L-piro-

glutaminylową a Y oznacza grupę **L-histydylową**, wówczas W oznacza jedną z różnych grup **L-proliłowych**, jak również ich terapeutycznie stosowane kompleksy, wytwarza się z odpowiednich aminokwasów albo pochodnych aminokwasów metodami znanymi w chemii peptydów i ewentualnie otrzymany produkt przeprowadza się w terapeutycznie stosowany kompleks.

Nowe związki działają na centralny układ nerwowy. (4 zastrzeżenia)

C07C P. 5870 25.07.1980
C07H

Pierwszeństwo: 25.07.1979 - Szwajcaria (6893/79-7)

Ciba - Geigy A.G., Bazylea, Szwajcaria.

Sposób wytwarzania nowych lipofilowych muramylopeptydów

Sposób wytwarzania związków o ogólnym wzorze 1, w którym X oznacza grupę karbonylową lub karbonyloksylową, R_1 oznacza ewentualnie podstawiony rodnik alkilowy lub **aryłowy**, R_2 , R_3 i R_4 oznaczają atom wodoru lub niższy rodnik alkilowy, R_5 oznacza atom wodoru lub niższy rodnik alkilowy, R_6 oznacza atom wodoru, niższy rodnik alkilowy, wolny lub funkcyjnie przekształcony niższy rodnik hydroksyalkilowy, wolny lub funkcyjnie przekształcony rodnik merkapto(niższy)alkilowy, ewentualnie podstawiony rodnik amino(niższy)alkilowy, cykloalkilowy, cykloalkilo-(niższy)alkilowy, ewentualnie podstawiony rodnik aryłowy lub aralkilowy, zawierający atom azotu rodnik heterocykliczny lub **heterocykliczno-(niższy)alkilowy** albo R_4 i R_5 łącznie oznaczają rodnik alkilenowy o 3—4 atomach węgla, R_7 oznacza atom wodoru lub ewentualnie zestyfikowaną lub amidowaną grupę karboksylową, a jeden z podstawników At i A_2 oznacza rodnik o wzorze 2, w którym T oznacza —NH lub —O, Y oznacza ewentualnie podstawioną grupę **alkilenową**, która może być przerwana **jedną**

lub dwiema grupami oksykarbonyłowymi i/lub **amino-karbonyłowymi**, W oznacza atom wodoru, a Z oznacza rodnik **1,2-dwuhydroksyetylowy** lub **2-hydroksyetylowy**, w którym co najmniej jedna grupa wodorotlenowa jest **zestyfikowana** ewentualnie nienasyconym, długołańcuchowym kwasem karboksylowym lub zestyfikowana ewentualnie nienasyconym, długołańcuchowym alifatycznym alkoholem albo W i Z oznaczają grupę **hydroksymetylową zestyfikowaną** ewentualnie nienasyconym, długołańcuchowym alifatycznym kwasem karboksylowym lub **zetyfikowaną** ewentualnie nienasyconym, alifatycznym alkoholem, a drugi z podstawników A_1 i A_2 oznacza wolną lub **zetyfikowaną** grupę wodorotlenową, aminową, (niższo)alkiloaminową lub karbonamido(niższo)alkiloaminową, oraz ich soli, polega na tym, że związek o ogólnym wzorze 5, w którym X, R_1 , R_2 mają wyżej podane znaczenie, a ewentualnie obecne w nich grupy wodorotlenowe są **ochronione** łatwo odszczepialną grupą ochronną, R_3 , R_4 i R_5 oznaczają łatwo odszczepialną grupę ochronną, lub jego związek z metalem, poddaje się reakcji ze związkiem o ogólnym wzorze 6, w którym Z oznacza reaktywnie zestyfikowaną grupę wodorotlenową, R_1 , R_4 , R_1 , R_6 , R_7 , A_1 i A_2 mają wyżej podane znaczenie, a ewentualnie obecne w nich grupy wodorotlenowe są **ochronione** łatwo odszczepialną grupą ochronną i odszczepia się obecne grupy ochronne, lub na drodze estyfikacji związków o wzorze 11 lub ich analogów, i otrzymany związek ewentualnie przeprowadza się w sól. Związki o wzorze 1 wykazują działanie stymulujące odporność.

(33 zastrzeżenia)

C07C
A01N

P. 226143

08.08.1980

Pierwszeństwo: 09.08.1979 - Włochy (25026 A/79)

Bracco Industria Chimica S.p.A., Mediolan, Włochy (Ernst Felder, Davide Pitré).

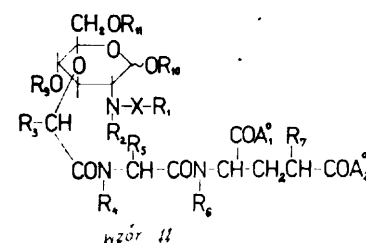
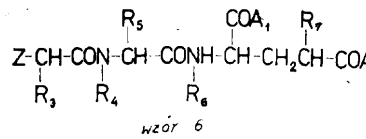
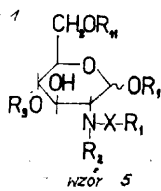
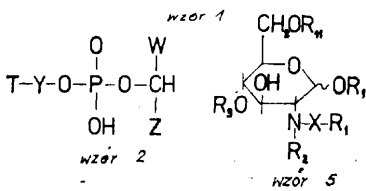
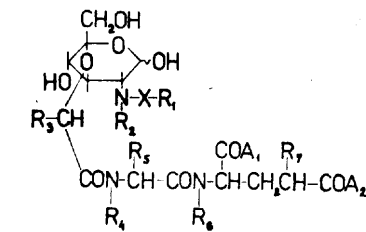
Środek kontrastowy i sposób wytwarzania nowych pochodnych kwasu 2,4,6-trójjodo-izoftalowego jako składników tego środka

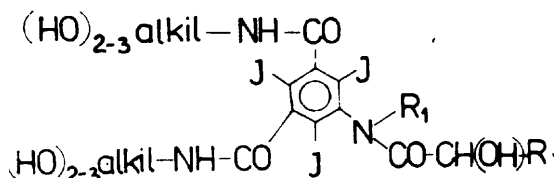
Przedmiotem wynalazku jest rentgenowski niejonowy środek kontrastowy, zawierający jako składniki cieniujące, nowe, stabilne, łatwo rozpuszczalne w wodzie, **bis-hydroksyalkilo-amidy** kwasu **5-(N-alkilo- α -hydroksyacylo-amino)-2,4,6-trójjodo-izof talowego** o wzorze ogólnym 1, w którym grupa **(HO) $_{2-1}$ -alkilowa** oznacza grupę **1,3-dwuhydroksyizopropylową**, **2,3-dwuhydroksypropylową** lub **1,3-dwuhydroksy-2-hydroksymetyloizopropylową**, R oznacza wodór lub grupę metylową, R_1 oznacza resztę alkilową o 1—5 korzystnie 1—3 atomach węgla.

Środek kontrastowy, zawierający ten składnik znajduje zastosowanie zwłaszcza w wazografii, urografii jak też do wytwarzania obrazów przestrzeni napełnionych płynem mózgowo-rdzeniowym.

Przedmiotem wynalazku jest również sposób wytwarzania wyżej wymienionego składnika cieniującego.

Składnik ten otrzymuje się 2-oma sposobami: albo przez działanie na odpowiednie **bis-hydroksy-alkilo-amidy** kwasu **5- α -hydroksyacylo-amino-2,4,6-trójjodo-izof talowego** środkami alkilującymi o wzorze ogólnym R_1-X , w którym R_1 ma to samo znaczenie co we wzorze 1, a X oznacza atom chlorowca, jod, brom lub chlor lub **słarczan**, ewentualnie rodnik sulfonowy ($-OSO_2-OR_1$, ewentualnie $OSO_2-alkil$ lub $-OSO_2-aryl$) w środowisku alkalicznym; albo przez reakcję zdolnej do reakcji funkcyjnej pochodnej odpowiedniego kwasu **5-(N-alkilo- α -hydroksyacylo-amino)-2,4,6-trójjodo-izof talowego** z dwu- lub trójhydroksyalkiloaminą o wzorze **(HO) $_{2-1}$ -alkil-NH $_2$** , w którym grupa **(HO) $_{2-1}$ -alkilowa** ma to samo znaczenie co we wzorze 1. (3 zastrzeżenia)





Wzór 1

C07D

P. 218330

13.09.1979

Zakłady Azotowe, Puławy, Polska (Jerzy Studencki, Andrzej Skupiński, Stanisław Traciłowski, Marek Pochwałski, Józef Grzegorzewicz, Tadeusz Smętek).

Sposób oczyszczania laktamów i urządzenie do oczyszczania laktamów

Wynalazek rozwiązuje zagadnienia ciągłego oczyszczania laktamów zawierających 7 do 13 członów w pierścieniu, drogą frakcjonowanej krystalizacji tych związków z ich stopów i podaje sposób i urządzenie stosowane do realizacji tego procesu.

Sposób oczyszczania charakteryzuje się tym, że przed operacją ciągłej frakcjonowanej krystalizacji wstępnie w przestrzeni aparatu, wyposażonej w układ do intensywnego mieszania, przeprowadza się homogenizację kryształów laktamu w jego stopie tak, aby zawiesina zawierała powyżej 60% produktu stałego. Proces frakcjonowanej krystalizacji zachodzi w oddzielnej przestrzeni wyposażonej w układ powolnego mieszania. Oczyszczony krystaliczny laktam jest oddzielany drogą filtracji od zanieczyszczonego stopionego laktamu.

Urządzenie do ciągłego oczyszczania laktamów charakteryzuje się tym, że składa się z przestrzeni do homogenizacji kryształów laktamu z jego stopem wyposażonej w układ intensywnego i/lub jednoczesnego transportu oraz przestrzeni do frakcjonowanej krystalizacji wyposażonej w układ powolnego mieszania. (5 zastrzeżeń)

C07D

P. 218513

24.09.1979

Biuro Projektów „Prosynchem”, Gliwice, Polska, Instytut Ciężkiej Syntezy Organicznej „Błachownia”, Kędzierzyn-Koźle, Polska (Jan Krzysztof Kronikowski, Andrzej Plaskura, Zdzisław Maciejewski, Elżbieta Rutkowska).

Sposób odbioru smół podestylacyjnych z rektyfikacji próżniowej furfuralu

Przedmiotem wynalazku jest sposób odbioru smół podestylacyjnych z kolumny destylacyjnej dehydratacji i rektyfikacji furfuralu.

Sposób odbioru smół podestylacyjnych z rektyfikacji próżniowej furfuralu według wynalazku charakteryzuje się tym, że smoły odbiera się porcjami do odbieralnika połączonego z kubem próżniowej kolumny rektyfikacyjnej po wyrównaniu ciśnienia w odbieralniku z ciśnieniem w kubie kolumny. Następnie po odcieciu odbieralnika od próżni wymywa się je strumieniem frakcji metanolowej, otrzymanej z destylacji surowego furfuralu, w stosunku powyżej 1:1 rozpuszczalnika do smół, korzystnie w stosunku 2:1, lub roztworem smół w tej frakcji o stężeniu do 85% wag. smół przy takim samym stosunku strumienia. (2 zastrzeżenia)

C07D

P. 218923

12.10.1970

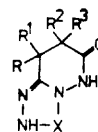
Politechnika Warszawska, Warszawa, Polska, Instytut Przemysłu Farmaceutycznego, Warszawa) Polska (Jerzy Lange, Hanna Tondys).

Sposób wytwarzania nowych pochodnych 6-hydrazoneheksahydropirydazynonu-3

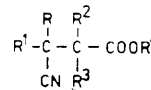
Sposób wytwarzania nowych pochodnych 6-hydrazoneheksahydropirydazynonu-3 o wzorze ogólnym 1, w którym R, R¹, R² i R³ każde oddzielnie oznaczają atomy wodoru, grupy alkilowe, alicykliczne, aryłowe, aralkilowe lub heterocykliczne a X oznacza grupę C=O lub —OC—CO— polegający na tym, że estry podstawionego kwasu 3-cyjanopropionowego o wzorze ogólnym 2, w którym R, R¹, R² i R³ mają wyżej podane znaczenie a R⁴ oznacza grupę etylową, lub odpowiadające im amidy, poddaje się reakcji z hydratami hydrazyny o stężeniu 40—100%, w temperaturze pokojowej i otrzymany 6-hydrazoneheksahydropirydazynon-3 o wzorze ogólnym 3, w którym R, R¹, R² i R³ mają wyżej podane znaczenie poddaje się reakcji z chlorkami kwasów dwukarboksylowych.

Związki te wykazują własności przeciwwirusowe.

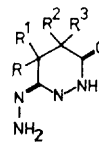
(1 zastrzeżenie)



WZÓR 1



WZÓR 2



WZÓR 3

C07D

P. 219177

23.10.1979

Pabianickie Zakłady Farmaceutyczne „Polfa”, Pabianice, Polska (Jan Mikołajewski, Bronisław Andrzejewski, Wiktor Pietrzak).

Sposób wytwarzania dwuetyloamidu kwasu nikotynowego bez substancji zapachowych

Sposób wytwarzania dwuetyloamidu kwasu nikotynowego bez substancji zapachowych, to jest amin alifatycznych i aromatycznych polega na doprowadzeniu dwuetyloamidu kwasu nikotynowego po oczyszczeniu znanymi metodami do pH 6,0—6,8 za pomocą kwasów organicznych i nieorganicznych, a zwłaszcza kwasu siarkowego w celu przeprowadzenia śladowych ilości amin alifatycznych i aromatycznych w ich sole, a następnie poddaniu destylacji próżniowej. (1 zastrzeżenie)

C07D

P. 224699

02.06.1980

Pierwszeństwo: 04.06.1979 - St. Zjedn. Ameryki (45494)

Merck and Co., Inc., Rahway N.J., Stany Zjednoczone Ameryki.

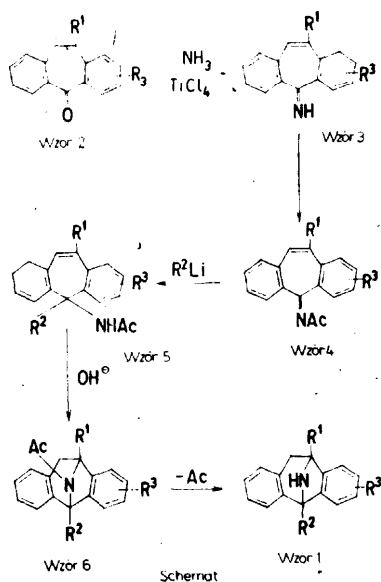
Sposób wytwarzania 10,11-dwuwodoro-5H-dwubenzo(a,d)cykloheptenoinin-5,10

Przedmiotem wynalazku jest sposób wytwarzania -dwuwodoro-5H-dwubenzo[a,d]cykloheptenoinin-5,10 o ogólnym wzorze 1, w którym R¹ i R² są jed-

nakowe lub różne i oznaczają **rodniki** alkilowe o 1—5 atomach węgla, rodniki alkenylowe o 2—5 atomach węgla, rodniki fenylalkilowe o 1—3 atomach węgla w rodniku alkilowym, rodniki cykloalkilowe o 3—6 atomach węgla albo rodniki cykloalkiloalkilowe o 3—6 atomach węgla w rodniku cykloalkilowym i o 1—3 atomach węgla w rodniku alkilowym.

Związki o wzorze 1 są użyteczne jako środki przeciwlękowe, rozluźniające mięśnie oraz przy leczeniu zaburzeń pozapiramidalnych.

Zgodnie z wynalazkiem związki o wzorze 1 wytwarza się w ten sposób, że związek o wzorze 2, w którym R^1 i R^3 mają wyżej podane znaczenie, traktuje się gazowym amoniakiem w obecności środka wiążącego kwas, otrzymaną **imine** o wzorze 3, w którym R^1 i R^3 mają wyżej podane znaczenie, traktuje się środkiem **acylującym** w obecności środka wiążącego kwas i wytworzoną acyloiminę o wzorze 4, w którym R^1 i R^3 mają wyżej podane znaczenie, a Ac oznacza grupę acylową, poddaje się reakcji z **organicznym** związkiem litu o wzorze 5, w którym R^2 ma wyżej podane znaczenie, po czym wytworzony acyloamid o wzorze 5, w którym R^1 , R^2 , R^3 i Ac mają wyżej podane znaczenie, poddaje się działaniu kwasu albo zasady i otrzymaną **acyloiminę** o wzorze 6, w którym R^1 , R^2 , R^3 i Ac mają wyżej podane znaczenie, traktuje się mocnym kwasem albo mocną zasadą, albo też, gdy Ac we wzorze 6 oznacza grupę arylosulfonylową, związek ten traktuje się mocnym kwasem lub środkiem redukującym. (5 zastrzeżeń)



C07D P. 225195 T 25.06.1980

Instytut Przemysłu Farmaceutycznego, Warszawa, Polska (Janina Piechaczek, Ryszard Palanowski, Bronisław Pfeiffer, Zbigniew Góral, Stanisław Żydziak, Marta Gołdyra).

Sposób wytwarzania **estrów** alkilowych kwasu **3-metylo-5-karboetoksyaminoizotiazolo-4-karbonsylowego**

Sposób wytwarzania estrów alkilowych kwasu 3-metylo-5-karboetoksyaminoizotiazolo-4-karbonsylowego według wynalazku polega na cyklizacji estrów alkilowych kwasu β -amino- α -karboetoksytiokarbamylokrotonowego pod działaniem gazowego chloru w roztworze chlorowcoalkanów lub octanu etylowego w temperaturze do 25°C.

Estry te są produktami pośrednimi w syntezie kwasów 3-metylo-5-benzoiloaminoizotiazolo-4-karbonsylowych, wykazujących działanie przeciwwzapalne, przeciwwirusowe i przeciwnowotworowe. (2 zastrzeżenia)

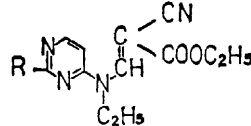
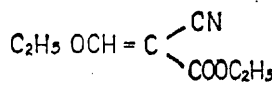
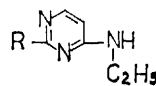
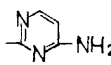
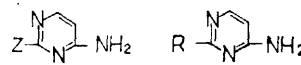
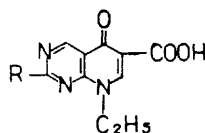
C07D P. 225270 27.06.1980

Pierwszeństwo: 27.06.1979 - Jugosławia (P 1532/79)

LEK, **tovarna** farmacevtskih in kemičnm izdelkov, n. **Sol.o.**, Ljubljana, Jugosławia (Ljubo Antončič, Milka Urbanc).

Sposób wytwarzania kwasów 8-etylo-5-keto-5,8-dwu-**wodoropirydo(2,3-d)pirymidyno-6-karbonsylowych**

Przedmiotem wynalazku jest sposób wytwarzania kwasów **8-etylo-5-keto-5,8-dwuwodoropirydo(2,3-d)pirymidyno-6-karbonsylowych** o wzorze 1, w którym R oznacza rodnik piroldynowy lub piperazylny, polegający na tym, że pochodną 4-aminopirymidyny o wzorze 6, w którym Z oznacza rodnik metylosulfonylowy lub metylosulfinowy kondensuje się z piperazyną lub piroldyną do związku o wzorze 7, w którym R ma wyżej podane znaczenie, związek o wzorze 7, etyluje do związku o wzorze 8, który z kolei kondensuje się z etoksymetylenocyanocetanem etylu o wzorze 9 do związku o wzorze 10, a ten **cyklizuje** w nieobecności lub w obecności rozpuszczalnika i hydrolizuje w środowisku zasadowym. (5 zastrzeżeń)



C07D P. 225696 16.07.1980

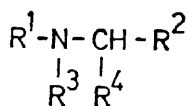
A01N

Pierwszeństwo: 19.07.1979 - W. Brytania (79-25164)

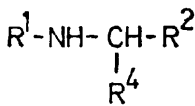
Shell Internationale Research Maatschappij B.V., Haga, Holandia.

Sposób wytwarzania związków heterocyklicznych oraz pestycydy

Wynalazek dotyczy wytwarzania związków o wzorze 1, w którym jeden z podstawników R^1 i R^2 oznacza ewentualnie podstawiony 6-członowy pierścień heterocykliczny zawierający 1 lub 2 atomy azotu a drugi oznacza również taki pierścień lub ewentualnie podstawioną grupę fenylową, R^* oznacza grupę acylową pochodną kwasu karbonsylowego, a R^4 oznacza atom wodoru lub grupę alkilową zawierającą od 1 do 4 atomów węgla, lub soli addycyjnej związku o wzorze 1, N-tlenku tego związku lub kompleksu z solą metali.



WZÓR 1



WZÓR 2

Wynalazek obejmuje także środek grzybobójczy, chwastobójczy i regulator wzrostu roślin ze związkami o wzorze 1 jako substancją aktywną. Sposób wytwarzania związków o wzorze 1 polega na acylowaniu związku o wzorze 2. (15 zastrzeżeń)

C07F P. 218863 09.10.1979

Wyższa Szkoła Inżynierska, Radom, Polska (Bogusław Misterkiewicz, Czesław Kajdas, Mirosław Dominiak).

Sposób otrzymywania metalocenyloalkanoli

Sposób według wynalazku polega na tym, że metalocen lub jego pochodne poddaje się reakcji, w obecności kwasów protonowych lub kwasów Lewisa, ze związkami, które posiadają grupę funkcyjną aldehydową i/lub ketonową, korzystnie z aldehydami, ketonami lub węglowodanami. (2 zastrzeżenia)

C07F P. 226196 12.08.1980

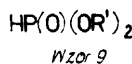
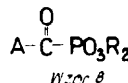
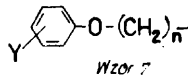
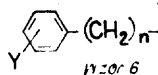
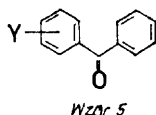
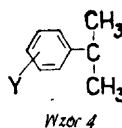
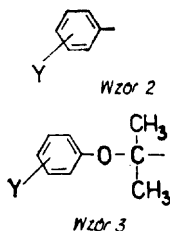
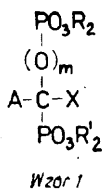
Pierwszeństwo: 25.09.1979 - W. Brytania (nr 7933157)

Symphar S.A., Genewa, Szwajcaria (Craig L. Bentzen, Lan Nguyen Mong, Eric Niesor).

Sposób wytwarzania nowych pochodnych dwufosfomanowych

Sposób wytwarzania dwufosfonianów o wzorze ogólnym 1, w którym X oznacza atom wodoru lub grupę hydroksylową R i R' jednakowe lub różne oznaczają atom wodoru, rodnik metylowy, etylowy, propylowy lub butylowy m jest równe 0 lub 1, A oznacza grupę t-butylową lub rodniki o wzorach 2, 3, 4, 5, 6 i 7 w których n oznacza liczbę 1—6 zaś Y oznacza atom wodoru, rodnik metylowy, metoksyłowy, lub atom chlorowca przez reakcję dwualkiloacylofosfonianu o wzorze 8 z dwualkilofosforynem o wzorze 9 w obecności zasady lub przez reakcję halogenuk arylowo-alkilowego z metylenodwufosfonianem czteroalkilowym.

Związki te można wykorzystać w środkach przeciwniażdżycowych lub do leczenia chorób wieńcowo-naczyniowych. (11 zastrzeżeń)



C07H P. 218933
C08L

13.10.1979

Kaken Chemical Co., Ltd., Tokio, Japonia.

Sposób wytwarzania Neoschlzophyllanu o konformacji potrójnej spirali

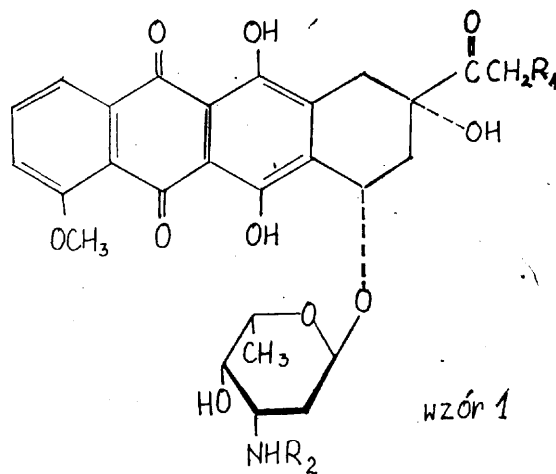
Sposób wytwarzania Neoschlzophyllanu o konformacji potrójnej spirali, wykazującego aktywność przeciwnowotworową, przez działanie ultradźwięków o częstotliwości 8—60 Hz na koloidalny roztwór Schlzophyllanu w wodzie, bez podnoszenia wartości pH powyżej 10 i dodanie do tak otrzymanego wodnego roztworu hydrofilowego rozpuszczalnika wybranego z grupy obejmującej C₁—C₄ alkohole, C₁—C₄ ketony i czterowodorofuran, do uzyskania stężenia tego rozpuszczalnika 20—40% objętościowych w stosunku do całkowitej ilości roztworu. (5 zastrzeżeń)

C07H P. 219049 17.10.1979

Politechnika Gdańska, Gdańsk-Wrzeszcz, Polska (Barbara Stefańska, Leonard Falkowski, Edward Borowski).

Sposób otrzymywania N-glikozyłowych pochodnych antybiotyków z grupy antracyklin

Przedmiotem wynalazku jest sposób otrzymywania pochodnych antybiotyków z grupy antracyklin o wzorze ogólnym 1, w którym R¹ oznacza atom wodoru lub grupę wodorotlenową, R₂ oznacza resztę raonolub oligosacharydu szeregu aldoz lub ketoz względnie ich pochodnych, zdolnych do reagowania z grupą aminową antybiotyku. Sposób według wynalazku polega na tym, że antybiotyk antracyklinowy w rozpuszczalniku organicznym przeprowadza się w znany sposób w zasadę a następnie w temperaturze 20 do 60°C, w czasie od kilku do kilkunastu godzin, w obecności katalizatora oraz przy ciągłym mieszaniu poddaje się reakcji z nadmiarem molowym sacharydu lub z jego pochodną, zaś uzyskany produkt izoluje się z mieszaniny poreaekcyjnej przy pomocy niepolarnego rozpuszczalnika organicznego i oczyszcza znanymi sposobami. (5 zastrzeżeń)



C07J P. 218557 27.09.1979

Instytut Przemysłu Farmaceutycznego, Warszawa, Polska (Andrzej Kutner, Romana Jaworska, Maria Malinowska, Hanna Bielawska).

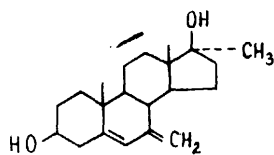
Sposób wytwarzania nowej 7-metylenopochodnej metyloandrostendiolu

Sposób wytwarzania nowej 7-metylenopochodnej metyloandrostendiolu o wzorze 1, stanowiącej 7-metyleno-17α-metylo-5-androsten-3β,17β-diol, polega na reakcji 7,17α-dimetylo-5-androsten-3β,7,17β-triolu o wzorze 2 z bezwodnym tlenkiem glinu w mieszaninie niż-

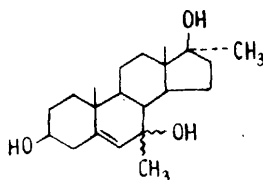
szezo eteru cyklicznego i niższego chlorowcowęglowodoru, albo w wyniku pirolizy w podwyższonej temperaturze 7-metylo-7-hydroksypochodnej serii andostanu o wzorze 2, naniesionego na bezwodny obojętny tlenek glinu.

W wyniku reakcji następuje eliminacja trzeciorzędowej grupy hydroksylowej w pozycji 7 z 7-metylo-7-hydroksywiązku, prowadząca do utworzenia egzocyklicznego wiązania podwójnego.

Nowy związek stanowi produkt pośredni w syntezie substancji biologicznie czynnych, zwłaszcza znanego leku przeciwnowotworowego jak 7 β ,17 α -dimetylo-testosteronu, stosowanego w terapii rozlanego raka sutka u kobiet. (3 zastrzeżenia)



Wzót 1



Wzót 2

C08F P. 218413 18.09.1979

Instytut Ciężkiej Syntezy Organicznej „Błachownia”, Kędzierzyn-Koźle, Polska (Wiesława Orzechowska, Dieter Goring, Zofia Pokorska, Józef Hadasik, Bolesław Nowicki, Zdzisław Dec, Teresa Szuba).

Sposób wytwarzania żywic kumaronowo-indenowych

Żyvice kumaronowo-indenowe wytwarza się na drodze polimeryzacji wobec katalizatorów, takich jak kwas siarkowy, chlorek glinu i fluorek boru, wąskich frakcji węglowodorowych, zawierających składniki żywicyotwórcze, takie jak styren, inden, kumaron i ich metylowe pochodne. Wąskie frakcje węglowodorowe wydziela się na drodze rektyfikacji z destylatów węglowodorowych pochodzenia karbochemicznego, w tym frakcję styrenową, zawierającą nie więcej niż 20% wag. indenu, licząc na składniki żywicyotwórcze, zawarte we frakcji, frakcję indenową, zawierającą nie mniej niż 60% wag. indenu i frakcję metyloindenową, zawierającą nie mniej niż 6% wag. metyloindenów. Określone wyżej frakcje polimeryzuje się każdą z osobna a uzyskane polimeryzaty łączy się ze sobą w zależności od wymagań stawianych żywicy lub też polimeryzacji poddaje się trzy lub dwie frakcje, uprzednio połączone w kombinacji, uzależnionej od wymagań jakościowych stawianych produktowi końcowemu. (2 zastrzeżenia)

C08F P. 224709 T 02.06.1980

Politechnika Wrocławska, Wrocław, Polska (Alicja Mika-Gibała, Violetta Rolak-Gałęcka, Tomasz Winnicki).

Sposób wytwarzania membran aminowymiennych

Przedmiotem wynalazku jest sposób wytwarzania membran anionowymiennych mających zastosowanie w procesach dializy roztworów elektrolitów a w szczególności w dializie kwasów.

Wynalazek dotyczy sposobu polegającego na chemicznej modyfikacji polichlorku winylu za pomocą polietylenopoliamin.

Istota wynalazku polega na tym, że do roztworu polichlorku winylu dodaje się polietylenopoliaminę w ilości od 0,2 do 0,5 g na 1 g polichlorku winylu, a następnie wylewa się folię, którą suszy się w temperaturze od 339 K do 368 K w czasie od 12 do 24 godzin. (1 zastrzeżenie)

C08G P.218220 10.09.1979

Instytut Chemii Przemysłowej, Warszawa, Polska (Vladimir Mikhaylovich Diomkin, Danuta Maria Janovna Filippienko, Ludmila Dimitriewna Strokova, Mira Ludmila Salomonovna Krol, Andrzej Cybulski, Zenon Kalny, Piotr Penczek, Ewa Kicko, Zofia Kłowska-Wońkiewicz, Hipolit Dobrowolski, Zbigniew Leszczyński).

Sposób wytwarzania poliestrów

Przedmiotem wynalazku jest sposób wytwarzania poliestrów o jasnej barwie przez reakcję bezwodników kwasów dwukarboksylowych ze związkami zawierającymi czynne atomy wodoru w cząsteczce i monoepoksydami w obecności katalizatora. Istotą rozwiązania jest prowadzenie procesu przy stopniowym dozowaniu składników mieszaniny reakcyjnej takim, że w miarę wzrostu stopnia przemiany reagentów kwasowych zwiększa się również stosunek molowy łącznej ilości monoepoksydów i związków zawierających czynne atomy wodoru w cząsteczce do łącznej ilości bezwodników kwasowych. Reakcję bezwodników kwasów dwukarboksylowych ze związkami zawierającymi czynne atomy wodoru i monoepoksydami prowadzi się w 2—10 etapach wprowadzając do poszczególnych etapów co najmniej dwa reagenty w takich ilościach, aby stosunek molowy łącznej ilości monoepoksydów i związków zawierających czynne atomy wodoru w cząsteczce do łącznej ilości bezwodników kwasowych wynosił od 0,3:1 do 1:1 w pierwszym etapie i od 0,8:1 do 5:1 w ostatnim. (2 zastrzeżenia)

C08G P. 218221 10.09.1979

Instytut Chemii Przemysłowej, Warszawa, Polska (Zdzisław Oziemkiewicz, Jan Skarzyński, Krystyna Płochocka, Zbigniew Klukaczewski, Józef Zyczyński, Irena Dobosz, Czesław Lato, Ryszard Michalski).

Sposób oczyszczania surowych zmiękczaczy epoksydowych

Zmiękczacze epoksydowe, otrzymywane na drodze utleniania naturalnych olejów roślinnych lub produktów ich przeestrowania kwasem nadoctowym in-situ, oczyszcza się zwykle na drodze wymywania substancji kwaśnych z surowego produktu wodą i osuszenie, co powoduje duże zużycie wody, duże straty produktu i daje produkt niestabilny termicznie.

Sposób według wynalazku, polegający na oddzieleniu fazy wodnej mieszaniny poreakcyjnej, zobojętnieniu katalizatora kwaśnego zawartego w fazie organicznej mieszaniny poreakcyjnej z nadmiarem 10—50 związkami zasadowymi i oddestylowaniu niezobojętnionego kwasu octowego i wody, korzystnie pod obniżonym ciśnieniem, umożliwia znaczne zmniejszenie zużycia wody i poprawę jakości produktu. W sposobie według wynalazku jako związki zasadowe dogodnie jest stosować Na₂CO₃ lub NaHCO₃, K₂CO₃, KCHO₃ lub (NH₄)₂CO w roztworze wodnym o stężeniu max. 5% korzystnie w temperaturze 330—365°C, NaOH lub KOH w roztworach wodnych o stężeniu nieprzekraczającym 2% oraz CH₃COONa, korzystnie w roztworze wodnym, oraz gazowy amoniak lub wodny roztwór amoniaku, a także CaO, Ca(OH)₂, CaCO₃, BaO, Ba(OH)₂ w rozdrobnionym stanie stałym. Niezobojętniony kwas octowy, w metodzie według wynalazku, oddestylowuje się, korzystnie pod obniżonym ciśnieniem, z parą wodną, w temperaturze nieprzekraczającej 393°C, korzystnie - nieprzekraczającej 373°C. (7 zastrzeżeń)

C08G P. 218520 26.09.1979

Politechnika Warszawska, Warszawa, Polska (Witold Kuran, Gabriel Rokicki, Jędrzej Kiełkiewicz).

Sposób otrzymywania alifatyczno-aromatycznych poliestrów liniowych

Sposób otrzymywania alifatyczno-aromatycznych poliestrów liniowych w reakcji pomiędzy solami sodowymi lub potasowymi kwasów dwukarboksylowych względnie ich mieszaninami a związkami dwuhalogenoalkiloarylowymi, w obecności eterów koronowych użytych w ilości 0,01—0,5 mola na 1 mol związku dwuhalogenoalkiloarylowego. (2 zastrzeżenia)

C08G P. 218809 09.10.1979
C08J

Pierwszeństwo: 10.10.1978 - Stany Zjedn. Ameryki (nr 949619)

Mand T Chemicals Inc., Woodbridge, Stany Zjednoczone Ameryki.

Sposób wytwarzania odpornej na utlenianie elastycznej piany poliuretanowej

Wytwarzanie elastycznej piany poliuretanowej, wykazującej znakomitą odporność na działanie ciepła i tlenu i znakomitą **odbojność**, przy użyciu jako katalizatora polimeryzacji (żelowania) związku cynoorganicznego zawierającego w cząsteczce atom chlorowca i atom fosforu. Właściwości piany są lepsze od od właściwości pian **otrzymywanych z użyciem** jako katalizatora kompozycji, w której atomy cyny, fosforu i chlorowca nie wchodzi w skład jednego związku. (7 zastrzeżeń)

C08G P. 218919 12.10.1979,

Instytut Chemii Przemysłowej, Warszawa, Polska (Henryk Klebko, Sławomir Tłokowski).

Sposób wytwarzania termoutwardzalnych żywic mocznikowo-formaldehydowych

Sposób wytwarzania termoutwardzalnych żywic mocznikowo-formaldehydowych zwłaszcza do tłoczyw przez ogrzewanie formaliny o stałej zawartości formaldehydu zalkalizowanej stałą ilością mocnej zasady, neutralizację tych zasad stechiometryczną ilością substancji kwaśnych, następnie zahamowanie reakcji syntezy żywic przez ponowną alkalizację mocnymi zasadami, dodanie do gotowych żywic słabych zasad zwłaszcza aminoalkoholi, z których po nasyceniu napełniacza i po wysuszeniu mokrego tłoczywa tworzy się na etapie rozdrabniania w młynie kulowym utwardzacz przez dodatek substancji kwaśnych w odpowiednim stosunku równoważnikowym. **Sposób** ten umożliwia przyspieszenie procesu suszenia mokrego tłoczywa przez podniesienie temperatury powietrza suszącego do 150°C w przeciwieństwie do sposobu dotychczasowego, w którym mokre tłoczywo z utwardzaczem może być suszone w temperaturze tylko do 100°C. (4 zastrzeżenia)

C08G P. 22508 T 16.06.1980
C07C
C08F

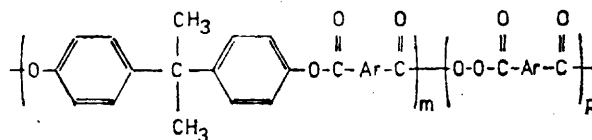
-Politechnika Warszawska, Warszawa, Polska (Witold Kuran, Jacek Petrus).

Sposób wytwarzania poliestronadtlenków

Sposób wytwarzania poliestronadtlenków o wzorze ogólnym przedstawionym na rysunku, w którym Ar oznacza resztę kwasu izo- lub tereftalowego, a m i p oznaczają liczby całkowite co najmniej równe 1 polega na polikondensacji na granicy faz chlorku kwa-

su izo- lub tereftalowego z **równomolową** ilością mieszaniny 2,2-bis(4-fenylhydroksy)-propanu i nadtlenu sodu o zawartości 1—99% molowych jednego ze składników, w obecności akceptora chlorowodoru i ewentualnie chlorku **trójetylenobeznyloamoniowego** jako katalizatora w ilości 0,01—0,1 mola na mol chlorku kwasowego.

Wytworzone **poliestronadtlenki** stosuje się jako inicjatory polimeryzacji monomerów winylowych. (1 zastrzeżenie)



C08J P. 218389 15.09.1979

Akademia Rolnicza, Poznań, Polska (Maciej Ławniczak, Stanisław Szwarz, Henryk Cieśnik).

Sposób wytwarzania tworzywa porowatego

Sposób wytwarzania tworzywa porowatego charakteryzuje się tym, że miesza się siarkę w ilości około 50 do 60% wagowych, glinokrzemiany w ilości około 40% wagowych, w skład których wchodzi tlenek krzemu około 70% wagowych, tlenek glinu około 17% wagowych, tlenek żelazowy około 4% wagowych, tlenek wapnia i tlenek magnezu po około 1% wagowy i dodaje się do nich dwucyklpentadien lub inne cykliczne dieny w stosunku wagowym 2:1 do 5:1, po czym mieszaninę tą podgrzewa się do temperatury około 180°C i utrzymuje się w niej przez około 180 minut. Tak uzyskany prepolimer rozlewa się do form i podgrzewa się do temperatury około 170°C i utrzymuje się w niej przez około 60 minut. Do mieszaniny siarki, glinokrzemianów i dwucyklpentadienu w czasie pierwszego grzania dodaje się napełniacz włóknisty w proporcji nie przekraczającej 0,4 części wagowe na jednostkę prepolimeru lub w niewielkiej ilości jeden ze znanych antypirenow. (4 zastrzeżenia)

C08J P. 219141 23.10.1979
C08L

Zakłady Tworzyw Sztucznych "Nitron-Erg", Krupski Młyn, Polska (Jan Bulik, Szczepan Gruszka, Józef Korcz, Leokadia Koryga, Stanisław Mszycza, Witold Sekita, Janusz Stryjewski).

Sposób wytwarzania tworzyw termoplastycznych wypełnionych zwłaszcza **wypełniaczami** mineralnymi

Sposób wytwarzania tworzyw termoplastycznych zawierających wypełniacz przez mieszanie granulatu lub płatków polimeru z wypełniaczem mineralnym w żądanej proporcji i następnie poddaniu procesowi regranulacji poprzez zacieranie między tarczami zagęszczarki. Zaletą wynalazku jest zastosowanie przede wszystkim odpadów poliestru, polipropylenu do wytwarzania pełnowarściowego tworzywa wypełnionego włóknem szklanym. (4 zastrzeżenia)

C08J P. 219183 23.10.1979

Wielkopolskie Zakłady Obuwia „Polania”, Gniezno, Polska (Bogusław Lorek, Teresa Parlińska, Ireneusz Lisiewicz, Eugeniusz Krupa).

Sposób wytwarzania litego tworzywa poliuretanowego

Sposób wytwarzania litego tworzywa poliuretanowego z pianki poliuretanowej polegający na tym, że piankę poliuretanową rozdrabnia się i następnie pod-

grzewa się ją do temperatury 135—150 °C. W czasie podgrzewania miesza się, oraz wywiera się ciśnienie i wtlacza się do form.

Uzyskane tworzywo nadaje się zwłaszcza do produkcji uszczelnień i mocno obciążonych elementów amortyzujących odpornych na działanie środków chemicznych, elementów spodowych obuwia oraz pasków zębatych itp. (2 zastrzeżenia)

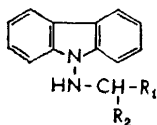
C08K P. 225295 T 26.06.1980

Wyższa Szkoła Pedagogiczna im. Powstańców Śląskich, Opole, (Marek Sudoł, Maria Nowakowska).

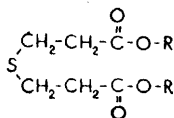
Sposób termicznego stabilizowania polietylenu

Wynalazek dotyczy sposobu termicznego stabilizowania polietylenu, przez wprowadzenie do polietylenu dwuskładnikowej kompozycji stabilizującej w ilości 0,05—0,50 cz. wag. w stosunku do polietylenu.

Kompozycja stabilizująca składa się z 25—75 cz. wag. pochodnej 9-aminokarbazolu o wzorze 1, w którym R_1 oznacza wodór, alkil, zawierający 1—4 atomy węgla, fenyl lub naftyl, natomiast R_2 oznacza fenyl lub naftyl ewentualnie zawierające jako podstawnik grupę hydroksylową i z 25—75 cz. wag. tiodwupropionianu *n*-alkilowego o wzorze 2, w którym R oznacza resztę alkilową kwasu tłuszczowego. (1 zastrzeżenie)



wzór 1



wzór 2

C08K P. 225296 T 26.06.1980

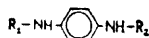
Wyższa Szkoła Pedagogiczna im. Powstańców Śląskich, Opole, Polska (Marek Sudoł, Maria Nowakowska).

Sposób równoczesnego termicznego i świetlnego stabilizowania polietylenu

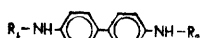
Wynalazek dotyczy sposobu równoczesnego termicznego i świetlnego stabilizowania polietylenu, przez wprowadzenie do polietylenu dwuskładnikowej kompozycji stabilizującej w ilości 0,05—0,50 cz. wag. w stosunku do polietylenu. Kompozycja stabilizująca składa się z 25—75 cz. wag. pochodnej aryloaminowej o wzorach 1,2 lub 3, w których R_1 i R_2 oznaczają fenyl lub naftyl i z 25—75 cz. wag. pochodnej chelatu metalicznego o wzorze 4, w którym R oznacza tert-alkil, zawierający 4—8 atomów węgla, natomiast Me oznacza dwuwartościowy metal przejściowy jak Cu^{II} i Ni^{II} . (1 zastrzeżenie)



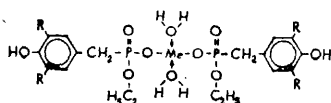
wzór 1



wzór 2



wzór 3



wzór 4

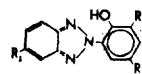
C08K P. 225300 T 26.06.1980

Wyższa Szkoła Pedagogiczna im. Powstańców Śląskich, Opole, Polska (Marek Sudoł, Maria Nowakowska).

Sposób termicznego stabilizowania polietylenu

Wynalazek dotyczy sposobu termicznego stabilizowania polietylenu, przez wprowadzenie do polietylenu dwuskładnikowej kompozycji stabilizującej w ilości 0,05—0,50 cz. wag. w stosunku do polietylenu.

Kompozycja stabilizująca składa się z 25—75 cz. wag. absorbera promieni UV, w postaci pochodnej benzotriazolu o wzorze 1, w którym R_1 oznacza wodór, metyl lub halogen, natomiast R_2 i R_3 oznaczają wodór, metyl lub tert-alkil, zawierający 4—8 atomów węgla i z 25—75 cz. wag. pochodnej aryloaminowej o wzorach 2,3 lub 4, w których R_1 i R_2 oznaczają fenyl lub naftyl. (1 zastrzeżenie)



wzór 1



wzór 2



wzór 3



wzór 4

C08L P. 218321 12.09.1979

Instytut Ciężkiej Syntezy Organicznej „Blachownia”, Kędzierzyn-Koźle, Polska (Dominik Nowak, Norbert Hałaburdo, Henryk Wojtal, Marian Pepera, Krzysztof Węgrzyn i Czesław Kasno).

Mrozoodporny winylowo-akrylowy środek adhezyjny

Przedmiotem wynalazku jest mrozoodporny środek służący szczególnie do przyklejania podłogowych wykładzin z polichlorku winylu do podłoża cementowego. Środek składa się z 30—50 części wagowych 40—60% dyspersji wodnej polimeru winylowo-metakrylowego, 30—45 części wagowych anhydrytu, 7—15 części wagowych metoksymetylomoczników użytych w postaci 40—80% roztworu wodnego i 10—13 części wagowych stopu żywicy maleinowej z ftalanem dwubutyłu w stosunku wagowym 13 : 14. (2 zastrzeżenia)

C08L P. 218788 05.10.1979

Instytut Ciężkiej Syntezy Organicznej „Blachownia”, Kędzierzyn-Koźle, Polska (Marek Marciński, Janina Olkowska, Kazimierz Poreda, Zbigniew Swiderski, Barbara Kruk).

Środek do klejenia poliestrowych osnów tkackich

Przedmiotem wynalazku jest środek do klejenia poliestrowych osnów tkackich w postaci wodnej emulsji żywicy otrzymanej przez kondensację transestryfikowanych w odpowiednich proporcjach glikolami estrów dwumetylowych kwasów ftalowych i soli pochodnych sulfonowych tych estrów. (1 zastrzeżenie)

C08L P. 218832 09.10.1979

C09K

Przemysłowy Instytut Elektroniki, Warszawa, Polska (Irena Rzechonek, Tadeusz Wojewódzki, Zofia Wiederska).

Pasta elektroprowadząca

Pasta według wynalazku służy do wytwarzania stosowanych w układach elektronicznych ścieżek elektroprowadzących i kontaktów umożliwiających dołączanie elementów i **wyprowadzeń** przez lutowanie. Pasta składa się z żywicy termoutwardzalnej w ilości **4,0—5,7** części wagowych, żywicy termoplastycznej w ilości **1,0—2,3** części wagowych, sproszkowanego elektroprowadzącego proszku metalu lub metali w ilości **82,0—92,0** części wagowych oraz rozpuszczalnika w ilości **7,0—14,0** części wagowych. (1 zastrzeżenie)

C08L P. 218900 10.10.1979

Uniwersytet Marii Curie-Skłodowskiej, Lublin, Polska (Tadeusz Matynia, Teresa Bartnik).

Sposób wytwarzania żywic epoksydowych zdolnych do reakcji kopolimeryzacji

Żywice epoksydowe zdolne do reakcji kopolimeryzacji ze związkami zawierającymi podwójne wiązanie otrzymuje się sposobem według wynalazku dwuetapowo.

Pierwszy etap procesu polega na reakcji związku lub żywicy epoksydowej z kwasem akrylowym i/lub metakrylowym w proporcjach do 1/2 gramorównoważnika kwasu na 1 gramorównoważnik grup epoksydowych. W następnym etapie procesu, wytworzony hydroksyester korzystnie rozpuszcza się w związku zawierającym co najmniej jedno wiązanie podwójne i poddaje reakcji ze związkiem zawierającym co najmniej jedną grupę —NCO.

Otrzymane opisanym sposobem żywice zdolne są do kopolimeryzacji ze związkami zawierającymi wiązania podwójne i charakteryzują się korzystnymi parametrami przetwórczymi i użytkowymi.

(2 zastrzeżenia)

C08L P. 218901 10.10.1979
C08G

Uniwersytet Marii Curie-Skłodowskiej, Lublin, Polska (Tadeusz Matynia, Teresa Bartnik).

Sposób utwardzania żywic epoksydowych zdolnych do reakcji kopolimeryzacji

Sposób utwardzania żywic epoksydowych zdolnych do reakcji kopolimeryzacji polega na tym, że żywice lub związki epoksydowe poddaje się najpierw reakcji z kwasem akrylowym i/lub metakrylowym, po czym otrzymany hydroksyester, korzystnie po uprzednim rozpuszczeniu w związku zawierającym co najmniej jedno wiązanie podwójne, poddaje się dalszej reakcji ze związkami zawierającymi co najmniej jedną grupę —NCO. Utworzona żywicę następnie utwardza się przy pomocy utwardzacza zawierającego grupy bezwodnikowe lub aminowe z dodatkiem inicjatora polimeryzacji wolnorodnikowej.

Utwardzone sposobem według wynalazku żywice epoksydowe charakteryzują się bardzo dobrą odpornością chemiczną i niewielkim skurczem po utwardzeniu. (1 zastrzeżenie)

C08L P. 218902 11.10.1979

Politechnika Śląska im. Wincentego Pstrowskiego, Gliwice, Polska (Wacław Sakwa, Stanisław Jura, Janusz Grzemowski, Andrzej Jarczok, Józef Bagsik, Kazimierz Borek).

Masa termoutwardzalna na formy i rdzenie

Masa termoutwardzalna na formy i rdzenie zawiera: piasek otoczony w ilości **3—8** wagowo żywicą nowolakową oraz **0,2—2%** wagowych **bezwodnego** węgla sodowego lub innych dodatków wiążących ziarna piasku w wysokiej temperaturze.

Masa ta charakteryzuje się tym, że wykonane z niej formy i rdzenie skorupowe na skutek kontaktu z ciekłym metalem w obecności powietrza rozsypują się w czasie **2—3-krotnie** dłuższym w porównaniu do typowej masy termoutwardzalnej **na** formy i rdzenie. (2 zastrzeżenia)

C08L P. 219047 17.10.1979

Politechnika Gdańska, Gdańsk, Polska (Czesław Taraszkiewicz, Krzysztof Czerkas, Kazimierz Woźniak i Robert Andre).

Wkładka cierna do zwiększania nośności zwłaszcza śrubowego połączenia ciernego oraz sposób jej otrzymywania

Wkładka cierna do zwiększenia nośności zwłaszcza śrubowego połączenia ciernego charakteryzuje się tym, że masa ścierna składa się z **60—80** części wagowych naturalnego lub sztucznego materiału ściernego o twardości nie mniejszej niż 5° w skali Mohsa w postaci **ziarna** i mikroziarna o wielkości cząstek **5—80 μm**, **15—30** części wagowych środka wiążącego, **0—5** części wagowych ciekłej żywicy **fenolowo-form** aldehydowej typu **rezolowego**, **2—5** części wagowych żywicy epoksydowej o dużej wytrzymałości mechanicznej, **1—1,5** części wagowych mielonego włókna szklanego lub azbestu oraz ewentualnie substancję zwiększającą adhezję żywicy fenolowo-form aldehydowej do materiału ściernego.

Sposób otrzymywania wkładki cierniej do zwiększania nośności zwłaszcza śrubowego połączenia ciernego charakteryzuje się tym, że dokładnie wymieszaną masę ścierną poddaje się prasowaniu na gorąco lub na zimno aż do **2—20** minut zamknięcia formy, po czym utwardza przez **godzin** w temperaturze **80—170°C** z przetrzaniem a otrzymana wkładka cierna posiada grubość od **1—2 mm**. (5 zastrzeżeń)

C08L P. 219149 23.10.1979

Instytut Przemysłu Gumowego „Stomil”, Piastów, Polska (Wanda Parasiewicz, Tomasz Padée, Krystyna Kosińska, Robert Gaczyński, Maria Hajdys Pęszńska, Janusz Krzyszczanowski).

Materiał izolacyjny z gumy porowatej

Materiał izolacyjny z gumy porowatej w postaci elastycznych płyt, taśm, rur i węży przeznaczony na izolację termiczne akustyczne i antywibracyjne dla budownictwa i przemysłu jest wykonany z mieszanki gumowej, w skład której wchodzi kauczuk butadienowoakrylonitrylowy modyfikowany polichlorkiem winylu, faktysa brunatna, kreda strącana, wodorotlenek glinu, miękczacz o własnościach niepalnych, antyutleniacz, kwas stearynowy, tlenek cynkowy, poliglikol etylenowy, siarka i **przyśpieszacze**. Materiał odznacza się niską gęstością pozorną oraz dobrymi właściwościami izolacyjnymi. (2 zastrzeżenia)

C08L P. 221263 12.09.1979

Włodzimierz Mysłowski, Zdzisław Zyzak, Jerzy Paprotny, Gliwice, Polska (Włodzimierz Mysłowski, Zdzisław Zyzak, Jerzy Paprotny).

Sposób wytwarzania pokryć kamieniopodobnych

Sposób wytwarzania pokryć kamieniopodobnych według wynalazku polega na tym, że żywicę poliestrową lub epoksydową względnie ich modyfikacje miesza się w temperaturze od 15 do 55 °C z barwnikiem mineralnym lub pigmentem i wypełniaczem w postaci mączki, piasku lub gysu kamieni naturalnych o wilgotności poniżej 0,5% wagowych oraz utwardzaczem. Z uzyskanej mieszaniny odbiera się część lub części mieszaniny i barwi dowolnymi barwnikami nieorganicznymi lub pigmentami, po czym zabarwioną część lub części miesza się z mieszaniną wyjściową w czasie od 5 do 120 sekund i całość wylewa do lub na gładką formę o dowolnym kształcie. Uprzednio, formę pokrywa się środkiem **rozdzielczym**, korzystnie mieszaniną wosków polietylenowych i pasty silikonowej, względnie wodnym roztworem alkoholu poliwinylowego, po czym suszy się w temperaturze od 25 do 110 °C i poleruje, a następnie pokrywa warstwą o grubości od 0 do 0,5 mm żywicy syntetycznej z dodatkiem utwardzacza i wytrzymuje w temperaturze od 15 do 110 °C w czasie od 1 do 60 minut. Formę z mieszaniną poddaje się **wibrowaniu** o częstotliwości od 2000 do 8000 cykli na minutę i następnie pozostawia ją w spokoju na okres powyżej 15 minut, w którym to czasie uformowaną mieszaninę ewentualnie naświetla się **promieniami** podczerwonymi. (2 zastrzeżenia)

C09B B27K P. 218466 21.09.1979

Opolskie Fabryki Mebli, Opole, Polska (Halina Mroczek, Henryk Wiśnik, Janusz Pomocka).

Środek do barwienia drewna

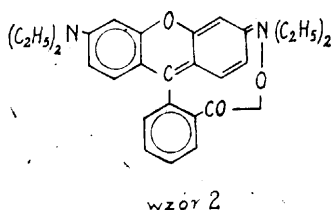
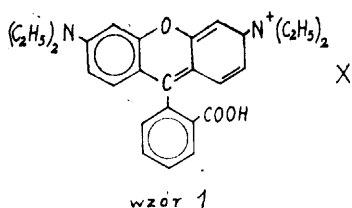
Środek do barwienia drewna dębowego składa się z barwników azowych metalizowanych kobaltem lub chromem w ilości 0,1—1,5 części wagowych, alkoholu o 1 do 7 atomach węgla w cząsteczce w ilości 15—25 części wagowych oraz z roztworu nitrocelulozy, żywicy syntetycznych, zmiękczaczy w **mieszaniu** rozpuszczalników i rozcieńczalników organicznych w ilości 75—85 części wagowych. (2 zastrzeżenia)

C09B P. 224601 T 25.05.1980

Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Przemysłu Barwników, Zgierz, Polska (Czesław Sosnowski, Janusz Norek, Jerzy Walens, Jan Gmaj, Bogusław Sobolewski, Janusz Kowalski).

Sposób otrzymywania barwnika ksantenowego

Przedmiotem wynalazku jest sposób otrzymywania barwnika ksantenowego - Rodaminy B, w postaci



soli kwasu nieorganicznego, drogą przekształcenia zasady tego barwnika w chlorowodorek lub siarczan.

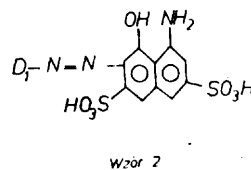
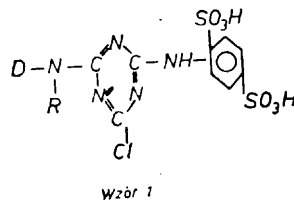
Sposobem według wynalazku proces przekształcenia zasady Rodaminy B w chlorowodorek lub siarczan prowadzi się w obecności niejonowego środka pomocniczego, a otrzymaną sól barwnika wyodrębnia przez suszenie w suszarni rozpyłowej. (2 zastrzeżenia)

C09B P. 224679 T 31.05.1980

Zakłady Przemysłu Barwników „Organika Boruta”, Zgierz, Polska (Wiktoria Byczyńska, Zygmunt Korzecki, Jerzy Granosik, Jan Zimnicki, Antoni Maciejewski, Apolonia Matuszewska).

Sposób wytwarzania monoazowych barwników reaktywnych

Monoazowe barwniki reaktywne o wzorze 1, w którym R oznacza wodór lub **alkil**, D oznacza rodnik rozpuszczalnego w wodzie barwnika monoazowego wytwarza się przez kondensację chlorku cyjanuru z kwasem 1-aminobenzeno-2,5-dwusulfonowym w środowisku kwaśnym w temperaturze 5—10 °C przy użyciu środków pomocniczych ułatwiających zwilżalność oraz następną kondensację ze związkiem **aminoazowym** o ogólnym wzorze DNHR, w którym D i R mają wyżej podane znaczenie. (1 zastrzeżenie)



C09D P. 218656 29.09.1979

Przedsiębiorstwo Przemysłowo-Handlowe „Polskie Odczynniki Chemiczne”, Gliwice, Polska (Czesław Osnowski).

Farba olejna lub syntetyczna do szkła, zwłaszcza do znakowania szklanych rurek wykrywaczy gazów

Farba olejna lub syntetyczna do szkła, zwłaszcza do **znakowania** szklanych rurek wykrywaczy gazów, zawierająca cykloheksanol w ilości od 1 do 100 części wagowych na 100 części wagowych farby w charakterze modyfikatora procesu utlenienia farby oraz rozcieńczalnika, a także dodatkowo pigmenty i pokost. (3 zastrzeżenia)

C09D P. 224700 T 03.06.1980

Instytut Technologii Materiałów Elektronicznych, Warszawa, Polska (Zbigniew Zawadzki, Jan Bekisz, Dariusz Szymański, Waldemar Nowakowski, Maria Rzyśkiewicz).

Lakier srebrowy elektroprowadzący

Wynalazek dotyczy lakieru srebrowego elektroprowadzącego, nie wymagającego wypalania w wysokich temperaturach.

Według wynalazku lakier składa się z płatkowanego proszku srebrowego o średniej wielkości ziaren poniżej 50 mikrometrów, w ilości 49–53% wagowych oraz z nośnika w ilości 47–51% wagowych z tym, że nośnik stanowi roztwór 20–30% wagowych kopolimeru metakrylanu butylu i kwasu metakrylowego w octanie etylu i octanie n-butylu.

Lakier według wynalazku daje powłokę kryjącą, o dobrej przyczepności do podłoża lecz przede wszystkim daje warstwę przewodzącą dobrze lutowalną. (3 zastrzeżenia)

C09J P. 218983 15.10.1979

Zakłady Tworzyw i Farb „Pronit”, Pionki, Polska (Emil Boryczko, Zofia Izdebska, Stanisław Płocharski, Cecylia Ignaciuk).

Klej emulsyjny na bazie soli sodowej karboksymetylocelulozy

Przedmiotem wynalazku jest klej emulsyjny na bazie technicznej soli sodowej karboksymetylocelulozy zawierający: żywice, plastyfikatory, rozpuszczalniki organiczne, wypełniacze, w którym emulsję tworzą żywice lub polimery w obecności rozpuszczalników i plastyfikatorów organicznych. Klej uzyskuje się przez związanie wolnych alkaliów kwasami żywicznymi, a utworzone żywczany, częściowo rozpuszczalne w wodzie zwiększają zawartość substancji czynnej w kleju. (3 zastrzeżenia)

C09K P. 218661 29.09.1979

Akademia Górniczo-Hutnicza im. Stanisława Staszica, Kraków, Polska (Marian Machowski, Zygmunt Stopka, Sławomir Okrajny).

Płuczka wiertnicza do otworów mroźniowych

Płuczka wiertnicza do otworów mroźniowych składa się z chloranopodobnych węglowodorów aromatycznych w ilości 5–95% ciężarowych i pochodnych poliwinylu w ilości 5–95% ciężarowych. (1 zastrzeżenie)

C10F P. 217654 09.08.1979

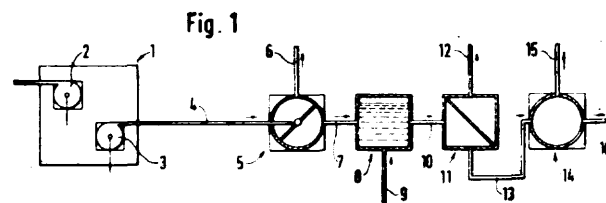
Evald Gotfried Schmidt, Markanyd, Skonskatan, Szwecja.

Sposób wytwarzania masy włóknistej z torfu i urządzenie do stosowania tego sposobu

Przedmiotem wynalazku jest sposób wytwarzania masy włóknistej z torfu, który poddawany zostaje operacji sortowania bądź sedimentacji, w którym po zgrubnym sortowaniu ciekły koncentrat materiału torfowego rozładnia się w zależności od zatorfienia torfowiska, a następnie doprowadza się pod ciśnieniem zawieszę do sit o uzależnionym od koncentratu torfowego stopnia przepuszczania zawiesziny i oddziela się z zawiesziny włókna torfu, koloidy i cząsteczki mniejsze niż 0,2 mm, w zależności jak na to pozwala zatorfienie zawiesziny.

Przedmiotem wynalazku jest również urządzenie do wytwarzania masy włóknistej z torfu doprowadzanej pompami z wodą do zawiesziny, która posiada co najmniej jeden zespół sit (11a), do którego jest doprowadzana przewodami rurowymi (4, 7) pod ciśnieniem zawieszina materiału torfowego o koncentracji regulowanej cieczą przez pompy (2, 3), przy czym sita (11a) są zamocowane na stałe i posiadają otwory albo oczka (11b), których wielkość jest dostosowana

do koncentratu włókien torfowych w zawieszinie materiału torfowego torfowiska po regulacji przeprowadzonej strumieniem cieczy. (9 zastrzeżeń)



C10G P. 219017 15.10.1979

Instytut Technologii Nafty, Kraków, Polska (Władysław Szwed, Józef Dorynek).

Sposób otrzymywania przemysłowego oleju przekładniowego

Sposób otrzymywania przemysłowego oleju przekładniowego polega na wprowadzeniu do oleju podstawowego, zawierającego dodatki typowe dla oleju smarowego, substancji przeciwzużyciowych i przeciwzatarciowych zawierających fosfor i siarkę w takiej ilości, by zawartość wprowadzonej do oleju siarki wynosiła od 0,4 do 12 procent wagowych, a fosforu od 0,015 do 0,1 procent wagowych. Przy czym stosunek wprowadzonych do oleju substancji o charakterze przeciwzużyciowym, zawierających siarkę do tych, które zawierają fosfor jest taki, aby w ich mieszaninie zawartość siarki wynosiła od 6 do 22 procent wagowych, a zawartość fosforu od 0,3 do 2,0 procent wagowych.

Jako nośniki siarki wprowadza się siarkowane pochodne nienasyconych kwasów tłuszczowych lub siarkowane węglowodory nienasycone.

Nośnikami fosforu według wynalazku są organiczne pochodne kwasu fosforowego i tiofosforowego lub kwasu fosfonowego lub tiofosfonowego lub produkty reakcji addycji lub częściowej addycji pochodnych kwasu fosforowego lub fosfonowego lub też ich tio-odmian do estrów nienasyconych kwasów tłuszczowych i ewentualnym, w przypadku produktu częściowej addycji, siarkowaniu produktu reakcji addycji. (1 zastrzeżenie)

C10J P. 218605 28.09.1979

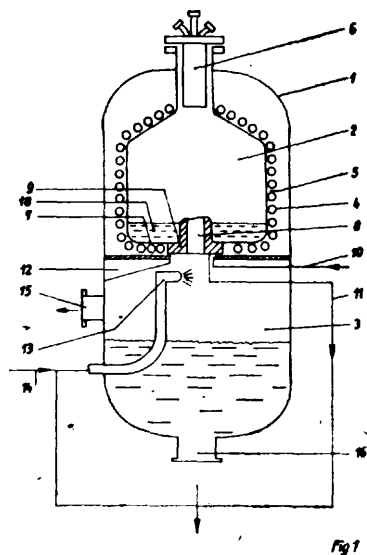
1. Brennstoffinstitut Freiberg, Freiberg, NRD.
2. Gosudarstvennyj Nauchno-Issledowatel'skij Projektnyj Institut Asotnoj Promyslennosti i Produktow Organitscheskogo Sintez, Moskwa, ZSRR.

Urządzenie do zgazowywania zawierających popiół paliw

Przedmiotem wynalazku jest urządzenie do zgazowywania zawierających popiół paliw przy pomocy środka zgazowującego zawierającego wolny tlen, w chmurze lotnej i w temperaturach przewyższających temperaturę topnienia popiołu, korzystnie w warunkach podwyższonego ciśnienia.

Istotą wynalazku jest ukształtowanie reaktora do zgazowywania w chmurze lotnej paliw zawierających popiół, zapewniające pewne przeprowadzanie roztopionego żużla utworzonego w przestrzeni reakcyjnej, ewentualnie razem z gorącym gazem, wytworzonym w przestrzeni reakcyjnej, do części chłodniczej i granulacyjnej.

Według wynalazku, usytuowany w dnie przestrzeni reakcyjnej otwór wylotowy żużla składa się z pierścieniowego korpusu żeliwnego, w którym zatopiona jest rura stalowa dopasowana kształtem do korpusu żeliwnego i ewentualnie uformowana w szereg uzwojeń i jest wyposażona w przewód dopływowy oraz przewód odpływowy dla wody. (5 zastrzeżeń)



C10L P. 218524 26.09.1979

1. Központi Bányászati Fejlesztési Intézet, Budapest, Węgry.
2. Köolaj-es Földgázbányászati Ipari Kutató Laboratorium, Budapest, Węgry.

Sposób **brykietowania** ziarnistych materiałów opałowych, zwłaszcza węgla

Sposób polega na tym, że do brykietowanego, ziarnistego materiału opałowego dodaje się środek wiążący, korzystnie bitumy i/lub smołę oraz emulsję, zawierającą olej i wodę, następnie **otrzymany** materiał homogenizuje się, mieszanie sprasowuje się w prasie do brykietowania w celu uzyskania brykietów, przy czym do ziarnistego materiału opałowego jako emulsję, zawierającą olej i wodę, dodaje się oleisty szlam.

Oleisty szlam, dodawany jako emulsja do ziarnistego materiału opałowego, otrzymuje się w kopalniach węgla kamiennego podczas oczyszczania wód pokładowych oraz w rafineriach olejów mineralnych. (5 zastrzeżeń)

C12C P. 218875 11.10.1979

Instytut Przemysłu Fermentacyjnego, Warszawa, Polska (Barbara Sielicka, Barbara Strzelec, Eugenia Staśkiewicz, Wiesława Komornicka).

Sposób otrzymywania brzeczki piwnej ze słodu zmielonego na mąkę

Proces prowadzi się w układzie periodycznym, przy czym część brzeczki lewaruje się już z kadzi zaciernej nad słodzin, a pozostałą część kieruje się na filtr próżniowy, na którym odbywa się wysładzanie metodą natryskową. Po zakończeniu procesu warstwę wysłodzin usuwa się, a tkaninę, która stanowi przegrodę filtracyjną, regeneruje się przed następnym cyklem. (1 zastrzeżenie)

C12G P. 224675 T 30.05.1980

Politechnika Łódzka, Łódź, Polska (Aleksander Czyżycki, Stanisław Masiór, Eugeniusz Pogorzelski).

Sposób odkwaszania moszczów i win porzeczkowych

Sposób odkwaszania moszczów i win porzeczkowych polega na tym, że do moszczu lub wina wprowadza się węglan wapnia, po czym w temperaturze 50–80°C wytrąca się kwas cytrynowy z zachowaniem osiągnięcia przez moszcz lub wino resztkowej kwasowości wynoszącej 3,5–4,0 g/l i odpowiadającemu tej kwa-

sowości pH = 3,8–4,0. Następnie oddziela się w znany sposób wytrącony osad cytrynianu wapnia oraz miesza odkwaszony moszcz lub wino z moszczem lub winem porzeczkowym o objętości zapewniającej uzyskanie żądanej zawartości kwasowości w moszczu lub winie. (1 zastrzeżenie)

C12N P. 225263 T 27.06.1980

Politechnika Łódzka, Łódź, Polska (Włodzimierz Jończyk, Kazimierz Studniarski).

Sposób regeneracji roztworów zawierających enzymy hydrolityczne

Sposób regeneracji roztworów zawierających enzymy hydrolityczne, zwłaszcza roztworów po enzymatycznej obróbce skór polega na tym, że roztwór zawierający enzymy, korzystnie po uprzednim dodaniu do niego przed usunięciem obrabianego materiału substancji powodujących zmianę pH roztworu o 0,5–3 jednostki, zakwasza się, po usunięciu z niego obrabianego materiału, kwasem organicznym lub nieorganicznym dodawanym w takiej ilości, by pH roztworu wynosiło 2–5,5 przy równoczesnym obniżeniu temperatury roztworu do 0–30°C, a po oddzieleniu wytrąconego osadu produktów hydrolizy, roztwór **alkalizuje** się do pH optymalnego lub bliskiego optymalnemu dla danego rodzaju enzymu, przy czym regenerację prowadzi się metodą okresową **lub** ciągłą. (1 zastrzeżenie)

C12P P. 218555 27.09.1979

Instytut Chemii Przemysłowej, Warszawa, Polska oraz Kutnowskie Zakłady Farmaceutyczne „Polfa”, Kutno, Polska (Ryszard Heropolitański, Halina Snoppek, Anita Inowolska-Osytek, Anna Jaskułowska).

Sposób wydzielania giberelin z odpadowych **ługów** pokrystalizacyjnych

Przedmiotem wynalazku jest sposób wydzielania giberelin z odpadowych ługów pokrystalizacyjnych w octanie etylu, o zawartości giberelin do 10%, będących pozostałością procesu wydzielania giberelin z bulionu pofermentacyjnego.

Sposób według wynalazku polega na tym, że wysokolepkie ługi rozcieńcza się octanem etylu w stosunku 1:4–1:15 i po oddzieleniu wydzielonych zanieczyszczeń roztwór ekstrahuje się wodnym roztworem substancji alkalicznych. Gibereliny w formie soli przechodzą do roztworu wodnego, który zakwasza się, przy ciągłym silnym **mieszaniu** do pH od 3,5 do 1,5. Po wydzieleniu substancji smolistych z pozostałego wodnego roztworu uzyskuje się gibereliny przez ekstrakcję octanem etylu lub przez odparowanie octanu etylu rozpuszczonego w wodzie i traktowanie pozostałości wodnej jak bulionu pofermentacyjnego. (1 zastrzeżenie)

C14C P. 218941 12.10.1979

Nadbużańskie Zakłady Garbarskie, Włodawa Orchołek, Polska (Franciszek Kaleta, Ryszard Skowroński, Marian Drozdowski, Witold Filipowicz, Jan Kraft, Wandalin Kremky, Jacek Godziszewski).

Sposób napełniania skór na wierzchy do obuwia

Sposób napełniania skór garbowania chromowego na wierzchy do obuwia, a szczególnie skór gładkich **wyprzawianych** z zachowaniem naturalnego lica polega na tym, że do napełniania stosuje się na masę skór **struganych** 2 do 7% suchej pozostałości produktu otrzymanego w reakcji mocznika z alkoholem wielowodorotlenowym i dalszej kondensacji formaldehydowej z melaminą, przy czym proces napełniania prowadzony jest w bębnie, w środowisku wodnym przy współczynniku kąpieli od 10 do 15% i w temperaturze od 20 do 60°C.

Napełnione produktem skóry charakteryzują się wysoką gładkością i ściślością lica, dobrze wypełnionymi częściami bocznymi oraz dobrymi właściwościami farbiarskimi przy barwieniu skór barwnikami anionowymi. (1 zastrzeżenie)

C22C P. 225099 T 18.06.1980

Instytut Odlewnictwa, Kraków, Polska (Władysław Madej, Aleksander **Sędzimir**, Marian Cupryś).

Sposób rozdrabniania krzemu, stopów krzemu i wapnia, zwłaszcza modyfikatorów żeliwa

Przedmiotem wynalazku jest sposób rozdrabniania krzemu, stopów krzemu i wapnia, zwłaszcza modyfikatorów przeznaczonych jako podsypka do form przy odlewaniu żeliwa metodą odśrodkową, na drodze samorozpadu materiału przeznaczonego do rozdrabniania.

Sposób według wynalazku polega na tym, że materiał przeznaczony do rozdrobnienia w pierwszej kolejności roztopia się w dowolnym piecu metalurgicznym, a następnie do kąpieli metalowej wprowadza się fosfor w ilości 0,06—10,0% wagowych w odniesieniu do 100% wagowych wsadu metalowego. Tak sporządzony stop po dokładnym wymieszaniu odlewa się do form.

Metal zakrzepnięty w formie, w wyniku przemian fazowych zachodzących na granicach ziarn, pod wpływem działania składników atmosferycznych ulega samoczynnemu rozpadowi. Stopień rozdrobnienia metalu czyli wielkość frakcji uzyskanego z rozpadu proszku zależy przede wszystkim od ilości wprowadzonego dodatku fosforu. (1 zastrzeżenie)

C22C P. 225327 T 28.06.1980

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

Dwuskładnikowy modyfikator miedzi i jej stopów

Przedmiotem wynalazku jest dwuskładnikowy modyfikator miedzi i jej stopów, zwłaszcza brązów: cynowych, cynowo-cynkowych, cynowo-fosforowych i cynowo-cynkowo-ołowiowych. Modyfikator wprowadza się do kąpieli metalowej w ilości 0,03—0,15%, korzystnie 0,04—0,10% wagowych w stosunku do masy stopu i zawiera bor.

Modyfikator według wynalazku zawiera wagowo 80—90%, korzystnie 83—87% cynku w postaci proszku oraz 20—10%, korzystnie 17—13% boru również w postaci proszku.

Modyfikator powoduje odtlenienie stopu i korzystną zmianę jego struktury a w konsekwencji podwyższenie wytrzymałości brązu na rozciąganie oraz wzrost wydłużenia. (1 zastrzeżenie)

C22C P. 225692 16.07.1980

Pierwszeństwo: 16.07.1979 - Z S R R (2797061)

Naučno-Proizvodstvennoje Obiedinienije Po Technologii Mašinostrojenija „Cniitmaš”, Moskwa, ZSRR, Proizvodstvennoje Obiedinienije „Iżorskij Zawod” im. A. A. Żdanowa, Leningrad, ZSRR (Jewgenij Dolbenko, Anatolij Astafiev, Grigorij Kark, Vladimir Niečajev, Serziej Markov, Vladimir Sarukov, Jurij Sobolev, Siemien Rivkin, Nikolaj Popov, Valerij Bobkov, Edward Kolpišon, Valentin Sobolev).

Stal stopowa

Stal zawierająca węgiel, krzem, mangan, nikiel, molibden, wanad, glin, azot, fosfor, żelazo, cer i antymon przy następującej zawartości wagowej poszcze-

gólnych składników: 0,08—0,14% węgla, 0,10—0,37% krzemu, 0,8—1,4% manganu, 2,3—2,7% niklu, 0,5—0,7% molibdenu, 0,03—0,07% wanadu, 0,02—0,07% glinu, 0,005—0,012% azotu, 0,003—0,012% fosforu, 0,03—0,12% ceru, 0,001—0,006% antymonu reszta żelazo, przy czym sumaryczna zawartość antymonu i fosforu jest powiązana z zawartością manganu w stali następującą zależnością: $(Sb+P) < \frac{0,011}{Mn-0,2}$ (1 zastrzeżenie)

C22C P. 225693 16.07.1980

Pierwszeństwo: 16.07.1979 - Z S R R (2797060)

Naučno-Proizvodstvennoje Obiedinienije Po Technologii Mašinostrojenija „Cniitmaš”, Moskwa, ZSRR, Proizvodstvennoje Obiedinienije „Iżorskij Zawod” im. A. A. Żdanowa, Leningrad, ZSRR (Jewgenij Dolbenko, Anatolij Astafiev, Grigorij Kark, Vladimir Niečajev, Serziej Harkov, Vladimir Sarukov, Jurij Sobolev, Nikolaj Popov, Valerij Bobkov, Valerij Litvak, Aleksandr Chodosevič, Edward Kolpišon, Valentin Sobolev).

Stal stopowa

Stal składa się z węgla, krzemu, manganu, niklu, molibdenu, wanadu, glinu, azotu, fosforu, żelaza, arsenu, cyny i wapnia przy następującej zawartości wagowej poszczególnych składników: 0,08—0,14% węgla, 0,10—0,37% krzemu, 0,6—1,4% manganu, 1,7—2,7% niklu, 0,4—0,7% molibdenu, 0,03—0,07% wanadu, 0,02—0,07% glinu, 0,003—0,008% arsenu, 0,001—0,005% cyny, 0,005—0,15% wapnia zawartość niklu i manganu jest powiązana z zawartością fosforu następującą zależnością (w procentach wagowych).

$(Ni + Mn) \cdot P < 0,037$

Stal ta jest stosowana przy wytwarzaniu naczyń ciśnieniowych atomowych bloków energetycznych. (1 zastrzeżenie)

C23C P. 218206 07.09.1979
H01G

Kombinat Produkcyjno-Naukowy Podzespołów Elektronicznych "Unitra-Elpod", Fabryka Podzespołów Radiowych „Elwa”, Warszawa, Polska (Aleksander Kamiński, Galina Blum).

Kąpiel do chemicznego pokrywania powierzchni katodowych czernią Pol lub pt w kondensatorach elektrolitycznych

Roztwór azotanu manganu stosowany w produkcji kondensatorów tantalowych suchych zawiera obniżoną zawartość wolnego kwasu azotowego tj. w granicach 0÷0,15%. W związku z tym, zmniejszono do minimum niszczące działanie kwasu azotowego na anody i co za tym idzie zmniejszono ilość braków na prąd upływu na operacji formowania wtórnego anod oraz nastąpiła znaczna poprawa warunków BHP w pomieszczeniu pyrolizy. (1 zastrzeżenie)

C23C P. 218366 17.09.1979

Politechnika Śląska im. Wincentego Pstrowskiego, Gliwice, Polska (Aleksander Kobyłczyk).

Sposób srebrzenia wyrobów metalowych

Przedmiotem wynalazku jest srebrzenie wyrobów miedzianych i mosiężnych lub innych metali pokrytych powłoką miedzianą przy użyciu nietoksycznych związków jako składników kąpieli. Wyroby po uprzednim przygotowaniu powierzchni zanurza się do kąpieli składającej się z chlorku srebrowego w ilości od 1 g na 1 litr wodnego roztworu do stanu nasycenia, tiomocznika w ilości od 10 g na 1 litr wodnego roztworu do stanu nasycenia i ewentualnie dodatków wyblyszczających powierzchnię posrebrzanych wyrobów w ilości od 0,5—2 g na litr roztworu (7 zastrzeżeń)

C23C

P. 219184

23.10.1979

Centralny Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Maszyn Włókienniczych „Polmatex-Cenaro”, Łódź, Polska (Jerzy Nowacki, Kazimierz Pelikan, Edward Pomarański).

Retorta do prowadzenia procesów cieplno-chemicznych

Retorta do prowadzenia procesu cieplno-chemicznego, posiada obudowę (12) z chłodzonym kołnierzem (7) oraz pokrywę (8) z przewodami odprowadzającymi i wyprowadzającymi produkty i substraty, a wylot przewodów wlotowych (1) i (2) znajduje się w komorze mieszalniczej (3). Dla umożliwienia pracy retorty w pozycji poziomej i pionowej, piec (14) wyposażony jest w stojak (13) umożliwiający jego obrót. (1 zastrzeżenie)

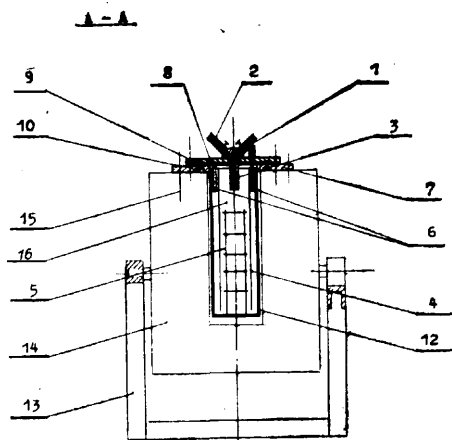


Fig. 1

C25B

P. 218364

17.09.1979

Politechnika Śląska im. Wincentego Pstrowskiego, Gliwice, Polska (Adam Korczyński, Maciej Gonet, Józef Swiderski, Andrzej Doniec).

Sposób elektrochemicznej regeneracji chromianów i dwuchromianów oraz urządzenie do elektrochemicznego utleniania

Wynalazek przedstawia sposób elektrochemicznej regeneracji chromianów i dwuchromianów metodą ciągłą przy zastosowaniu gęstości prądu zróżnicowanej wzdłuż szeregu elektrolizerów tak, aby w pierwszym stopniu kaskady gęstość była największa, a w ostatnim najmniejsza.

Proces realizuje się w kaskadzie elektrolizerów, której poszczególne stopnie różnią się między sobą ilością elektrolizerów lub ich kształtem geometrycznym lub jednym i drugim. (4 zastrzeżenia)

C25C

P. 218614

27.09.1979

Huta Aluminium „Konin”, Konin, Polska (Stefan Mirocha, Krzysztof Zwoliński).

Anoda samospiekająca z górnym doprowadzeniem prądu elektrolizera do wytwarzania aluminium

Anoda składa się z płaszcza stalowego (1), w którym umieszczona jest masa płynna (2) spieczona w dolnej części i stanowiąca stożek spiekania (3).

W stożku spiekania (3) tkwią sworznie anodowe (4) o przekroju poprzecznym większym od przekroju poprzecznego sworzni anodowych (5) przy czym stosunek przekrojów wynosi najkorzystniej od 1,1 do 1,3. (1 zastrzeżenie)

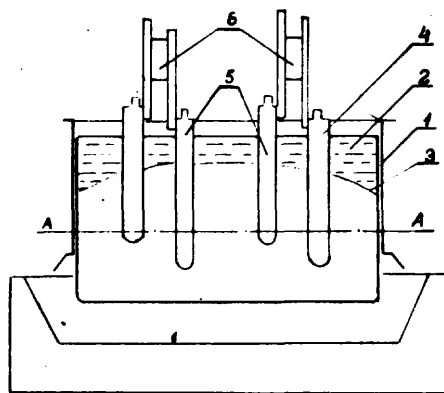


Fig 1

C25C

P. 218630

27.09.1979

Biuro Projektów Przemysłu Metali Nieżelaznych „Bipromet”, Katowice, Polska (Antoni Wyrwała).

Układ instalacji i urządzeń technologicznych elektrolizera do produkcji aluminium

Układ instalacji i urządzeń technologicznych elektrolizera do produkcji aluminium służy do bezpylnego i regulowanego dozowania tlenku glinu poprzez instalację (16), zbiorniki (5) oraz urządzenie (9) i zsył (14) do katody (3), a gazy odprowadzane są szczelinami (17) poprzez króciec (19) do odciągowej instalacji (23). (2 zastrzeżenia)

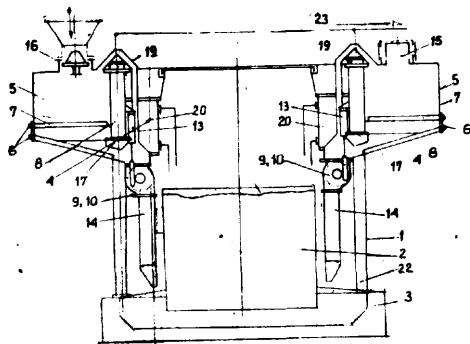


Fig 1

C25D

P. 219023

16.10.1979

Huta Stalowa Wola - Kombinat Przemysłowy, Stalowa Wola, Polska (Wiesław Strugała, Henryk Botwina, Alfons Skoczylas).

Urządzenie do galwanicznego pokrywania długich przedmiotów metalowych

Urządzenie służy do galwanicznego pokrywania chromem tłoczków siłowników o długości rzędu 10 m i charakteryzuje się tym, że poziomo usytuowana długa wanna (1) ma na zewnątrz górnych ścianek (2) zamocowane szyny katody (3) spoczywające na kostkach izolacyjnych 4 i poprzecznie zamocowane pasy katod 5 o kształcie korytkowym z wgłębieniem 8, w których jest usytuowany przedmiot 9 chromowany. Poprzeczne pasy katod 5 są mocowane rozłącznie.

Wewnątrz wanny 1 na obydwu wzdłużnych ściankach 10 są na uchwytych 11 osadzone szyny anody 13, na której poprzez uchwyty 14 jest osadzona anoda 15. Poniżej wgłębień korytkowych 8 w wannie 1 jest osadzona rura 16 z wieloma otworkami, do której przez zawór 17 jest doprowadzane sprężone powietrze. (2 zastrzeżenia)

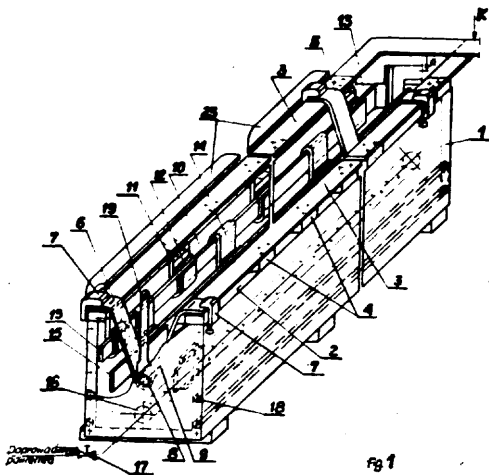


Fig. 1

C25D P. 225974 30.07.1980

Pierwszeństwo: 31.07.1979 - Szwajcaria (7033/79-6)

Battelle Memorial Institute, Carouge, Szwajcaria (Reinhard Kalbskopf, Otto Baumberger).

Sposób wytwarzania wyrobu elektrycznie przewodzącego

Sposób wytwarzania wyrobu elektrycznie przewodzącego na podłożu z materiału nieorganicznego, zwłaszcza szkła, polega na pokryciu go powłoką z SnO_2 , której przewodność elektryczna, przezroczystość dla promieniowania widzialnego i odbijanie promieniowania cieplnego są bardzo wysokie. Powłokę nakłada się chemicznie w fazie parowej (CVD), przez działanie lotnego związku cyny z parą wodną w obecności wodoru. Otrzymany wyrób nadaje się do produkcji szyb ogrzewanych elektrycznie. (11 zastrzeżeń)

C25F

P. 224669 T

30.05.1980

Politechnika Wrocławska, Wrocław, Polska (Iwajło Rangełow, Zbigniew Radzimski).

Szczelinowy zespół ekstrakcyjny źródła jonów

Zespół ekstrakcyjny, składający się z co najmniej dwóch elektrod, charakteryzuje się według wynalazku tym, że elektrody są wykonane z równoległych prętów (5), których końce są umieszczone przesuwnie w mocującym uchwycie (3 lub 4). Uchwyt (3, 4) są osadzone w nośnych korpusach (1, 2) i dociśnięte elementami (6, 7).

Wynalazek znajduje zastosowanie w technice jonowej i mikroelektronice. (1 zastrzeżenie)

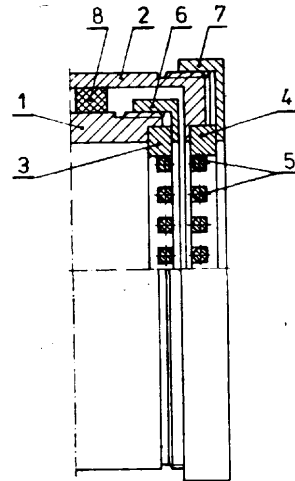


Fig. 1.

**Dział D
WŁÓKIENICTWO I PAPIERNICTWO**

D01B P. 218392 17.09.1979

Institut Krajowych Włókien Naturalnych, Poznań, Polska (Włodzimierz Müller-Czarnek, Władysław Ryn-
duch).

Urządzenie do rozluźniania słomy włóknistej

Urządzenie stanowi grzebień (1) napędzany dwoma niezależnymi od siebie mechanizmami (7, 10) mimośrodowymi.

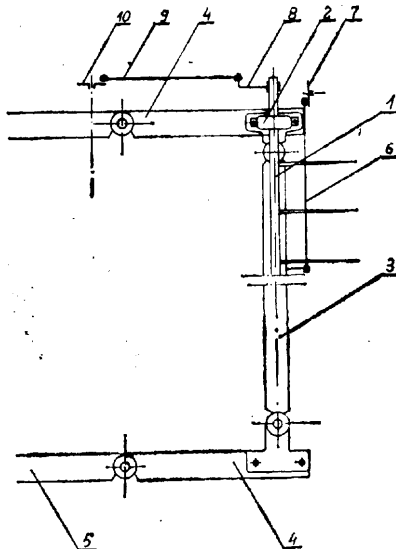


Fig. 3

Grzebień (1) wykonuje ruchy drgające w płaszczyźnie pionowej, oraz ruchy wahlliwe w płaszczyźnie poziomej. Urządzenie służy do rozluźniania słomy włóknistej transportowanej do suszarki, przy równoczesnym krzyżowaniu łodyg słomy w warstwie. (1 zastrzeżenie)

D01B

P. 219137

20.10.1979

Institut Włókiennictwa, Łódź, Polska (Ignacy Wróblewski, Wacław Ankudowicz, Tadeusz Leśniczak, Stanisław Kurzyniec, Czesław Owczarz).

Sposób otrzymywania włókna na przedzie cienkie z niskogatunkowych pakuł lnianych

Sposób otrzymywania włókna przedniego z niskogatunkowych pakuł lnianych polega na tym, że pakuły poddaje się najpierw wstępnemu co najmniej jednokrotnemu rozluźnieniu i oczyszczeniu na maszynie zgrzeblącej przeznaczonej do tego celu a następnie dalszemu oczyszczaniu pocienieniu i skróceniu włókna do żądanej grubości i długości na maszynie zgrzeblącej wełniarskiej i ostatecznemu oczyszczeniu na zespole wytrząsająco-zgrzeblącym składającym się z oczyszczarek stopniowych i poziomych. (1 zastrzeżenie)

D01G

P. 217834

17.08.1979

Zakłady Przemysłu Wełnianego „BEWELANA”, Bielsko-Biała, Polska (Bronisław Ponikwia, Stanisław Biały, Józef Gaczoł, Rudolf Gajny).

Sposób wytwarzania przędzy ozdobnej

Sposób wytwarzania przędzy ozdobnej polega na wprowadzeniu do przygotowanej luźnej masy surowca elementów zdobniczych stanowiących luźne odcinki włókna z jedwabiu naturalnego, lub pączki wykrojone z tych odcinków albo ich zestaw. Odmianą sposobu jest wprowadzenie znanym sposobem pęczków z odpadów jedwabiu naturalnego do uformowanej taśmy podczas zgrzeblenia.

Przędza ozdobna przeznaczona **jest** na wyroby płaskie zwłaszcza tkaniny lub dzianiny. (4 zastrzeżenia)

D01G

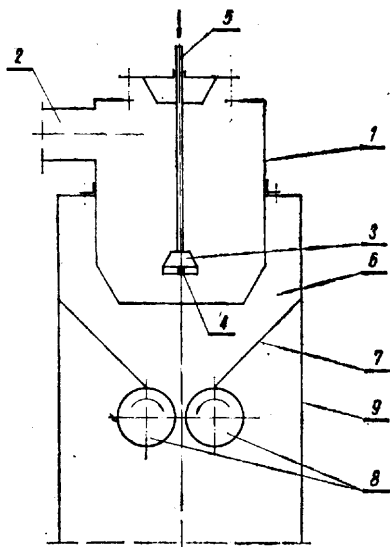
P. 218999

15.10.1979

Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Maszyn Zgrzebnych i Czesankowych Wełny, Bielsko-Biała, Polska (Józef Kukła, Ryszard Zjawin, Kazimierz Jarmułowicz).

Urządzenie do ciągłego natłuszczania **ścinków** odpadów włókienniczych przed rozwłóknianiem

Urządzenie do ciągłego natłuszczania ścinków odpadów włókienniczych przed rozwłóknianiem składa się ze strącającego cyklonu (1) umieszczonego na końcu przewodu transportera (2). Wewnątrz cyklonu (1) zainstalowana jest głowica (3) z dyszami (4) i hydraulicznym przewodem (5). Wewnątrz szybu (6) znajdują się płyty (7) służące do kierowania surowca między wałki (8). Całość mocowana jest na ścianach pojemnika zasilarki (9). (1 zastrzeżenie)



D01H

P. 218093

01.09.1979

Inżynier Włókiennictwa, Łódź, Polska (Ryszard Józwicki, Bogdan Kluska, Czesław Radom).

Urządzenie do wytwarzania przędzy sposobem pneumatycznym

Urządzenie do wytwarzania przędzy metodą pneumatyczną, stanowi nieobrotowa komora przędząca z kanałami na obwodzie dla doprowadzania powietrza i włókien, podłączona do źródła podciśnienia ma przegrodę składającą się z części nieobrotowej (4) i części obrotowej (5), przy czym część obrotowa (5) ma powierzchnię boczną od strony wnętrza komory ukształtowaną w formie łopatek (10) i jest ułożyskowana w nieobrotowej części (4) przegrody zaś w swojej osi ma kanał (7) wyprowadzania przędzy ukształtowany w formie znanej tulei nibyskrętowej przenoszącej ruch obrotowy na przędzę. (1 zastrzeżenie)

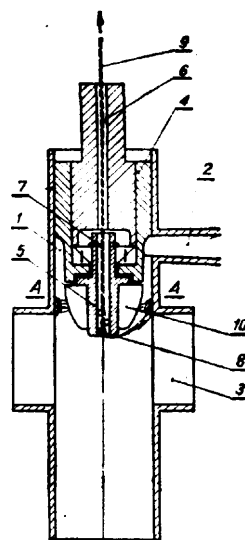


Fig. 1

D01H

P. 218094

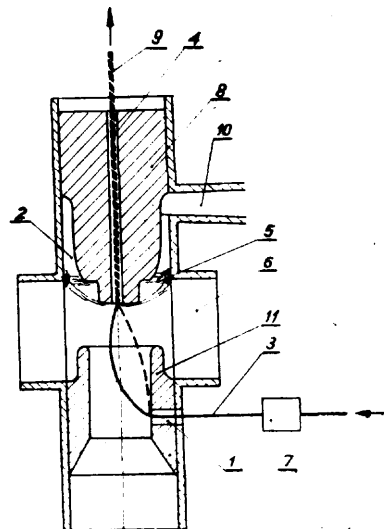
01.09.1979

Instytut Włókiennictwa, Łódź, Polska (Ryszard Józwicki, Mariusz Józwicki, Bogdan Kluska).

Sposób wytwarzania przędzy rdzeniowej z opłotem włókien staplowych i urządzenie do **wytwarzania** przędzy z opłotem włókien staplowych

W sposobie wytwarzania przędzy rdzeniowej z opłotem włókien staplowych polegającym na łączeniu się w nieobrotowej komorze przędzącej włókien staplowych z rdzeniem doprowadzanym pod naprężeniem i wyprowadzaniu tworzonej przędzy na zewnątrz komory, włóknom staplowym nadaje się ruch wirowy w dowolnej płaszczyźnie w stosunku do osi komory, a rdzeń doprowadza się do wirującego pierścienia włókien staplowych pod taką wielkością naprężenia, tak, że jego ślad w komorze tworzy figurę obrotową, przy czym kształt tej figury zmienia się w zależności od napięcia przędzy, która reguluje się odpowiednio do masy liniowej rdzenia.

Urządzenie do wytwarzania przędzy rdzeniowej z opłotem włókien staplowych składające się z nieobrotowej komory przędzącej z jednej strony zamkniętej przegrodą z kanałem do wyprowadzenia przędzy i z drugiej podłączonej do źródła podciśnienia i mającej na swym obwodzie kierownicę powietrza, kanał doprowadzający surowiec i kanał do doprowadzania rdzenia, posiada wkładkę (11) usytuowaną w przędzącej komorze (2) i przejście kanału (1) przez ściankę tej wkładki (11). (2 zastrzeżenia)



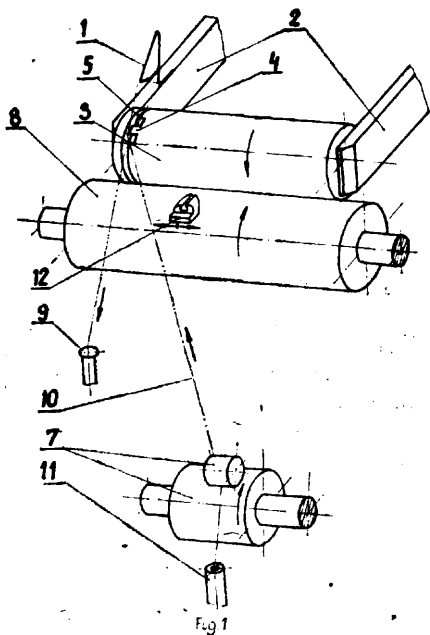
D01H B65H P. 218160 05.09.1979

Centralny Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Maszyn Włókienniczych „Polmatex-Cenaro”, Łódź, Polska (Edmund Józwiak, Ryszard Napora).

Urządzenie do tworzenia rezerwy przędzy

Urządzenie do tworzenia rezerwy przędzy zawiera przewodnik (1) rezerwy zamocowany na ramieniu (2) uchwytu cewki (3), a cewka (3) posiada płaski ząb (4), usytuowany poza strefą nawijanego nawoju. Wewnętrzna powierzchnia zęba tworzy ze ścianką cewki szczelinę, łączącą się z rowkiem (5) rezerwy. Pomiedzy urządzeniem wydającym (7) i wałkiem podzwojowym (8) umieszczona jest dysza ssąca (9).

(1 zastrzeżenie)



D01H P. 218264 11.09.1979

Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Maszyn Zgrzebnych i Czesankowych Wełny „BEFAMATEX”, Bielsko-Biała, Polska (Piotr Kulawik, Zbigniew Janoszek).

Urządzenie do regulacji naprężenia przędzy w skręcarce

Urządzenie do regulacji naprężenia przędzy w skręcarce charakteryzuje się tym, że ma nieobrotowy element (1), obrotowo osadzony na regulacyjnym pokrętle (2). Element ten jest usytuowany pomiędzy

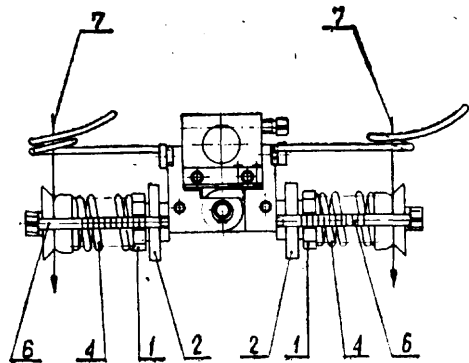


Fig. 2

kołnierzem pokrętła (2) a sprężyną (4). Drugi koniec elementu (1) ma wybranie obejmujące wyskalowany, oporowy trzpień (6), na którym względem elementu (1) dokonuje się odczytu wartości względnej naprężenia przędzy (7). (1 zastrzeżenie)

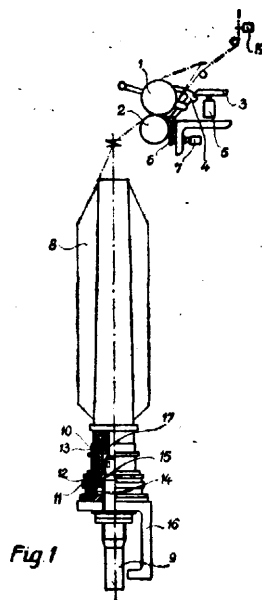
D01H P. 218881 11.10.1979

Pierwszeństwo: 27.06.1979 - Węgry (nr 2251/KO-3000/1979)

Könnnyüipari Géppgyártó Vállalat, Budapeszt, Węgry.

Automatyczne urządzenie do wyzwalania biegu nitki z elektromagnetycznym hamulcem wrzecionowym

Urządzenie, które zawiera elektrycznie uruchamiany czujnik nitkowy, a ponadto zespół złożony z wałka podawczego i z rolki połączonej kinematycznie z wałkiem podawczym, tak skonstruowane, że łącznik wsporczy rolki jest połączony z drugim łącznikiem wsporczym, który dolega do kotwicy elektromagnesu, według wynalazku polega na tym, że łącznik wsporczy (4) dolega do czopa naciskowego (6), zaś czop naciskowy (6) jest połączony z włącznikiem synchronizacyjnym (7) włączającym elektromagnes (5) urządzenia do wyzwalania biegu nitki synchronicznie z elektromagnesem (14) połączonym ze sprzęgłem wrzeciona. (3 zastrzeżenia)



D01H P. 218895 10.10.1979

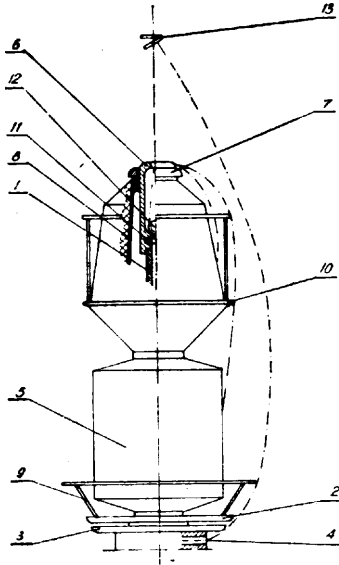
Zakłady Przemysłu Dziewiarskiego „Bistona”, Łódź, Polska (Mirosława Banat, Jadwiga Galewska, Jerzy Gołąb, Arkadiusz Michalak, Kazimierz Ziętek).

Sposób i urządzenie do otrzymywania przędzy melanzowej

Sposób według wynalazku polega na tym, że poszczególne przędze, tworzące przędzę melanzową, podczas jednego obrotu ruchomej tarczy (3) wrzeciona wprowadza się do profilowanej, nieferromagnetycznej tulei (6), w której łączy się je i jednocześnie nadaje pierwszy skręt, a następnie powstała z nich przędzę podczas tego samego obrotu ruchomej tarczy (3), poprzez wydrążoną oś (1) wrzeciona oraz szczelinę (4) w ruchomej tarczy (3), wyprowadza się poza tarczę (3) i przędzy tej nadaje się drugi skręt.

Urządzenie według wynalazku charakteryzuje się tym, że powyżej nieruchomej tarczy (2) wrzeciona jest osadzona cylindryczna cewka (5), wokół której, w jej dolnej części i poniżej połowy jej wysokości,

jest umieszczona odbojowa pierścieniowa osłona (9), zaś **powyżej** tej cylindrycznej cewki (5) jest osadzona co najmniej jedna stożkowa cewka (8), wokół której jest umieszczona odbojowa cylindryczno-stożkowa osłona (10) mająca górną krawędź usytuowaną powyżej połowy wysokości stożkowej cewki (8), a nadto dolną część o kształcie stożka ściętego z mniejszą podstawą dolną. (2 zastrzeżenia)



D03B

P. 225244 T

25.06.1980

Centralny Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Przemysłu Wełnianego „Północ”, Łódź, Polska (Edward Stanisławski, Janusz Nowosielski, Jerzy Sobiczewski, Ryszard Wilkocki).

Sposób sterowania zmian gęstości wątku w tkaninie i układ do sterowania zmian gęstości wątku

Sposób sterowania zmian gęstości wątku w czasie pracy krosna z pozytywnym regulatorem tkaninowym charakteryzuje się tym, że do sterowania zmienną gęstością wątku wykorzystuje się wzornicę i wolne zaczepty nicielnicowe, których ruch przetworzony przez elektromechaniczne przetworniki programatora na **sygnały** elektryczne powoduje wypracowanie przez elektroniczny układ cyfrowo-analogowy programatora (8) odpowiednich wartości napięć, które po zsumowaniu w sumatorze (7) z **sygnałem** elektrycznym z tacho-

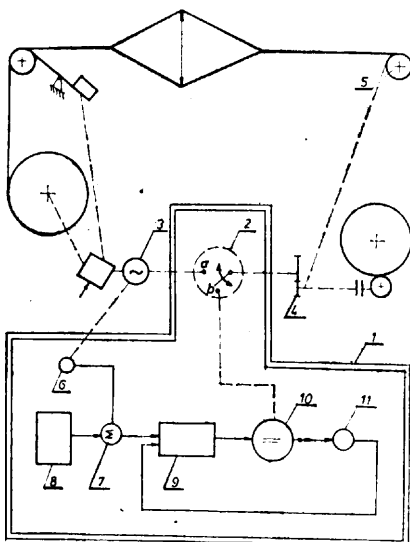


Fig. 1

metrycznej prądniczki (6) stanowią odpowiednie napięcie sterujące układem automatyki składającym się z regulatora (9), silnika (10) i tachometrycznej prądniczki (11) stabilizującej wyjściową prędkość silnika (10) napędzającego układ odbioru tkaniny.

Układ do sterowania zmian gęstości wątku w tkaninie charakteryzuje się tym, że **tachometryczna** prądniczka (6) umieszczona na wale głównego silnika (3) napędzającego krosno, podaje sygnał elektryczny proporcjonalny do prędkości głównego silnika (3), do sumatora (7) w którym następuje zsumowanie wyżej wymienionego sygnału z sygnałem programatora (8) a **sygnał** wyjściowy sumatora (7) jest sygnałem obrotowym dla układu płynnej regulacji prędkości obrotowej silnika (10), którego prędkość obrotowa stabilizowana tachometryczną prądniczką (11) jest przekazywana poprzez sprzęgła (2) do układu odbioru tkaniny. (3 zastrzeżenia)

D03C

P. 217752

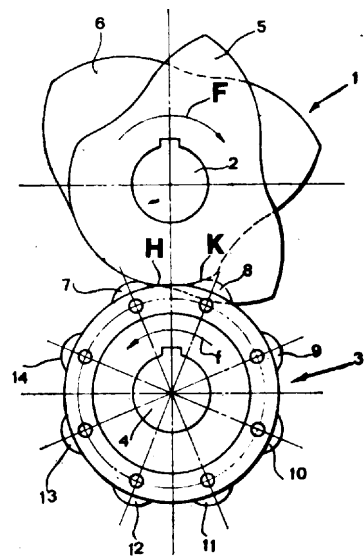
14.08.1979

ALBATEX A. G., Vaduz, Liechtenstein.

Urządzenie do tworzenia przesmyku

Urządzenie do tworzenia przesmyku w krosnach charakteryzuje się tym, że jego wał napędzany (4) jest wprawiany w ruch obrotowy przerywany za pomocą krzywkowego członu przerywniczego, umieszczonego pomiędzy tym wałem a wałem wejściowym (2), wprzęgnięty w główny ruch krosna.

Człon przerywniczy zawiera element napędzający (1) o postaci krzywki o dwóch powierzchniach roboczych (5, 6), osadzonej na wale wejściowym (2), obracany w sposób ciągły, i zabezpieczonej względem niego przed obrotem, oraz element napędzany (3) zaopatrzony w dwa, umieszczone obok siebie, zestawy rolek reakcyjnych (7-14), luźno i w równych odstępach kątowych osadzonych w kołnierzu w obrzeżu tulei osadzonej na i zabezpieczonej przed obrotem względem wału napędzającego (4), przy czym każda z roboczych powierzchni wymienionej krzywki znajduje się stale w styku roboczym z jedną z odpowiedniego zestawu rolek reakcyjnych. (5 zastrzeżeń)



D03C

P. 225188 T

23.06.1980

Centralny Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Przemysłu Wełnianego „Północ”, Łódź, Polska (Tadeusz Makowski, Henryk Baszczak).

Przystawka urządzenia do wybijania otworów w taśmie wzorcującej używanej w krosnach

Przystawka urządzenia do wybijania otworów w taśmie wzorcującej używanej w krosnach składa się z listwy sterującej wybijkami (1), zespołu zapadkowego, wybijków (11) z elementem mocującym (10) oraz przewodników (27) z wycięciami i otworami przewodzącymi (29). Listwa sterująca wybijkami (1) zawiera otwory i płytki oporowe współpracujące na zmianę z wybijkami (11). Zespół zapadkowy wywołuje obroty listwy sterującej wybijkami (1) przy ruchu posuwisto-zwrotnym ruchomej łąwy maszyny do wybijania otworów. Listwa sterująca wybijkami (1), element mocujący (10) mocowane są do łąwy ruchomej, a przewodniki (27) i zespół zapadkowy do łąwy maszyny do wybijania otworów wzorcujących. Przystawka znajduje głównie zastosowanie do wybijania otworów przewodzących w taśmie wzorcującej używanej w krosnach typu Saurer. (3 zastrzeżenia)

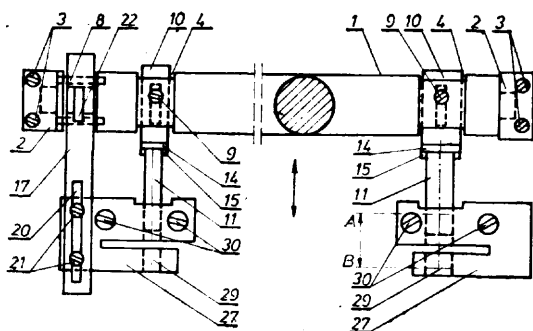


Fig. 1

D03D P. 225392 T 30.06.1980

Centralny Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Maszyn Włókienniczych „Polmatex-Cenaro”, Łódź, Polska (Marceli Beźnicki).

Sposób pneumatycznego zasilania czółenek wątkiem w krośnie wieloprzesmykowym oraz urządzenie do pneumatycznego zasilania czółenek wątkiem

Sposób według wynalazku polega na tym, że ściągana z nawoju nitka wątku wprowadzana jest do zasobnika i magazynowana od chwili napełnienia czółenka, na drodze przejścia się torów punktów zasilających i czółenek. Wstrzelenie zmagazynowanego wątku do czółenka następuje w chwili zejścia się obu torów, a następnie czółenka zasilane jest wątkiem ściągającym bezpośrednio z nawoju, na odcinku zbieżności torów czółenek i punktów zasilających.

Urządzenie według wynalazku, służące do zasilania czółenek, w którym punkty zasilające obiegają po zamkniętym torze, który pewną częścią jest zbieżny z torem obiegu czółenek ma punkty zasilające wyposażone w nawój (3), przewodnik nitki (4), wałki odmierzające (5), pneumatyczny zasobnik (6), zacisk (7) naprężacza, strumienicę (8) i nożyczki (9).

(2 zastrzeżenia)

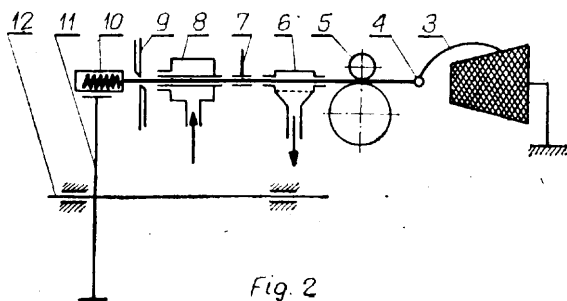


Fig. 2

D06C P. 217818 17.08.1979
D06Q

VEB Kombinat Wolle und Seide, Meerane, Niemiec-ka Republika Demokratyczna (Achim Dulling, Michael Stephan, Artur Junghahn).

Sposób strukturywania powierzchni tkanin

Sposób strukturywania powierzchni tkanin polega na tym, że **napromieniowuje** się wzory promieniami bogatymi w energię, nanosi na te wzory substancje **monomerowe** i nasyca ewentualnie środkiem skurczowym. Powierzchnię wzoru przed napromieniowaniem jej promieniami bogatymi w energię traktuje się termicznie w sposób zróżnicowany na przykład przez utrwalenie cieplne. (2 zastrzeżenia)

D06M P. 219041 17.10.1979

Instytut Ciężkiej Syntezy Organicznej „Blachownia”, w Kędzierzynie-Koźlu, Polska (Wojciech Jerzykiewicz, Bożena Nogaj, Jadwiga Orlińska-Skvara, Ryszard Rychel, Zbigniew Krasnodębski, Gerard Bekier, Henryk Szewczyk).

Środek **'antyelektrostatyczno-zmiękczający**

Środek antyelektrostatyczno-zmiękczający stosowany do płukania wyrobów włókienniczych, szczególnie z włókien syntetycznych stanowi mieszaninę chlorków dwumetylodwualkiloamoniowych, będących mieszaniną chlorków, których rodniki alkilowe zawierają 2—18 atomów węgla, octanów amin będących mieszaniną octanów, których rodniki alkilowe zawierają 8—18 atomów węgla i wody ewentualnie środek zawiera substancje konfekcjonujące, barwniki, środki zapachowe. (2 zastrzeżenia)

D06P P. 218324 10.09.1979

Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Przemysłu Organicznego „Organika”, Zgierz, Polska (Zygmunt Kołodziej, Zbigniew Olszewski, Hanna Błaszczyk, Grażyna Dębiec, Lucyna Hanaka-Lercke, Stefania Matyaszczyk, Manfred Knopik, Krzysztof Książd).

Sposób otrzymywania barwnej folii poliestrowej o efektach metalicznych

Sposób otrzymywania barwnych folii poliestrowych o efektach metalicznych, polega na naniesieniu na oczyszczoną i koronowaną powierzchnię folii poliestrowej barwnego lakieru sporządzonego na bazie kopolimeru i octanu winylu lub żywicy poliamidowej lub żywicy ftalowo-karbamidowej z zastosowaniem barwników anionowych, kationowych oraz pigmentów. Powleczoną barwnym lakierem folię poliestrową suszy się, a następnie poddaje metalizacji parami glinu. (1 zastrzeżenie)

D06P P. 224966 14.06.1980
C08J

Pierwszeństwo - 15.06.1979 r. Szwajcaria (5624/79-8)

Ciba-Geigy AG, Bazylea, Szwajcaria.

Sposób barwienia liniowych poliestrów w stopie

Wynalazek dotyczy sposobu barwienia liniowych poliestrów w stopie na odcienie granatowe i ciemnoniebieskie.

Jako środek barwiący stosuje się mieszaninę, składającą się z 0,2—1% wagowych bis-metyloimidu kwasu perylenoczworokarboksyłowego, licząc na ilość poliestru, i z niebieskiego barwnika rozpuszczalnego w polimerze. (5 zastrzeżeń)

Dział F

MECHANIKA; OŚWIETLENIE; OGRZEWANIE; UZBROJENIE; TECHNIKA MINERSKA

F26B P. 217550 3.08.1979

Pierwszeństwo: 14.05.1979 - Austria (A3539/79)

Józef Leisser, **Neuruppersdorf**, Austria.Sposób przygotowania okrągłaków i **krawędziaków** do procesu suszenia

Sposób przygotowania okrągłaków albo krawędziaków do procesu suszenia polega na tym, że usuwa się twardziel w kierunku **wzdłużnym** przeważnie przez osiowe wywiercenie albo wyfrezowanie.

Średnica wywiercenia ma się w określonym stosunku do średnicy zewnętrznej okrągłaków albo krawędziaków. (2 zastrzeżenia)

F26B P. 219073 18.10.1979

Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Suszarnictwa Płodów Rolnych „Suprol”, Rogoźno Wielkopolskie, Polska: „**Agromet-Rofama**” Fabryka Maszyn Rolniczych, Rogoźno Wielkopolskie, Polska (Marian Trafos, Przemysław Malinowski, Jerzy Olszak, Michał Wiśniewski, Zbigniew Sarad).

Suszarnia kości do celów paszowych

Przedmiotem wynalazku jest suszarnia kości do celów paszowych, zaopatrzona w suszarkę bębnową z przenośnikiem zasilającym.

Suszarnia **według** wynalazku (fig. 1) składa się z komory spalania (1) i załadowczego łącznika (3) z zsypową rynną (4) znajdujących się przed bębniem (6) suszarki patrząc w kierunku przepływu gazów oraz z rozładowczej komory (7) i chłodzącego przenośnika (8) rozmieszczonych za bębniem. W dolnej części rozładowczej komory (7) jest rozmieszczony wyładowczy przenośnik (20) sushu kostnego, którego wylot jest doprowadzony do chłodzącego przenośnika (8), natomiast z boku rozładowczej komory (7) nad wyładowczym przenośnikiem (20) jest rozmieszczona śluza (23) odpylającego cyklonu (9). (6 zastrzeżeń)

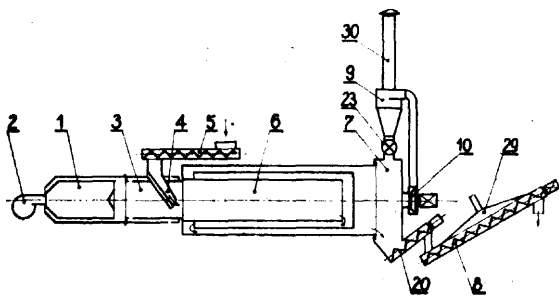


Fig. 1

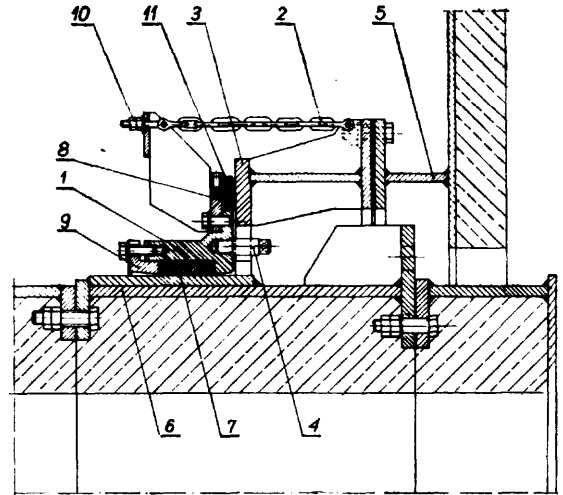
F27B P. 218890 10.10.1979

Biuro Projektów Przemysłu Metali Nieżelaznych „**BIPROMET**”, Katowice, Polska (Piotr Linke, Zbigniew Pstraś, Roman Nitka, Jan Cieślak).

Uszczelnienie końcówki wylotu pieca obrotowego

Uszczelnienie końcówki wylotu pieca obrotowego charakteryzuje się tym, że posiada elastyczne ciągną (2), dociskające do prowadzącej tarczy (3) dławika w kształcie pierścienia. Dławik (1) **skonstruowany** jest w ten sposób, że posiada dwa rodzaje uszczelnienia: podłużne uszczelnienie (7) i poprzeczne uszczelnienie (8) wykonane ze sznurów korzystnie azbestowych, te-

flonowanych lub grafitowanych. Dławik (1) unieruchomiony jest za pomocą sworzni (4) tak, że w razie nieosiowej współpracy końcówki (6) wylotu pieca obrotowego z komorą odciągową (5), pozwala na swobodne przesunięcia końcówki (6) wylotu pieca w osi podłużnej i poprzecznej. (3 zastrzeżenia)



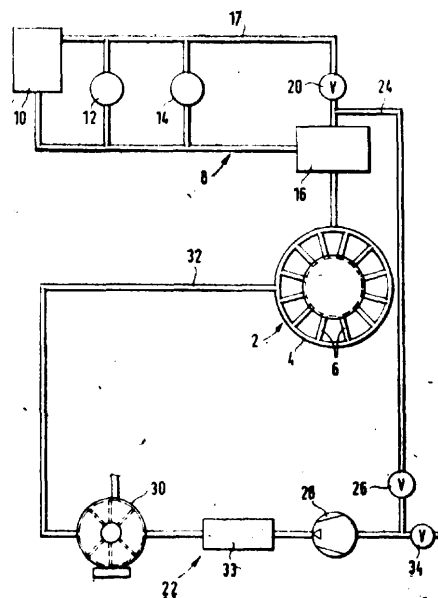
F27B P. 225726 17.07.1980

Pierwszeństwo: 17.07.1979 r. Luxemburg (nr 81519)

PAUL WURTH S. A., Luxemburg, Księstwo Luxemburg.

Sposób wprowadzania paliwa stałego do pieca **szybowego** i urządzenie do wprowadzania paliwa stałego do pieca szybowego

Sposób wprowadzania paliwa stałego do pieca szybowego polega na tym, że transportuje się i wprowadza paliwo stałe w postaci proszku, drogą pneumatyczną do każdej z dysz, pobiera się w miejscu usytuowanym między dmuchawą a stanowiskiem mieszania, część powietrza dozowanego przeznaczoną dla stanowiska mieszania, spręża się to powietrze do ciśnienia wystarczającego do transportu i wprowadzania paliwa do dysz, i do kompensacji strat ładunku, po czym przesyła się tę część powietrza do obiegu pneumatycznego transportu paliwa.



Urządzenie do wprowadzania paliwa stałego do wielkiego pieca jest zaopatrzone w kanał kołowy (4) połączony z podstawą pieca (2) przez szereg kolan dyszowych (6) i dysz doprowadzających gorący dmuch wytworzony w urządzeniu (8) zawierającym dmuchawę (10), szereg nagrzewnic (12, 14) i stanowisko mieszania (16) mające dwa wejścia połączone odpowiednio z dmuchawą (10) i z każdą z nagrzewnic (12, 14), i wyjście zasilające kanał kołowy (4) gorącym dmuchem o stałej i regulowanej temperaturze. Urządzenie ponadto zawiera obieg do wprowadzania paliwa w postaci proszku do każdego z kolan dyszowych (6) lub dysz, przy czym ten obieg (22) jest umieszczony równoległe do obiegu zasilającego kołowy kanał (4) gorącym dmuchem, i jest odgałęziony w miejscu usytowanym na kanale (17) doprowadzającym zimne powietrze do stanowiska mieszania (16) i do każdego z kolan dyszowych (6) lub dysz, który to obieg (22) zawiera sprężarkę (28) i co najmniej jedno urządzenie (30) do doprowadzania paliwa stałego. (6 zastrzeżeń)

F27D P. 218554 27.09.1979
B08B

Huta im. Mariana Buczka, Sosnowiec, Polska (Edward Czerwiński, Ryszard Libera).

Piec elektryczny

Piec elektryczny ma elektrody osadzone przesuwnie w sklepieniu, przy czym nad każdą szczeliną (5) pomiędzy elektrodą (1) i chłodnicą (3) osadzona jest

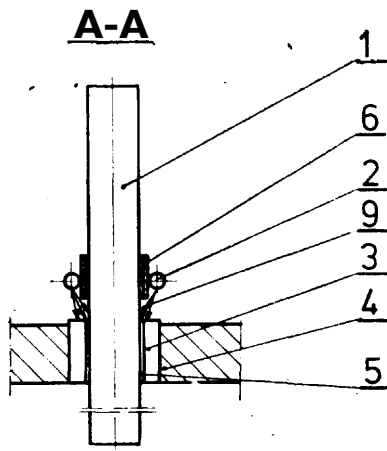


Fig. 2

okrężnica (2) z dyszami kierującymi strumień sprężonego powietrza (9) na szczelinę (5). Okrężnica (2) połączona są z przewodami (8) doprowadzającymi sprężone powietrze. Pomiedzy każdą okrężnicą (2) a elektrodą (1) znajduje się izolacyjna osłona (6). (2 zastrzeżenia)

F27D P. 218615 27.09.1979
C21D

Huta Florian, Świętochłowice, Polska (Stanisław Strama, Mieczysław Drożdż, Wanda Wołek, Mieczysław Witkowski, Stanisław Barcik, Zbigniew Gola, Henryk Suliński).

Wyłożenie ogniotrwałe pieca węglonego

Wyłożenie ogniotrwałe pieca węglonego charakteryzuje się tym, że trzon (1) wykonany jest z betonu ogniotrwałego o zawartości 40% do 60% wagowych Al_2O_3 na wiązaniu hydraulicznym, część ścian bocznych (2), ściany czołowe (3) z masy glinokrzemianowej o zawartości 40% do 70% wagowych Al_2O_3 na wiązaniu siarczanowym, zaś ściany działowe (4) naprzeciw palników, strefy oparcia wlewków (5) oraz korona piecowa (6) z masy o zawartości 60% do 92% wagowych Al_2O_3 na wiązaniu fosforanowym. Na powierzchni roboczej obmurza wykonane są nacięcia dylatacyjne (7) o szerokości 2 do 3 mm w odstępach 400 do 600 mm na głębokość 1/4 do 1/5 grubości obmurza oraz otwory (8) o średnicy 3 do 6 mm na głębokość około 250 mm w odstępach 250 do 300 mm. (2 zastrzeżenia)

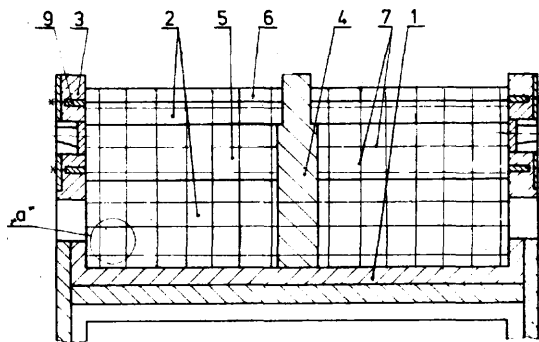


Fig. 1

Dział G
FIZYKA

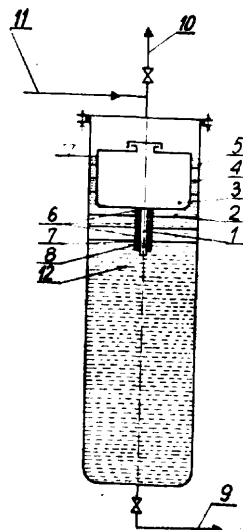
G01N P. 217652 9.08.1979

Politechnika Gdańska, Gdańsk, Polska (Marian Kamiński, Andrzej Pażewicz, Jan Klawiter, Jerzy Kowalczyk, Jan Pająk).

Urządzenie przeciwdyfuzyjne zwłaszcza do niskociśnieniowej chromatografii cieczowej

Urządzenie przeciwdyfuzyjne, zwłaszcza do niskociśnieniowej chromatografii cieczowej, składa się z cylindrycznego zbiornika 5 w którym znajduje się pływak 3 o średnicy około 90% o średnicy zbiornika 5. Do dna pływaka 3 centralnie przymocowany jest pręt 1 z krążkami przeciwdyfuzyjnymi 2. Na obwodzie pływaka 3 umieszczone są pierścienie przeciwdyfuzyjne 4.

Przeciwdyfuzyjne krążki 2 i przeciwdyfuzyjne pierścienie 3 posiadają średnicę zbliżoną do wewnętrznej średnicy zbiornika 5. W dnie zbiornika jest przewód odprowadzający 9 do kolumny chromatograficznej, a u jego góry przewód odpowietrzający 10 i odprowadzający sprężony gaz 11. (1 zastrzeżenie)



G01N
A01B

P. 217660

9.08.1979

Dalmandi Akarni Gazdasag, Dalmand, Węgry.

Przyrząd do pobierania próbek gleby

Wynalazek dotyczy przedstawionego na fig. 1, 2 i 3 przyrządu do pobierania próbek gleby, zaopatrzone w zgłębnik.

Przyrząd ten charakteryzuje się tym, że zgłębnik (22) umieszczony jest na tarczy (20) usytuowanej obrotowo wokół poziomego wałka oraz posiada usuwacz próbek gleby (26) współdziałający z głąbnikiem (22), któremu jest przyporządkowany zbieracz próbek gleby (48).

Zgłębnik (22) utworzony jest jako płytka pobierająca próbki gleby (28), która ustawiona jest względem bocznej powierzchni (20a) tarczy (20) pod kątem ostrym (a) i zaopatrzona jest w tnące krawędzie (34), przy czym usuwacz próbek gleby (26) stanowi element sięgający w pewnej części toru płytki (28), klinowato pomiędzy powierzchnią boczną (20a) tarczy (20) a powierzchnią płytki (28).

Zbieracz próbek gleby składa się z elementu okalającego (50) i do tego dającej się zakładać albo wymieniać puszki (52) do zbierania próbek gleby.

Przyrząd według wynalazku posiada dającą się podnieść i opuszczać ramę podnoszącą (14) ciągnika (12), na której jest zawieszona tarcza (20) samonastawnie za pomocą wspornika (20), przy czym wzajemne położenie ramy (16) i tarczy (20) jest utworzone przestawnie za pomocą nastawnych elementów (38, 40, 42). (5 zastrzeżeń)

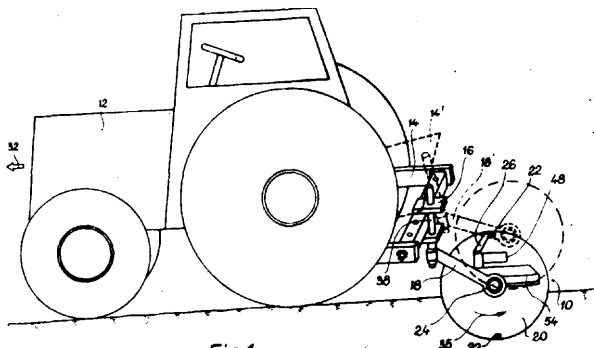


Fig. 1

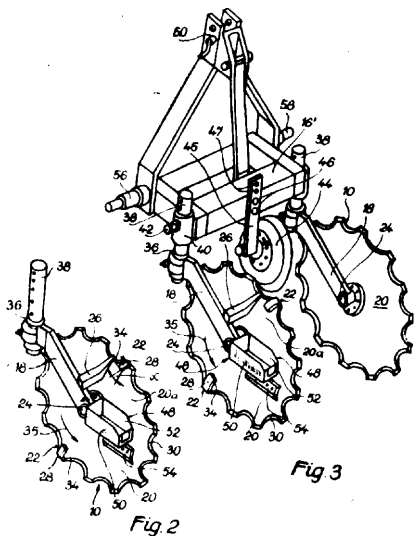


Fig. 3

Fig. 2

G01N

P. 217839

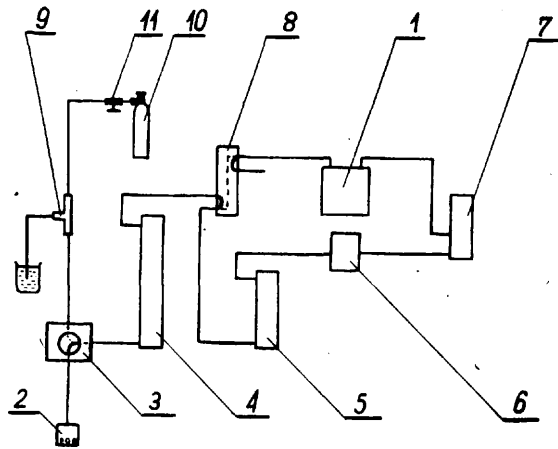
17.08.1979

Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Systemów Mechanizacji, Elektrotechniki i Automatyki Górniczej, Katowice, Polska (Adam Szebasta, Jerzy Kelner, Andrzej Michalunio, Antoni Koper).

Sposób cechowania analizatora tlenku węgla, zwłaszcza posiadającego katalizator i układ do cechowania analizatora tlenku węgla, zwłaszcza posiadającego katalizator

Sposób polega na tym, że w cyklu zerowania analizatora tworzy się w analizatorze zamknięty obieg pneumatyczny dla znajdującej się w nim mieszanki gazowej co pozwala na uzyskanie przy pomocy katalizatora umieszczonego w czujniku analizatora mieszanki gazowej wolnej od tlenku węgla, służącej następnie do wyzerowania analizatora. W cyklu wzorcowania analizatora wzorcową mieszkankę gazową z butli ciśnieniowej podaje się na osobne wejście analizatora obniżając przedtem jej ciśnienie do wartości ciśnienia atmosferycznego.

Układ ma zawór przełączający (8) umożliwiający odłączenie wejściowego filtra osuszającego (4) od pozostałych podzespołów (5), (6), (7), (1), (8) analizatora i włączenie w to miejsce wylotu iskrobezpiecznej pompy ssącej (1), tworząc w ten sposób zamknięty obieg pneumatyczny analizatora wykorzystywany do jego zerowania, ponadto zawierająca wzorcową mieszkankę gazową butla ciśnieniowa (10) zaopatrzona w reduktor (11) połączona jest z wejściem analizatora poprzez zbiornik wyrównawczy (9) i zawór odcinający (3). (2 zastrzeżenia)

G01N
A61B

P. 217941

25.08.1979

Instytut Hematologii, Warszawa, Polska (Jerzy Kościelak, Władysław Józwiak).

Metoda radioimmunologicznego wykrywania przeciwciał reagujących z laktozylosingozyną

W metodzie według wynalazku jako antygeny wiążące przeciwciała reagujące z laktozyloceramidem w badanej surowicy używa się: laktozyloceramidu, zmodyfikowanego chemicznie laktozyloceramidu (np. laktozylosfingozynę); związków chemicznych zawierających laktozę lub samej laktozy, dołączonych do jakichkolwiek nierozpuszczalnych nośników np. do syntetycznych polimerów, szkła, celulozy itp.

Przeciwciała w utworzonym kompleksie oznacza się ilościowo metodą radioimmunologiczną używając znakowanych jodem radioaktywnym zwierzęcych przeciwciał przeciw immunoglobulinom ludzkim typu G.

Metoda ta może być wykorzystana w diagnostyce chorób nowotworowych. (1 zastrzeżenie)

G01N

P. 218251

10.09.1979

Centralny Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Przemysłu Bawełnianego Łódź, Polska (Eugeniusz Głowacki, Bogdan Warda, Alina Jawer, Stanisław Dunikowski).

Przyrząd do kontroli naprężenia płaskich materiałów włókienniczych

Przedmiotem wynalazku jest przyrząd do kontroli naprężenia płaskich materiałów włókienniczych do za-instalowania na maszynie **wykończalniczej** jako stałe wyposażenie lub okresowo na czas wykonywania pomiarów.

Umieszczony pomiędzy równoległe względem siebie rozmieszczonymi prowadzącymi wałkami (4) zespół pomiarowego wałka, ma pomiarowy wałek (6) zamocowany w uchwytach (10) połączonych wzajemnie listwą (11) i jest wahliwie łożyskowy na łożyskach (12) osadzonych na trzpieniach (13). Pomiarowy wałek (6) pod wpływem siły nacisku przesu-wającego się po nim materiału włókienniczego, w przy-padku kiedy ten materiał nie jest równomiernie na-prężony, przechyla się na jedną stronę i dociskając popychaczem (26) pręt (27) z nawiniętą nań sprężyną (28) naciska na rdzeń (29) jednego z niezależnie pra-cujących indukcyjnych czujników (30). (2 zastrzeżenia)

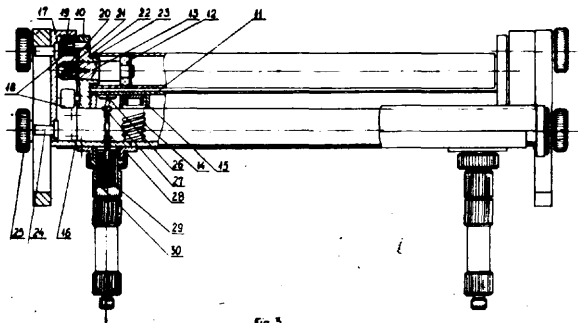


Fig. 3

G01N P. 218400 18.09.1979
G09K

Drwalewskie Zakłady Przemysłu Bioweterynaryjnego, Drwalewo, Polska (Bolesław Denis, Henryk Jaskólski, Andrzej Lipka, Alicja Wierzchowska).

Środek do znakowania mleka

Środek do znakowania mleka składa się z błękitu brylantowego w ilości 0,1% masy glikolu polietyleno-wego 400 i 4000 zmieszanych w proporcjach 3 : 1.

Środek ten dodany do każdej formy leku stosowa-nego do leczenia wymienia powoduje trwałe zabar-wienie mleka ostrzegające przed spożyciem lub za-stosowaniem w przetwórstwie. (1 zastrzeżenie)

G01N P. 218422 20.09.1979

Polska Akademia Nauk Instytut Podstawowych Problemów Techniki, Warszawa, Polska (Zdzisław Pawłowski, Ryszard Martofel, Tadeusz Sordyl, Kazimierz Cebo).

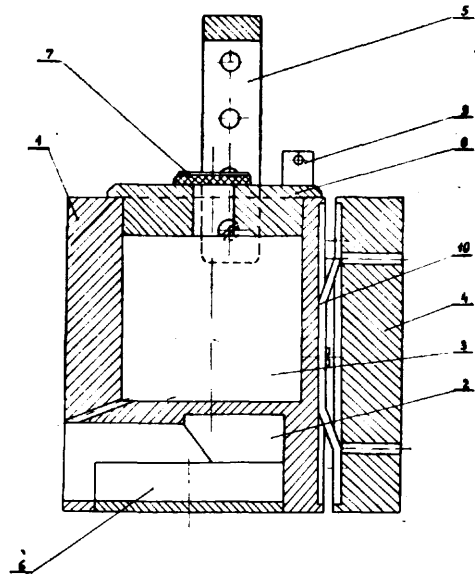
Zestaw do ultradźwiękowych pomiarów grubości ścianek tulei

Zestaw składa się z segmentu (1), głównego i po-mocniczego (4), połączonych sprężysto, pojemnika (3) cieczy sprzęgającej i głowicy ultradźwiękowej (2) umieszczonych w głównym segmencie (1), wkładki (6) mocującej głowicę (2) w segmencie głównym (1), po-krzywy (8) i korka (7), pojemnika (8) cieczy sprzęga-jącej oraz uchwytu (5).

W pokrywie (8), pojemnika (3), cieczy sprzęgającej umieszczony jest korek (7), którego dokręcenie za-trzymuje wypływ cieczy z pojemnika (3), a odkręce-nie umożliwia swobodne ściekanie cieczy i wypełnia-nie szczeliny między ścianką i głowicą (2). Przewody, łączące przetworniki piezoelektryczne głowicy (2) z wtykami BNC (9) poprowadzone są otworami we-wnątrz głównej części zestawu.

Zestaw prowadzony jest wzdłuż trzech tworzących otworu, a jego uchwyt (5) służy do wykonania do-wolnego ruchu głowicą po powierzchni otworu.

Zestaw ma zastosowanie przy pomiarach długości ścianek tulei silników spalinowych, lub innych kon-figuracji geometrycznych, jeżeli wprowadzenie fal ultradźwiękowych może być dokonane tylko z po-wierzchni otworów. (3 zastrzeżenia)



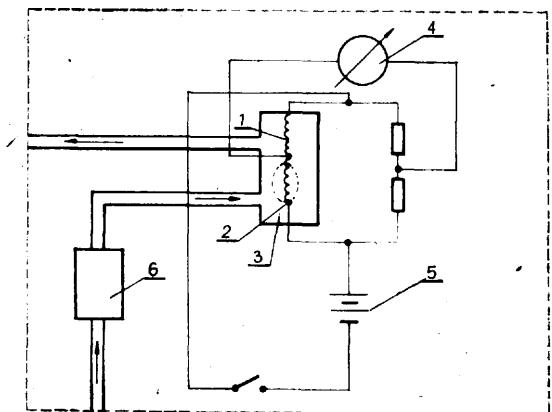
G01N P. 218962 13.10.1979

Centrum Naukowo-Produkcyjne Elektrotechniki i Automatyki Górniczej „EMAG” Zakład Elektroniki Górniczej, Tychy, Polska (Władysław Mironowicz, Bronisław Prochwicz, Bolesław Firganek, Roman Mańkowski, Andrzej Wroński).

Przenośne urządzenie do pomiarów stężeń gazów i par wybuchowych

Przenośne urządzenie do pomiarów stężeń gazów i par wybuchowych składa się z mostka pomiarowego zasilanego z akumulatora (5) z miernikiem (4) w przekątnej pomiarowej. Elementami mostka jest rów-nież element aktywny (1) i element kompensacyjny (2) umieszczone we wspólnej komorze (3) do której badana mieszanina gazów lub par zasysana jest przy pomocy pompki (6) stanowiącej integralną część obu-dowy. Element aktywny (1) wykonany jest w postaci spiralki z drutu platynowego o dużej czystości.

Element kompensacyjny (2) wykonany jest w po-staci spiralki o mniejszej ilości zwoi z drutu platy-nowego pokrytej warstwą ceramiczną. (3 zastrzeżenia)



G01N P. 225293 T 26.06.V980

Akademia Techniczno-Rolnicza, Bydgoszcz, Polska (Waldemar Malewicz, Krzysztof Wernerowski).

Sposób pomiaru twardości metodą Rockwella **zwłaszcza** wałków o promieniu krzywizny **mniejszej** od 3 mm

Sposób pomiaru twardości metodą Rockwella zwłaszcza wałków o promieniu krzywizny mniejszej od 3 mm polega na tym, że mierzony element (1) ustala się na podporze 4 i mocuje w twardym zacisku 3 zapewniającym takie same warunki odkształceń jak dla normalnych pomiarów.

Przedmiot wynalazku może znaleźć zastosowanie w przemyśle maszynowym. (1 zastrzeżenie)

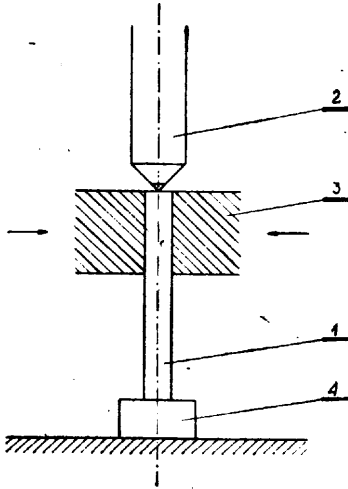


Fig. 1

G03C

P. 218347

14.09.1979

Fabryka Pras Automacyjnych „PONOR-PLASOMAT” Zakład Nr 4 „FORMET”, Bydgoszcz, Polska (Czesław Bukowski, Jadwiga Różyńska, Elżbieta Czajkowska).

Sposób fotochemicznego fakturowania powierzchni kształtujących form, zwłaszcza powierzchni nierozdzielnych

Sposób polega na tym, że na powierzchnię fakturowaną pokrytą materiałem światłoczułym nakłada się fragmenty płaskiego nośnika obrazu o polu i zarysie

odpowiadającym poszczególnym fragmentom powierzchni fakturowanej i następnie dociska się je do niej i przez tak przygotowaną fotomaskę naświetla się materiał światłoczuły, po czym powierzchnię poddaje się obróbce, przy czym styk fragmentów nośnika obrazu faktury z powierzchnią fakturowaną uzyskuje się przez ich docisk albo przez przyklejenie przezroczystą substancją. (5 zastrzeżeń)

G03H
G02B

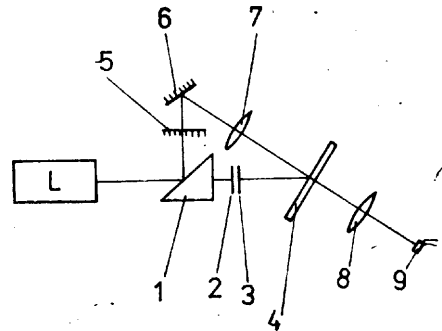
P. 217699

11.08.1979

Politechnika Warszawska, Warszawa, Polska (Halina Barbara Smolińska).

Układ koherentnego korelatora optycznego do rozpoznawania obiektów optycznych

Korelator zawiera źródło światła spójnego (L), układ światłodzielnicy (1) dzielący wiązkę światła na dwie, z których jedna oświetla obiekt rozpoznawany (3) a druga po odbiciu od zwierciadła (6) przecinając się z wiązką od obiektu (3) tworzy w płaszczyźnie hologramu filtr dopasowany (4), za którym ustawiona jest soczewka (8) i macierz fotodetektorów (9). W torze pierwszej wiązki przed obiektem rozpoznawanym (3) ustawiona jest matówka (2), przez którą obiekt rozpoznawany (3) jest oświetlany, a w torze drugiej wiązki umieszczona jest soczewka (7) w takiej odległości od hologramu (4) aby zapisał się na nim hologram quasi Fouriera stanowiący filtr dopasowany nieczuły na przesunięcia w płaszczyźnie filtracji. (1 zastrzeżenie)



Dział H ELEKTROTECHNIKA

H01R

P. 218058

30.08.1979

Kopalnia Węgla Kamiennego „Wieczorek”, Katowice, Polska (Bronisław Lisiecki, Stanisław Musialik, Jerzy Utkal, Zdzisław Urbaniak, Aleksander Tomalski).

Sposób wykonania szczelnego złącza kabli i przewodów w powłokach z tworzyw sztucznych

Sposób według wynalazku polega na tym, że w miejsce zalewy kablowej wprowadza się powłokę z PCW w postaci rury, która nasunięta na powłoki z PCW łączonych kabli, zostaje z tymi powłokami zgrzana prądami wielkiej częstotliwości, stwarzając zamkniętą i absolutnie szczelną przestrzeń obejmującą połączone metalicznie żyły kabla, chroniąc je całkowicie przed wilgocią.

Wynalazek dotyczy sposobu wykonania złącza kabli telekomunikacyjnych o trwałej szczelności. (4 zastrzeżenia)

H01B

P. 218354

15.09.1979

Instytut Elektrotechniki, Warszawa, Polska (Jerzy Winkler, Jerzy Stankiewicz).

Wysokonapięciowy izolator napowietrzny z tworzyw sztucznych i sposób jego wykonania

Izolator według wynalazku ma na pręcie (1) z ciągłego włókna szklanego nasyconego żywicą epoksydową, zakończonego metalowymi okuciami, nałożoną szczelnie osłonę z tworzyw sztucznych. Osłona ta składa się z przemiennie po sobie następujących dwóch rodzajów segmentów, dystansujących tulei (6) z elastycznego tworzywa i zewnętrznie profilowanych tulei (8) ze sztywnego tworzywa, które obejmują częściowo fragmenty dystansujących tulei (6), mających na końcach pierścieniowe zgrubienia (9).

Sposób wykonania tego izolatora polega na tym, że najpierw bezpośrednio na pręcie (1) odlewa się dystansujące tuleje (6) z kauczuku silikonowego, przy czym pręt (1) uprzednio pokrywa się warstwą środ-

ka adhezyjnego z grupy silanów, a następnie w utworzonych odstępach między dystansującymi tulejami (6) odlewa się metodą wtryskową w dzielonej formie (15) profilowane tuleje (8), obejmując formę (15) fragmenty dystansujących tulei (5), używając ich niektórych fragmentów jako jej uszczelnienia. Profilowane tuleje (8) odlewa się z lanej kompozycji epoksydowej, złożonej z żywicy epoksydowej cykloalifaticznej, utwardzacza bezwodnikowego i wypełniacza nieorganicznego. (7 zastrzeżeń)

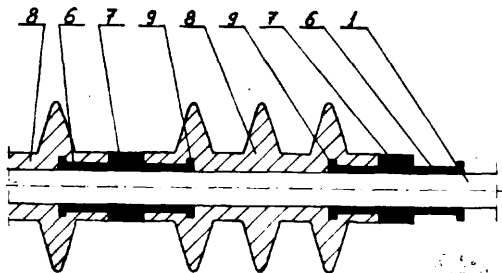


Fig. 2

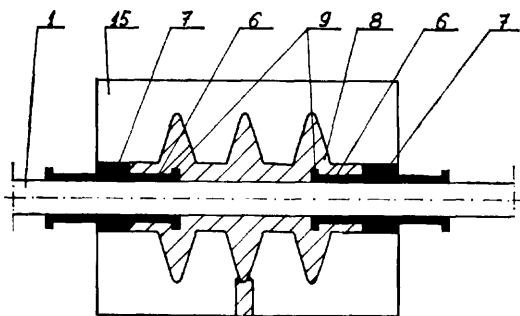


Fig. 4

H01B P. 218360 17.09.1979

Instytut Elektrotechniki, Warszawa, Polska (Jerzy Winkler, Jerzy Stankiewicz).

Wysokonapięciowy izolator napowietrzny z tworzyw sztucznych i sposób jego wykonania

Wysokonapięciowy izolator według wynalazku składa się z pręta (1) wykonanego z ciągłego włókna szklanego nasyconego żywicą epoksydową i osłony

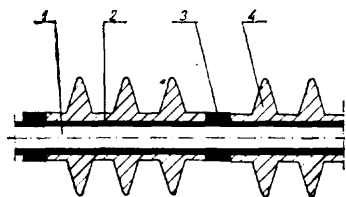


Fig. 1

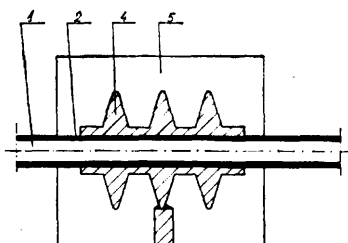


Fig. 2

utworzonej z wewnętrznej warstwy (2) z tworzywa elastycznego oraz z szeregu segmentów (4) osadzonych na tej warstwie (2) w dobranych odstępach. Między segmentami (4) znajdują się pierścieniowe zgrubienia (3) wewnętrznej warstwy (2). Segmenty (4) są wykonane z tworzywa sztywnego.

Sposób wykonania izolatora według wynalazku, polega na tym, że najpierw gotowy pręt (1) pokrywa się warstwą środka adhezyjnego z grupy silanów i odlewa się na nim warstwę (2) z elastomeru silikonowego, najkorzystniej z kauczuku silikonowego, a następnie na tej warstwie (2) odlewa się metodą wtryskową, w dzielonej formie (5), zewnętrznie profilowane segmenty (4), rozmieszczając je w dobranych między sobą odstępach. Jako tworzywo stosuje się najkorzystniej lanej kompozycję żywicy epoksydowej, utwardzacza bezwodnikowego i wypełniacza nieorganicznego. W odstępach między segmentami (4) odlewa się pierścieniowe zgrubienia (3) z kauczuku silikonowego. (3 zastrzeżenia)

H01B P. 224270 T 15.05.1980

Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Przemysłu Kablowego „Energokabel”, Ożarów Mazowiecki, Polska (Zdzisław Perkowski).

Kabel współosiowy o małej impedancji sprzężeniowej

Kabel współosiowy według fig. 1, z żyłą zewnętrzną (3) wyposażoną w obwój z dwóch warstw (4) i (5) taśm z tego samego metalu, o jednakowej grubości znamionowej i praktycznie takich samych własnościach.

Obie warstwy nawinięte są w przeciwnych kierunkach, a kąty nawinięcia warstwy wewnętrznej (η_w) oraz warstwy zewnętrznej (η_z) względem osi symetrii kabla są tak dobrane, że brzości taśm z różnych warstw przecinają się pod kątem zbliżonym do prostego ($\eta_w + \eta_z = 90^\circ$). Liczba taśm w każdej warstwie może być dowolna, taśmy mogą być nawinięte z przeswitem lub z zakładką, jednakże suma szerokości taśm wchodzących w skład warstwy wewnętrznej (b_w), suma szerokości taśm wchodzących w skład warstwy zewnętrznej (b_z) oraz kąt nawinięcia warstwy wewnętrznej (w) spełniają w przybliżeniu warunek:

$$\text{tg } \eta_w = \frac{b_z}{b_w} \quad (1 \text{ zastrzeżenie})$$

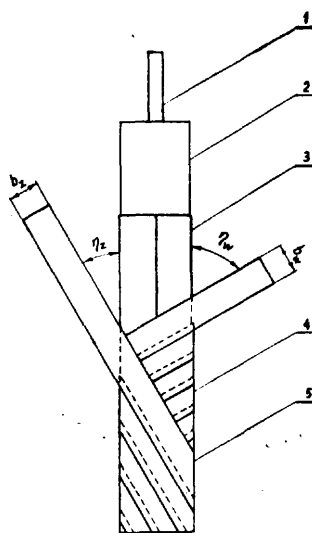


Fig. 1

H01B P. 224271 T 15.05.1980 H01L P. 216894 05.07.1979

Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Przemysłu Kablowego „Energokabel”, Ożarów Mazowiecki, Polska (Grzegorz Stępnik, Elżbieta Różalska, Stanisław Turkowski, Wacław Stęclik, Wiesław Pilecki).

Przewody nawojowe w oprzędzie stabilizowanym termicznie z włókna poliestrowego

Przedmiotem wynalazku są przewody nawojowe w pojedynczym i podwójnym oprzędzie stabilizowanym termicznie z włókna poliestrowego oraz przewody nawojowe o izolacji złożonej emalia -oprzęd stabilizowany termicznie z włókna poliestrowego. Zastąpiono jedwab naturalny włóknem poliestrowym dzięki opracowanemu procesowi stabilizacji termicznej oprzędu, eliminującego sprężysty odkręt włókna po przecięciu przewodu. Stabilizacja termiczna polega na przewijaniu przewodu oprzędzonego włóknem poliestrowym przez komorę cieplną zapewniającą nagrzanie się oprzędu do temperatury $190 \div 220^{\circ}\text{C}$ i przebywanie oprzędu w tej temperaturze odpowiednio 15 do 2 sekund.

Własności użytkowe wytworzonych w ten sposób przewodów są lepsze od własności przewodów w oprzędzie z jedwabiu naturalnego, szczególnie pod względem ciepłoodporności, odporności na ścieranie i własności dielektrycznych. (2 zastrzeżenia)

Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Mikroelektroniki Hybrydowej i Rezystorów, Kraków, Polska (Waldemar Śnieżyński, Irena Śnieżyńska, Barbara Kohut, Jan Maczeński).

Warystor grubowarstwowy oraz sposób wytwarzania warystora grubowarstwowego

Wynalazek rozwiązuje zagadnienie wytwarzania warystorów niskonapięciowych.

Warystor według wynalazku stanowi układ wielowarstwowy, w którym pomiędzy dwoma warstwami elektroprzewodzącymi znajduje się jedna lub kilka warstw rezystywnych o odpowiednio dobranej łącznej grubości.

Sposób wytwarzania warystora polega na naniesieniu na podłożu elektroizolacyjnym warstwy elektroprzewodzącej, a na niej jednej lub kilku warstw rezystywnych. Warstwy rezystywne wykonuje się z pasty, która składa się ze szkła w ilości od 15,1 do 20,0% wagowych oraz charakteryzujących się nieliniową zależnością napięciowo-prądową tlenków i/lub fluorków metali w ilości od 80,0 do 84,9% wagowych, z których tlenek cynku stanowi do 90,0% wagowych.

Warystor według wynalazku może być przeznaczony do urządzeń zwłaszcza silników małej mocy. (2 zastrzeżenia)

H. WZORY UŻYTKOWE

Dział A PODSTAWOWE POTRZEBY LUDZKIE

A01B W. 64525 22.05.1980

Akademia Rolniczo-Techniczna w Olsztynie, Olsztyn, Polska (Tadeusz Rawa).

Pług do wyorywania grzbietu na zagonach

Wzór użytkowy dotyczy pługa do wyorywania grzbietu na zagonach zaorywanych w skład.

Pług wyposażony w ramę, układ trzypunktowego zawieszenia, korpusy jednostronne, kroje tarczowe, koło kopiujące oraz wrzeciona regulacyjne charakteryzuje się tym, że do ramy (1) przymocowany jest korpus dwustronny (3) za pomocą czworoboku przegubowego (4). Korpus dwustronny (3) umieszczony jest przed korpusami jednostronnymi (2).

(1 zastrzeżenie)

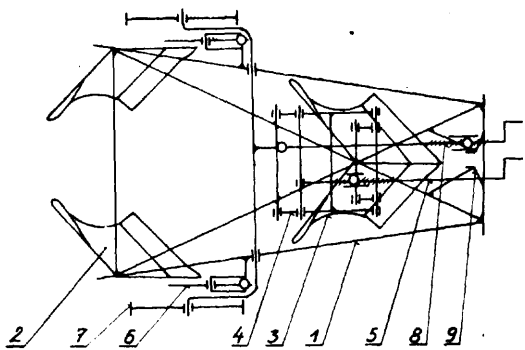


fig. 2

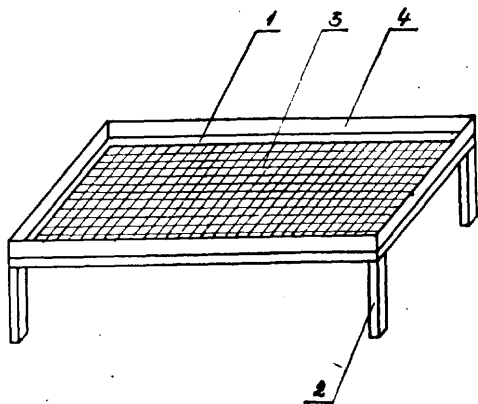
A01B W. 64899 14.07.1980

Przetwórstwo Torfu Aleksander Neumann, Baranowo, Polska (Aleksander Neumann).

Urządzenie do wytwarzania podłoża do hodowli roślin

Urządzenie do wytwarzania podłoża do hodowli roślin, zwłaszcza kwiatów charakteryzuje się konstrukcją, która składa się z ramy (1) najkorzystniej o kształcie prostokątnym, usytuowanej w pozycji poziomej na nogach (2), przy czym na ramie (1) jest rozpięta siatka (3) o równych oczkach a na obwodzie ramy (1) jest wykonane listwowe obramowanie (4).

(1 zastrzeżenie)



A01D B07B W. 64197 21.04.1980

Vsesojuznyj Naučno-Issledovatel'skij Institut Mechanizacji Selskogo Chozajstwa, Moskwa, Związek Socjalistycznych Republik Radzieckich (Ovik Andriasiwicz Safrabekjan).

Oddzielacz obrotowy

Oddzielacz zawiera obracające się w jednym kierunku wały równoległe z osadzonymi na nich tarczami, rozmieszczonymi w układzie szachownicowym względem powierzchni oddzielacza. Oddzielacz jest wykonany jako wielosekcyjny, a każda sekcja zawiera co najmniej po cztery wały (1, 2, 3, 4), przy czym tylko wewnętrzne wały (2, 3) mają tarcze (5) z przedłużonym w kierunku promieniowym obszarem (6) z pogrubieniem (8) umożliwiającym oczyszczanie szczeliny pomiędzy tarczami (7) sąsiednich wałów.

Oddzielacz jest stosowany w maszynach do sprzętu roślin uprawnych, zwłaszcza okopowych roślin bulwiastych i korzeniowych.

(3 zastrzeżenia)

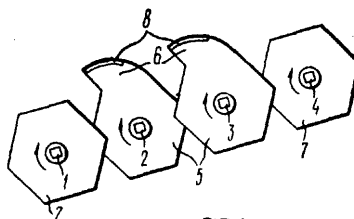


FIG. 1

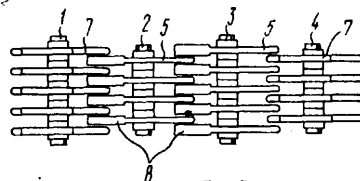


FIG. 2

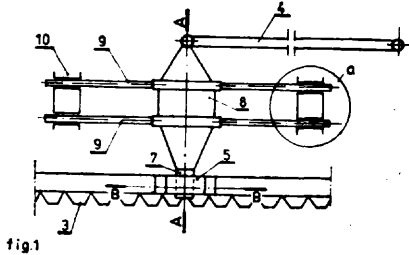
A01D W. 64631 07.06.1980

Akademia Rolnicza w Lublinie, Lublin, Polska (Jacek Orzechowski, Jan Wtulich, Józef Kowalczyk).

Kopijący zespół tnący

Kopijący zespół tnący stosowany w konstrukcjach maszyn zniwnych, w którego skład wchodzi rama, płozy, listwa nożowa i łącznik targańca charakteryzuje się tym, że listwa nożowa (3) posiada w środkowej części gniazdo (5) z prostokątnym otworem, w który wchodzi z luzem pionowym prostokątna końcówka (7) blachy łączącej (8), do blachy łączącej (8) przymocowane są równoległe do listwy nożowej (3) odsunięte od siebie dwa wałki suwakowe (9) o prze-

kroju okrągłym na obydwu końcach, łożyskowanych ślizgowo w uszczelnionych gniazdach suwakowych (10), zaś do drugiego końca blachy łączącej (8) przy-mocowany jest sworzeń kulisty współpracujący z gniazdem przegubu zamocowanym na końcu łącznika targańca (4), przy czym mocowany obrotowo do ramy płóz opiera się tylną częścią po stronie wewnętrznej o swobodny koniec sprężyny listwowej, o ograniczonym przez zamocowaną w ramie rolkę oporową ruchu do góry, której drugi koniec zamocowany jest obrotowo w ramie. (1 zastrzeżenie)

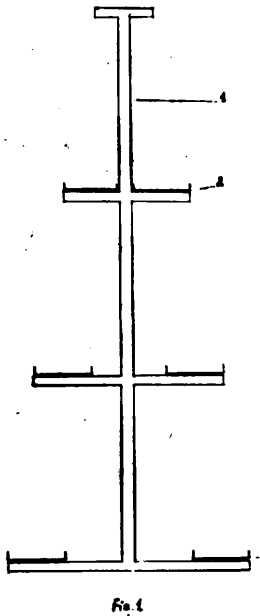


A01G W. 64286 25.04.1980

Szkoła Główna Gospodarstwa Wiejskiego - Akademia Rolnicza w Warszawie, Warszawa, Polska (Gabriel Janowski, Henryk Skapski).

Stelaż do wielopoziomowej uprawy roślin warzywnych i ozdobnych

Stelaż do wielopoziomowej uprawy roślin warzywnych i ozdobnych szczególnie w szklarniach zbudowany jest z konstrukcji (1) na której poszczególnych piętrach umieszczone są po dwie rynienki (2) z uprawianymi roślinami. Rynienki te (2) wyższego piętra sięgają w pionie do środkowej części rynienki (2) niższego piętra. (1 zastrzeżenie)



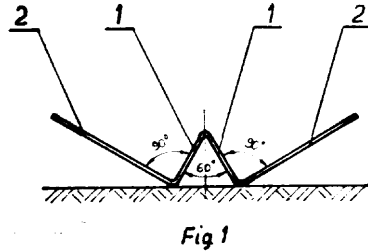
A01G W. 64331 02.05.1980

Instytut Sadownictwa i Kwiaciarnictwa, Skierniewice, Polska (Włodzimierz Kosmała, Kazimierz Krzy-miński).

Spinka do przyginania pędów roślin sadowniczych

Przedmiotem wzoru użytkowego jest spinka do przyginania pędów roślin sadowniczych, zwłaszcza roślin rozmnażanych wegetatywnie.

Spinka jest wykonana z materiału o własnościach sprężystych; ma ona w widoku z przodu lub z tyłu kształt rozwartej litery W, której zewnętrzne ramiona (1) są rozchylone pod kątem ostrym, korzystnie pod kątem 60°, a zewnętrzne ramiona (2) tworzą z ramionami (1) kąt rozwarty lub kąt prosty. (1 zastrzeżenie)

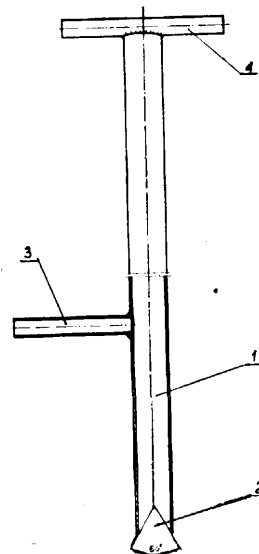


A01G W. 64332 02.05.1980

Instytut Sadownictwa i Kwiaciarnictwa, Skierniewice, Polska (Włodzimierz Kosmała, Kazimierz Krzy-miński).

Laska do wciskania spinek do gruntu

Przedmiotem wzoru użytkowego jest laska do wciskania spinek do gruntu. Laskę stanowi trzpień (1), na przykład z cienkościennej rury, który u podstawy ma wycięcie (2) o kącie ostrym, korzystnie o kącie 60°, a powyżej wycięcia (2) jest przytwierdzony wspornik (3) do oparcia nogi, zaś u góry trzpień (1) jest zakończony oburęczną rękojmią (4). (1 zastrzeżenie)



A01G W. 64630 06.06.1980

Instytut Sadownictwa i Kwiaciarnictwa, Skierniewice, Polska (Kazimierz Słowik, Mieczysław Muszałski, Włodzimierz Dahlig, Tadeusz Czerniak, Zbigniew Kie-lak, Leszek Forsyjak).

Kropplomierz

Kropplomierz składa się z korpusu (2) i regulacyjnej śruby (3). W korpusie (2) znajduje się komora (4), korzystnie o kształcie prostokąta, z doprowadzonym do niej zasilającym w wodę otworem (5). Śruba (3) jest osadzona w korpusie (2) poprzez komorę (4) przesuwnie.

Kropplomierz stosowany jest w urządzeniu do kropelkowego nawadniania roślin. (1 zastrzeżenie)

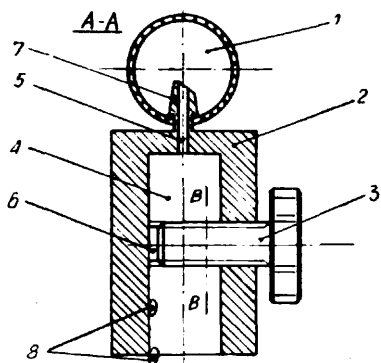


Fig. 1.

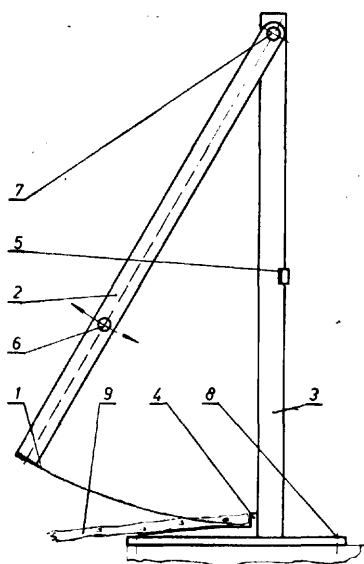
A01G W. 64742 24.06.1980

Instytut Sadownictwa i Kwiaciarstwa, Skierniewice, Polska (Włodzimierz Kosmala, Andrzej Urbański).

Urządzenie do przycinania podkładek i zrazów do zimowego szczepienia

Urządzenie do przycinania podkładek i zrazów do zimowego szczepienia zapewnia jednakowy kąt skośnego przycięcia niezależnie od grubości komponentów i twardości drewna.

Urządzenie składa się ze stojaka (3), ruchomego ramienia (2) oraz podstawki (4). Na ośce (7) stojaka (3) jest osadzone ramię (2) z zamocowanym na końcu nożem (1). W środkowej części ramienia (2) znajduje się rękojeść (6). W połowie wysokości stojaka (3) jest umiejscowiony gumowy zderzak (5). (1 zastrzeżenie)



A01J W. 64516 20.05.1980

„AGROMET-ARCHIMEDES” Fabryka Maszyn Rolniczych, Wrocław, Polska (Kazimierz Kowaliński, Tadeusz Rogala, Marian Rosiński, Tomasz Selinger).

Dwubańkowa przewoźna dojarka mechaniczna

Na ramie (1) zespołu jezdnego (2) osadzone są: jednostka napędowa (4), pompa próżniowa (5) oraz dwie bańki udojowe (6) i (7). Wspomniane zespoły rozmieszczone są wzdłuż osi kierunku jazdy (8) dojarki. Bańki udojowe (6) i (7) umieszczone są, jedna, w koszu (9) na ramie (1) zespołu jezdnego (2), druga na wsporniku (10) uchylnym. Napęd z jednostki napędowej (4) przekazywany jest na pompę próżniową (5) przez przekładnię pasową (11), równoległą do osi kierunku jazdy (8) dwubańkowej przewoźnej dojarki mechanicznej (3). (2 zastrzeżenia)

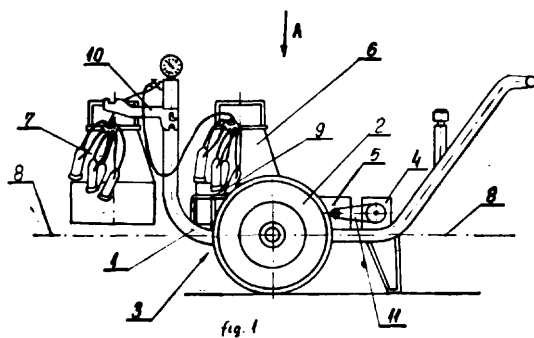


fig. 1

A01K W. 64155 11.04.1980

Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Mechanizacji Produkcji Zwierzęcej „Meprozet”, Gdańsk, Polska (Jerzy Ostrowski, Ludomir Osłowski, Krzysztof Kluk).

Klatka do hodowli zwierząt, zwłaszcza świń

Klatka do hodowli zwierząt posiada przegrodę czołową (1) składającą się z prętów poziomych (8), prętów pionowych (9) i łączników (10), zamocowaną nieruchomo do słupków wsporczych (2) za pomocą łączników (10).

Przegroda czołowa (1) sięga dolną krawędzią zewnętrznej krawędzi (11) koryta (5).

Do słupków wsporczych (2) zamocowane są wsporniki (4) podtrzymujące przenośnik paszy (7) i dozowniki (6), a także przegrody boczne (3). (3 zastrzeżenia)

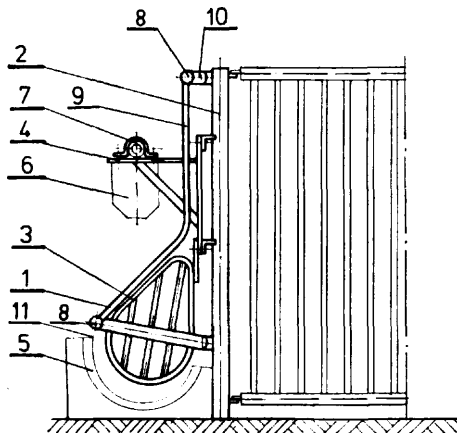


Fig.1

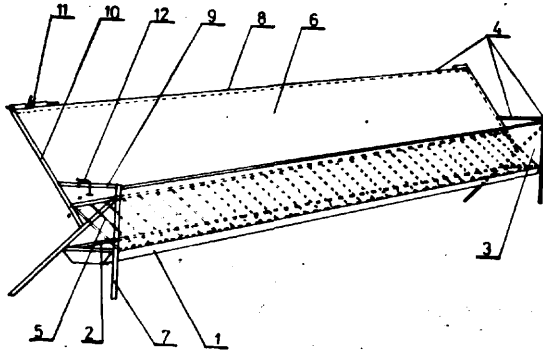
A01K W. 64457 12.05.1980

Instytut Budownictwa, Mechanizacji i Elektryfikacji Rolnictwa, Warszawa, Polska (Jan Bartz, Andrzej Myczko, Tomasz Janiak).

Jednostronny paśnik dla owiec

Jednostronny paśnik dla owiec jest przeznaczony do umieszczania w owczarniach, w których paszę zadaje się mechanicznie z pojazdów poruszających się wzdłuż paśników. Paśnik składa się z koryta (1) drabiny (5) oraz płaskiego ekranu (6) połączonych sztywno ze sobą za pomocą stelaża (4) stanowiącego ramę paśnika. Wspomniane elementy tworzą otwarty na końcach zasobnik o przekroju poprzecznym w kształcie litery V. Drabina (5) znajduje się bezpośrednio nad korytem (1), natomiast płaski ekran (6) jest przytwierdzony swą dolną krawędzią do górnej krawędzi drabiny (5) i pochylony w stronę niższej ściany (2) koryta (1). Podłużny pręt (8) i poprzeczny pręt (9) stelaża (4) jest zaopatrzony w sprzęgi (11 i 12) służące do łączenia kolejnych paśników w rzędy, przy

czym spręż (11) przytwierdzony do podłużnego pręta (8) ma postać zasuwki, natomiast spręż (12) przytwierdzony do poprzecznego pręta (9) ma postać wygiętego zaczepu. (2 zastrzeżenia)

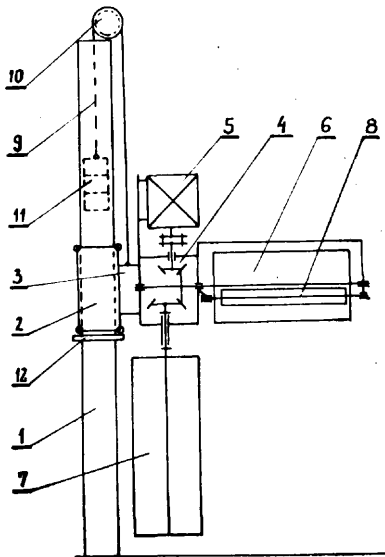


A01K W. 64595 30.05.1980

Akademia Rolnicza w Poznaniu, Poznań, Polska (Włodzimierz Wietrzykowski, Zbigniew Błaszczewicz).

Urządzenie do **mechanicznego** czyszczenia zwierząt

Urządzenie do mechanicznego czyszczenia zwierząt ma na pionowej ramie (1) zamocowany przesuwny wózek (2) z którym poprzez przekładnię (4) połączone są obrotowe szczotki pozioma (6) i pionowa (7) a ponadto urządzenie zaopatrzone jest w przeciwwagę o masie mniejszej od masy mechanizmu przesuw- nego. (4 zastrzeżenia)



A01K W. 64755 24.06.1980

Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Mechanizacji Produkcji Zwierzęcej „Meprozet”, Gdańsk, Polska (Ludomir Osłowski).

Objętościowy dozownik pasz

Objętościowy dozownik pasz posiada korpus, ściankę tylną 2, odchylną ściankę czołową 8 oraz przesuwne w pionie dno 1 z listwami perforowanymi 3 służącymi do nastawiania pojemności dozownika i unieruchomienia dna 1 w nastawionym położeniu przy pomocy zaczepu (14) i sprężyny (15).

Odchylna ścianka czołowa (8) zawieszona na ramionach (6) otwierana jest za pomocą układu lino-wo-krażkowego (7), (12), (13). (1 zastrzeżenie)

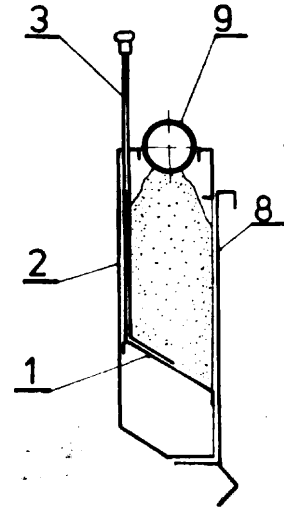


Fig. 3

A01K W. 64838 04.07.1980

Instytut Budownictwa, Mechanizacji i Elektryfikacji Rolnictwa, Warszawa, Polska (Zdzisław Skrzyniowski).

Płyta podłogowa na stanowiska dla zwierząt w budynkach inwentarskich

Przedmiotem wzoru użytkowego jest płyta podłogowa na stanowiska dla zwierząt w budynkach inwentarskich, przeznaczona do budowy podłóg legowiskowych dla bydła i trzody chlewnej w ściółkowym i beźściółkowym systemie chowu zwierząt.

Płyta jest elementem prefabrykowanym, dwuwarstwowym o ujednoczonych wymiarach gabarytowych. Wierzną warstwę (1) stanowi trocinobeton, a dolną warstwę (2) - beton jamisty. (1 zastrzeżenie)

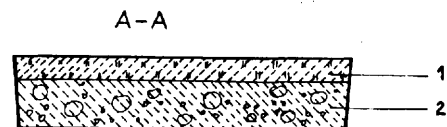


Fig. 2

A22B W. 64693 17.06.1980

Instytut Przemysłu Mięsnego i Tłuszczowego, Warszawa, Polska (Janusz Wójciak).

Urządzenie do zdejmowania **mięśniówki** przełyków bydlęcych

Przedmiotem wzoru użytkowego jest urządzenie do zdejmowania mięśniówki przełyków bydlęcych, przeznaczonych do produkcji osłonek dla wędlin.

Do ramienia nośnego (1) przymocowany jest hak podwójny (2) oraz wspornik (3), zakończony piastą (4) posiadającą zapadkę (5). Tarcza obrotowa (6) na obwodzie wyżłobiona, wraz z kołem zapadkowym (7) zamocowana jest na osi (8). Na tarczy obrotowej (6) zamocowane są kołnierze (9) oraz zaczepy (10). (1 zastrzeżenie)

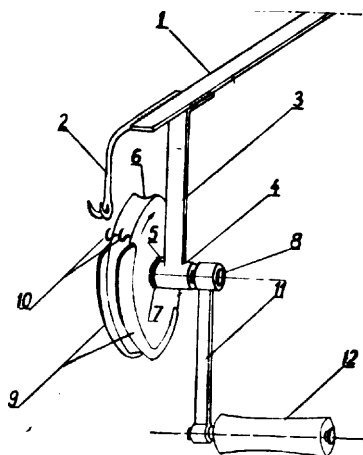


Fig. 1

A22B W. 64833 03.07.1980
B25H

Wojewódzkie Przedsiębiorstwo Przemysłu Mięsnego w Tarnowie, Tarnów, Polska (Stanisław Kowal, Mieczysław Borkowski, Stanisław Siekierski).

Podest uniwersalny do obróbki poubojowej tusz zwierzęcych

Podest uniwersalny do obróbki tusz zwierzęcych posiada blat (1) wykonany w formie zamkniętej skrzynkowej konstrukcji (2), której powierzchnia pochylona w kierunku odpływu, posiada wytłoczenia w formie przytępionych stożków i jest otoczona ciągłym obrzeżem (3), wyższym od strony przedniej niż w pozostałych. W najniższej części powierzchni blatu podestu znajduje się otwór (4) do odprowadzania opłuczyn poprzez syfon (5) do sieci kanalizacyjnej. Blat podestu wsparty jest na nogach kolumnowych (7) zaopatrzonych w stożki usztywniające (8).

(1 zastrzeżenie)

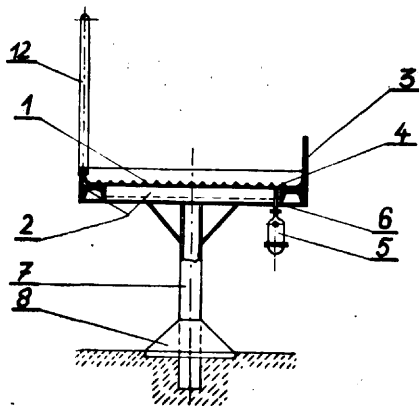


Fig. 2

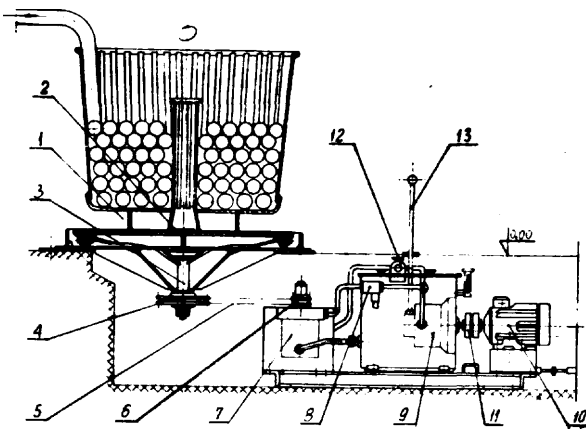
A22C W. 64600 02.06.1980
B65H

Instytut Maszyn Spożywczych, Warszawa, Polska (Jerzy Fabisiewicz, Henryk Breft, Ryszard Radecki).

Urządzenie do odbioru i nawijania węża, zwłaszcza przesitowanej masy kolagenowej

Urządzenie jest przeznaczone do odbioru i nawijania węża zwłaszcza przesitowanej masy kolagenowej, stosowanej do wyrobu osłonek wędliniarskich.

Urządzenie zbudowane jest z obrotowej tarczy (1) z elementem centrującym (2) do ustawiania pojemników od góry, a od dołu napędzanej układem napędowym.



Układ napędowy złożony jest z elektrycznego silnika (10), sprzęgła (11), olejowej pompy (9) ze sterującą dźwignią (13) przeznaczoną do ręcznego sterowania przepływem oleju między pompą (9) i hydraulicznym silnikiem (7).

Pompa (9) i silnik (7) połączone są ze sobą przewodem rurowym poprzez przelewowy zawór (8) i przewodem rurowym poprzez olejowy filtr (12).

(1 zastrzeżenie)

A22C W. 64669 11.06.1980

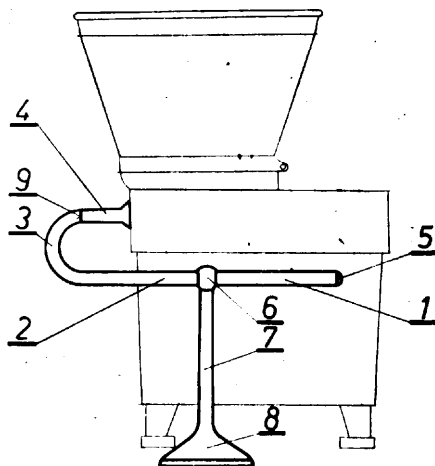
Okręgowe Przedsiębiorstwo Przemysłu Mięsnego, Łuków, Polska (Józef Bukowski, Czesław Kowalewski).

Przystawka do nadziewarki wędlin

Przystawka do nadziewarki wędlin ma zastosowanie do nakładania jelit naturalnych na lejek za jej pośrednictwem.

Przystawka składa się z części wstępnej (1), zaopatrzonej w zaślepkę (5). Część główna (2) przystawki uniesiona jest ku górze wspornikiem (6) z wybraniem w kształcie litery „U” umocowanym na stojaku (7) wbudowanym w podstawę (8). Część końcowa (3) przystawki zakończona jest zaślepką końcową (9) o średnicy dostosowanej do średnicy lejka (4).

(2 zastrzeżenia)



A22C W. 64800 30.06.1980

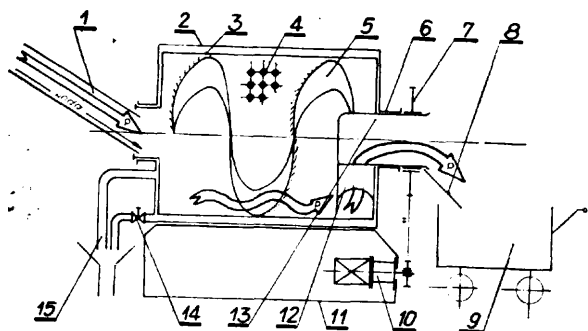
Okręgowe Przedsiębiorstwo Przemysłu Mięsnego, Gdańsk, Polska (Alfons Piotr Cybulski, Henryk Willich).

Urządzenie do płukania i odwadniania jelit zwłaszcza grubych wieprzowych

Urządzenie służy do płukania i odwadniania płukanych jelit (P) i stanowi końcowy element linii obróbki jelit wieprzowych.

Rozwiązanie konstrukcyjne oparte jest o zasadę pralnicy bębnowej z tym, że na ścianach czołowych bębna obrotowego (3) znajdują się króćce: wlotowy i wylotowy (13) ułożone w odpowiednich króćcach wanny (2), przez którą przepływa woda. Perforowany płaszcz bębna obrotowego (3) posiada wewnątrz ślimak roboczy (5), który w trakcie ruchu bębna obrotowego (3) miesza i przemieszcza płukane jelita (P) w kierunku wylotu, który zaopatrzony jest w spiralną rurę wybierającą (12) o skręcie przeciwnym do skrętu ślimaka roboczego (5). Pozwala to, przy zmianie kierunku ruchu bębna obrotowego (3), wybrać płukane jelita (P) do pojemnika (9).

(2 zastrzeżenia)



A23L W. 64462 12.05.1980

Mieczysław Mrzygłód, Rzeszów, Polska (Mieczysław Mrzygłód).

Urządzenie do pasteryzacji przetworów konserwowych w słojach Wecka, Twist-off lub Feniks

Istota rozwiązania polega na tym że w pojemniku metalowym 1 umieszczony jest wkład 4, który stanowi dno 6 w kształcie kołowym, do którego przytwierdzone są pręty 7 metalowe równomiernie rozmieszczone na obwodzie okręgu, o średnicy równej korzystnie promieniowi pojemnika 1, połączone nierozłącznie w górnej części z kołpakiem 8 w kształcie cylindra, umieszczonym w otworze 3 pokrywy 2. Kołpak ma otwór 9 osiowy, w którym umieszczony jest długi termometr 5 rtęciowy.

(2 zastrzeżenia)

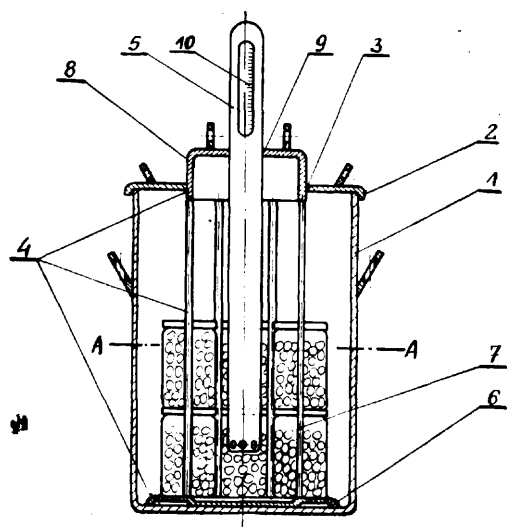


FIG. 1.

A41D W. 64105 01.04.1980

Centralny Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Technicznych Wyrobów Włókienniczych, Łódź, Polska, Zakłady Konfekcji Technicznej „Gumownia”, Trzebinia, Polska (Krystyna Dudek, Jadwiga Wałęza, Cecylia Wójcik, Franciszek Jargus, Maria Sokół, Emilia Szklarczyk).

Ocieplone ubranie wodoodporne do prac kanalizacyjnych

Ocieplone ubranie wodoodporne do prac kanalizacyjnych, składające się z kurtki z dopinaną podpinką ocieplającą, półkapełusza i spodni, wykonane jest z dwubarwnego materiału włókienniczego, gdzie spodnie, dolna część (1) kurtki wykonane są z materiału w kolorze ciemnym, a karczek przodu (2) kurtki oraz karczek tyłu (3) połączony punktowo z dołem (1) szwem jednolitym, szyto-zgrzewanym, przechodzący w rękawy o kroju kimono, a także półkapełusz utworzony przez umocowanie runda (20) do otoka (21) i główki (22) ze skrzyżowanych taśm, wykonane są z materiału w kolorze ostrzegawczym, przy czym wszystkie elementy wierzchnie wykonane są z włókienniczych materiałów powlekanych, zaś podpinka z materiału wełnianego lub wełnopodobnego.

(3 zastrzeżenia)

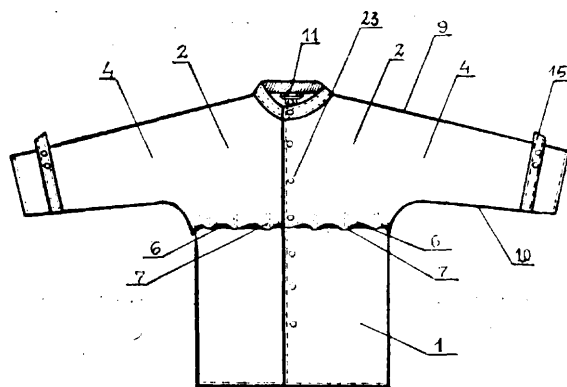


Fig. 1

A41D W. 64672 13.06.1980

Centralny Instytut Ochrony Pracy, Warszawa, Polska (Jan Małecki, Stanisław Dąbrowski, Jadwiga Demus, Antoni Fieńko).

Ubiór ochronny z kapturem zwłaszcza do prac w podwyższonych temperaturach

Wzór użytkowy dotyczy ubioru ochronnego przeznaczonego do pracy ciągłej w warunkach mikroklimatycznych ze względów fizjologicznych niekorzystnych dla zdrowia, zwłaszcza do pracy w podwyższonych temperaturach.

Ubiór ochronny z kapturem według wzoru użytkowego stanowi kombinezon z trudnozapalnej tkaniny jednowarstwowej, wyposażony w lekkie urządzenie klimatyzacyjne z systemem rozprowadzania powietrza schłodzonego do miejsc fizjologicznie uzasadnionych.

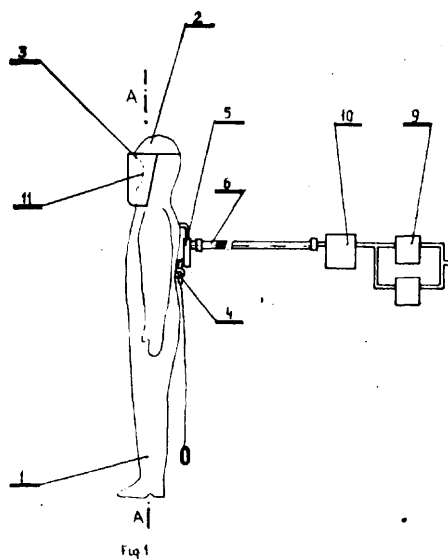


Fig. 1

Urządzenie klimatyzacyjne składa się z klimatyzatora z węzłem elastycznym zasilającym w sprężone powietrze zaopatrzonym w filtr z reduktorem ciśnienia oraz kolektora z podłączonymi do niego elastycznymi przewodami zakończonymi perforacją, rozprzodającymi schłodzone powietrze.

Urządzenie klimatyzacyjne podwieszane jest rozłącznie na szelkach bezpieczeństwa w które zaopatrzone jest kombinezon.

Kombinezon na obwodzie części twarzowej posiada umieszczone w zaszewkach sprężynki doszczelniające a u dołu nogawek wszyte od wewnątrz uszczelniacze, oraz u dołu rękawów wszyte **ściągače**. (1 zastrzeżenie)

A43B **W. 64304** 28.04.1980

Bielskie Zakłady Obuwia „BEFADO”, Bielsko-Biała, Polska (Zofia Bednarczyk, Leopold Nycz, Marian Zemanek).

Cholewka pantofla półpełnego, całozamkniętego, typu mokasyn

Cholewka pantofla półpełnego całozamkniętego, typu mokasyn składa się z jednolitej przyszw (1) zawierającej jednocześnie wyściółkę (4), która jest zszyta wzdłuż tylnych krawędzi, na które naszyta jest jej część zapiętkowa wraz z zakładką. Mokasynowa przyszwa (3) jest połączona z jednolitą przyszwą (1) ścięciem krzyżowym lub ukośnym po przednim indywidualnym **olamowaniu** ich krawędzi.

(1 zastrzeżenie)

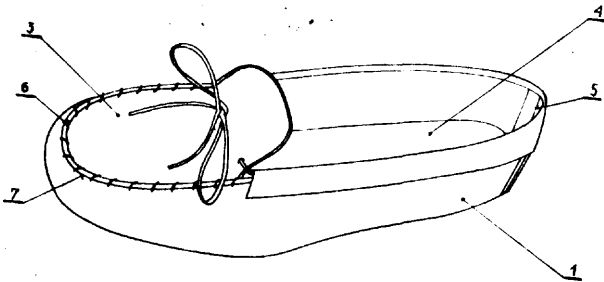


Fig. 3.

A43B **W. 64305** 28.04.1980

Bielskie Zakłady Obuwia „BEFADO”, Bielsko-Biała, Polska (Zofia Bednarczyk, Leopold Nycz, Marian Zemanek).

Cholewka pantofla otwartego z odkrytą piętą, typu mokasyn

Cholewka pantofla otwartego z odkrytą piętą, typu mokasyn składa się z jednolitej przyszw (1) zawierającej jednocześnie wyściółkę (3), która jest zszyta z mokasynową przyszwą (2), po czym oba połączone brzożgi są **olamowane** lamówką (5).

(1 zastrzeżenie)

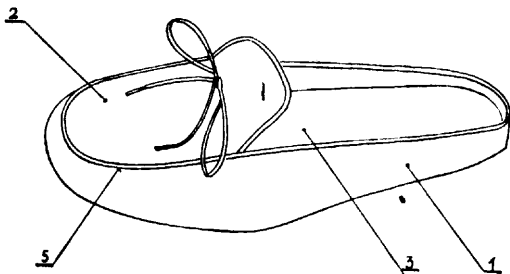


Fig. 3.

A45C **W. 61472** 16.12.1977
B29C

Ryszard Dragan, Warszawa, Polska (Ryszard Dragan).

Kaseta automobilisty trójczłonowa, segmentowa, na dokumenty kierowcy i dokumenty pojazdu samochodowego

Wzór użytkowy rozwiązuje zagadnienie opracowania budowy kasety cechującej się większą trwałością niż kasety produkowane dotychczas.

Kaseta według wzoru użytkowego zawiera trzy prostokątne człony - segmenty (3), z których każdy zbudowany jest z dwu warstw (10) i (11) pomiędzy którymi znajdują się płytki nośne (4). Do każdego członu przytwierdzone są schowki (5). (1 zastrzeżenie)

fig. 1

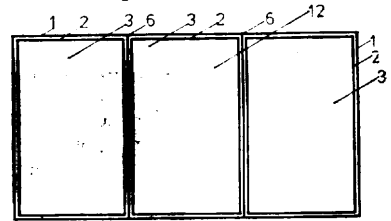
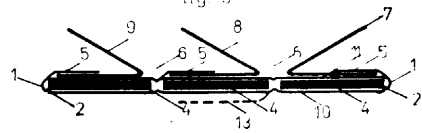


fig. 1



A45C **W. 64315** 29.04.1980

Spółdzielnia Pracy „Ingos”, Warszawa, Polska (Zofia Sienkiewicz, Barbara Czyrna, Zofia Wielgo).

Torba gospodarcza

Przedmiotem wzoru użytkowego jest torba gospodarcza, składana, którą stanowi pojemnik (1), którego górne krawędzie zaopatrzone są w rękojeści (2 i 3), ujęte są ściągaczem (4), przy czym w dolnej części pojemnika (1) na całym jego obwodzie wszyty jest suwak (5), natomiast w górnej części pojemnika (1) **wszyta** jest kieszeń (6) zaopatrzona w dwustronny suwak (7) mieszcząca po złożeniu całą torbę.

(1 zastrzeżenie)

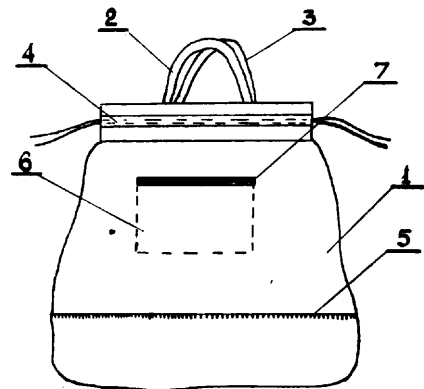


Fig. 1

A45C **W. 64361** 05.05.1980

Spółdzielnia Inwalidów Przemysłu Skórzanego im. „22-Lipca”, Szczytno, Polska (Czesław Kalinka, Cezary Augustynowicz, Jadwiga Tracz, Kazimierz Adamowski, Czesław Stolarczyk, Stanisław Kasprzyk).

Walizka składana

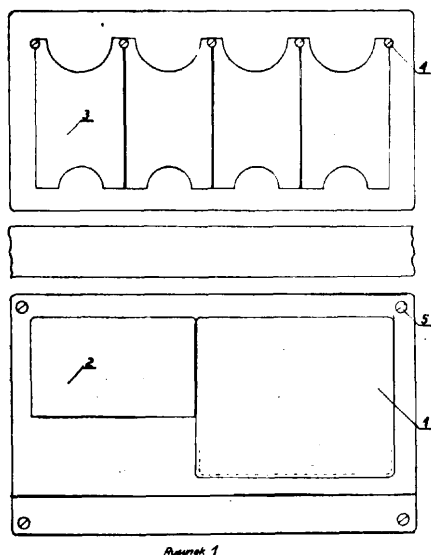
Walizka według wzoru składa się z pokrowca z przytwierdzoną do niego rączką, zamykanego na zamek błyskawiczny. Boki pokrowca są usztywnione składaną wkładką usztywniającą. (1 zastrzeżenie)

A45C W. 64523 22.05.1980

Centralny Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Poczty, Warszawa, Polska (Marek Nazieźbło, Zbigniew Radlak, Jacek Krolski, Andrzej Kozłowski).

Portfel do pocztowej torby doręczycielskiej

Przedmiotem wzoru użytkowego jest portfel do pocztowej torby doręczycielskiej. Wnętrze portfela na bazie jego okładek podzielone zostało na dwie części. Jedna z nich zawiera kieszeń (1) na bilon i dwie kieszenie nakładkowe (2) z przeznaczeniem na dokumenty przekazowe. Druga zawiera cztery szeregowo umieszczone kieszenie (3) na banknoty o różnych nominałach. Portfel połączony jest na stałe z pocztową torbą doręczycielską za pomocą wszycia i nitów (5), ma dodatkowe zabezpieczenie w postaci zamka błyskawicznego. (5 zastrzeżeń)



A45C W. 64942 26.07.1980

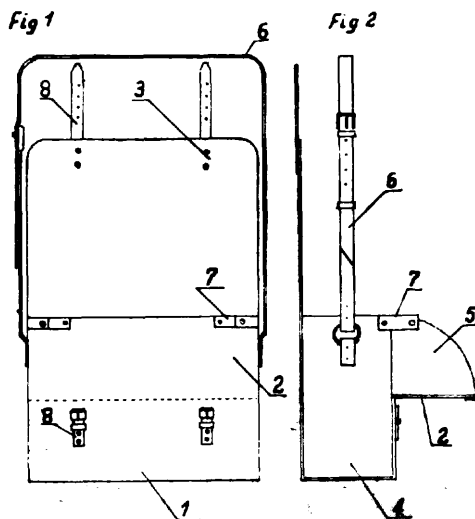
Spółdzielnia Inwalidów, Marki, Polska (Jerzy Koperski, Krystyna Dyoniziak, Wanda Maciążek, Helena Żurawska).

Torba dla wędkarza

Przedmiotem wzoru użytkowego jest torba przeznaczona do przechowywania, przenoszenia i przewożenia sprzętu wędkarskiego.

Torba dla wędkarza składa się z korpusu (1) z uchylną przednią górną częścią (2), kłapy (3), dwóch boków (4) i mieszków (5), dwuczęściowego pasa nośnego (6), pasków z zatraskami (7), pasków zapinkowych (8), przegrrody z kieszenią, dwóch fartuszków, przegródek i kieszonek.

Ilość i rodzaj oraz sposób usytuowania elementów wewnętrznych przystosowany jest do wkładania określonego sprzętu wędkarskiego. Uchylna przednia górna część korpusu tworzy podręczną półkę przeznaczoną do układania sprzętu wędkarskiego. (3 zastrzeżenia)



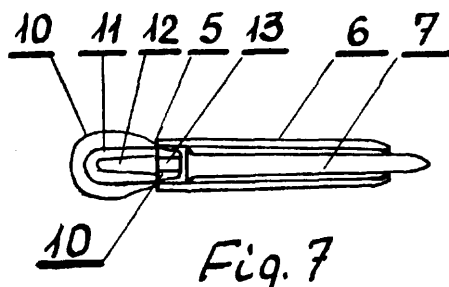
A45D W. 64613 03.06.1980

Wojciech Bitschan, Warszawa, Polska (Wojciech Bitschan).

Przybornik do malowania powiek

Przedmiotem wzoru użytkowego jest przybornik do malowania powiek, który składa się z otwieranego pojemnika (1) z wieczkiem (2), wewnątrz którego znajdują się dwa zasobniki (3) zawierające cienie (4) do malowania powiek oraz pędzel (5). Pędzel (5) składa się z tulei (6) o malejącej średnicy, połączonej teleskopowo z tkwiącym w niej okrągłym prętem (7), zakończonym kołnierzem (8) z grotą (9) usztywniającą gąbkę (10), tkwiącego w szerszej części tulei (6). Grot (9) składa się z płytki (11) o zaokrąglonym końcu, sfazowanych pogrubień (12) oraz końcówki (13) dopasowanej do wewnętrznej średnicy tulei (6) w jej szerszej części po obwinieciu jej gąbką (10).

(1 zastrzeżenie)

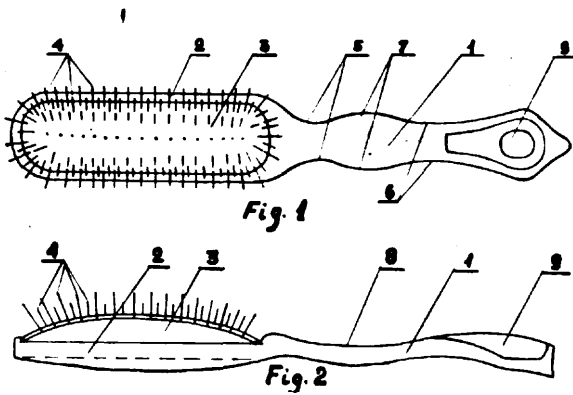


A46B W. 64191 18.04.1980

Gwido Nowosiadły, Warszawa, Polska (Wanda Kłosińska-Kazanecka, Warszawa, Polska (Gwido Nowosiadły, Wanda Kłosińska-Kazanecka).

Szczotka do włosów

Przedmiotem wzoru użytkowego jest szczotka do włosów, składająca się z rękojeści (1) i oprawy (2), w której osadzona jest gumowa poduszka (3) ze szpilkami (4). Rękojeść (1) posiada w miejscu połączenia z oprawą przewężenie (5), a w części środkowej kolejne przewężenie (6) po łagodnym łuku, przez co między przewężeniami formuje się wypust (7). W płaszczyźnie pionowej w miejscu wypustu (7) rękojeść (1) posiada wygięcie (8) po łagodnym łuku ku dołowi, a u podstawy rękojeści uformowane jest głębokie wybranie (9) o łagodnie sfazowanych brzegach skierowane w głąb rękojeści (1). (1 zastrzeżenie)

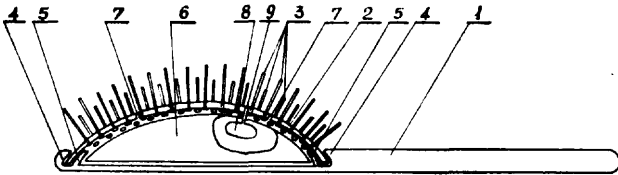


A46B W. 64696 17.06.1980

Stanisław Wróblewski, Warszawa, Polska (Stanisław Wróblewski).

Szczotka do włosów

Szczotka do włosów, zawiera rękojeść z oprawą (1), w której osadzona jest gumowa poduszka (2) z otworami, z umieszczonymi w niej metalowymi szpilkami (3), pod którą umieszczony jest wkład (6) ze środkiem pachnącym, wewnątrz którego osadzony jest pojemnik (8) a na wprost którego w poduszce (2) jest otwór (9). (1 zastrzeżenie)

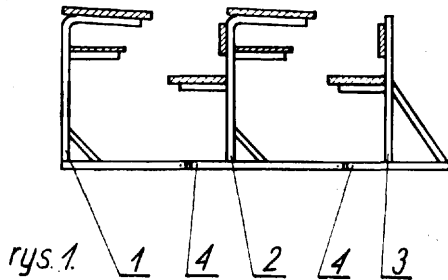


A47B W. 64182 17.04.1980

Zespół Szkół Mechanicznych, Bolesławice Śl., Polska (Henryk Jakubczyk, Tadeusz Kowalski, Antoni Krzypacz).

Stanowisko pracy uczniów

Stanowisko pracy uczniów w szkołach ponadpodstawowych składa się z elementu początkowego (1), zasadniczego (2) i końcowego (3). Elementy te łączone są łącznikiem (4). Ilość elementów zasadniczych (2) jest dowolna i uzależniona od powierzchni izby lekcyjnej. (2 zastrzeżenia)



A47B W. 64312 28.04.1980

Jan Cieluch, Poznań, Polska (Jan Cieluch).

Stojak składany do obrotowych płyt do tortów

Stojak składany ma trzy nóżki (1) zamocowane górnymi celowo ukształtowanymi końcówkami (2) w otworach (4) podstawy (3) oraz zabezpieczone od wypadnięcia z otworów (4) przy pomocy sprężynujących

obejm (5). Nóżki (1) są umieszczone w otworach (4) podstawy (3) ukośnie tak, że stanowią stabilny trójnóg, a ich końcówki są zaopatrzone w stopki (6) z materiału o dużym współczynniku tarcia. (3 zastrzeżenia)

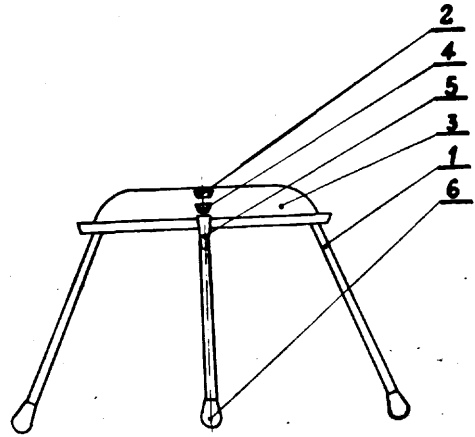


Fig. 1

A47B W. 64313 28.04.1980

Jan Cieluch, Poznań, (Jan Cieluch).

Stojak do obrotowych płyt do tortów

Stojak wykonany z prętów i płaskownika składa się z trzech nóżek (1) połączonych w sposób trwały z płaskownikiem (2) ukształtowanym w formie trójkąta równoramiennego w widoku z góry, do którego przylegają nóżki (1) przy jego wierzchołkach odcinkami prostymi (3) równoległymi do osi pionowej stojaka. Nóżki (1) posiadają dolne dłuższe odcinki (4) tak ukształtowane, że stanowią one stabilny trójnóg stojaka, przy czym są zaopatrzone na końcach w stopki (5) o kształcie wynikającym ze spłaszczenia albo odgięcia. Górne, krótsze odcinki (6) nóżek (1) są odchylone od pionowej osi symetrii stojaka na wymiar średnicy obrzeża podstawy (9) płyty do tortu i wyposażone w zagięcia (7) i (8) mocujące tę podstawę ze stojakiem, przy czym dwa zagięcia (7) stanowią oporowe obejmy obrzeża podstawy (9) płyty, a trzecie zagięcie (8) stanowi sprężysty zamek stojaka. (3 zastrzeżenia)

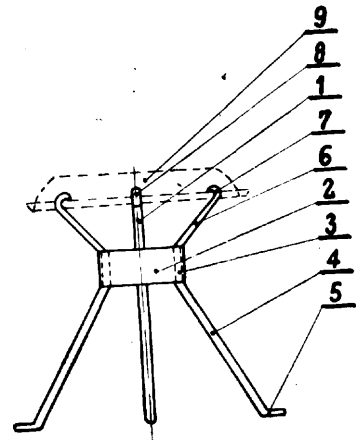


Fig. 1

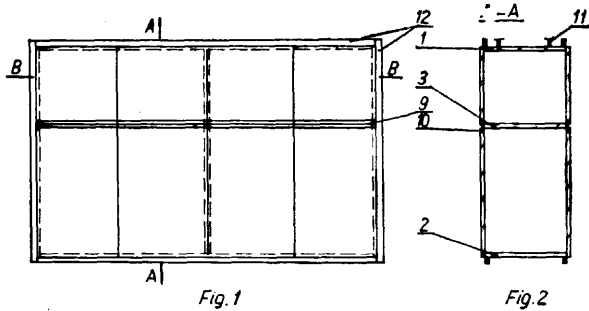
A47B W. 64620 04.06.1980

E04B

Institut Technologii Drewna, Poznań, Polska (Jerzy Witkowski, Kazimiera Zawitaj, Józef Daroszewski).

Meblościanka działowa

Meblościanka stanowi ścianę, której korpus konstrukcyjny zbudowany jest z elementów poziomych, którymi są wieniec górny (1) i wieniec dolny (2) oraz co najmniej jedna przegroda środkowa (3) i z elementów pionowych, którymi są dwa boki zewnętrzne (4), (5) i przynajmniej jedna przegroda środkowa (6). Powyższy korpus jest z obydwu stron zabudowany ściankami (7), (8), a obydwie te ścianki są frontowe i składają się z elementów zamocowanych w sposób stały i w sposób ruchomy. Każda ze ścianek frontowych podzielona jest co najmniej listwą (9) przebiegającą na całej długości ścianki, stanowiącą jednocześnie uchwyt. (5 zastrzeżeń)



A47B

W. 64628

04.06.1980

Biuro Studiów i Projektów Przemysłu Włókienniczego, Łódź, Polska (Dariusz Starożytnik).

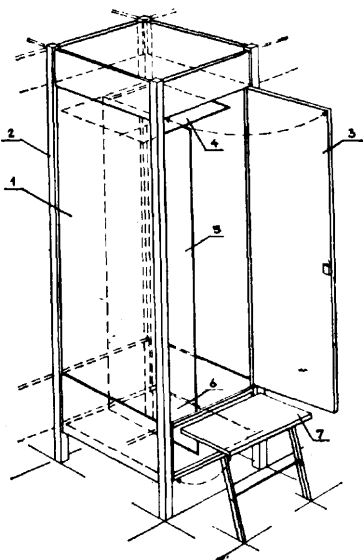
Szafka ubraniowa

Szafka ubraniowa na odzież i ubrania robocze posiada składalne segmenty i przezroczyste drzwi (3). Wewnątrz szafka jest przedzielona przegrodą (5) i posiada górną półkę (4) na okrycie głowy i dolny pojemnik (6) na rzeczy użytkowe. W dolnej części ścianki frontowej jest zainstalowane siedzisko (7) na składanych nóżkach, a spód szafka jest zakończony metalową siatką, w celu odpowiedniego wietrzenia odzieży.

Poszczególne segmenty szafka można ustawiać w dwóch lub trzech kierunkach, przy czym ścianki oddzielające poszczególne jednostki są wspólne.

(3 zastrzeżenia)

FIG. 1.



A47C

W. 64116

02.04.1980

Przedsiębiorstwo Energomontażowe Przemysłu Węglowego, Chorzów, Polska (Mieczysław Cyrań).

Stołek z regulowanym poziomem siedziska

Stołek z regulowanym poziomem siedziska jest przeznaczony zwłaszcza do prac wykonywanych przez spawaczy. Stołek składa się z rury podstawowej (1) połączonej przegubowo z kabłąkiem wsporczym (2). Na rurze podstawowej (1) jest osadzony przesuwnie zamek (3) z przymocowanym za pomocą krążków (8) siedziskiem (10), mającym na wsporniku zamocowane przegubowo oparcie regulowane śrubą ograniczającą (12). Zamek (3) jest złożony z korpusu (6), w którym są luźno osadzone klocki dociskowe (7) połączone ze śrubą regulacyjną (9). (2 zastrzeżenia)

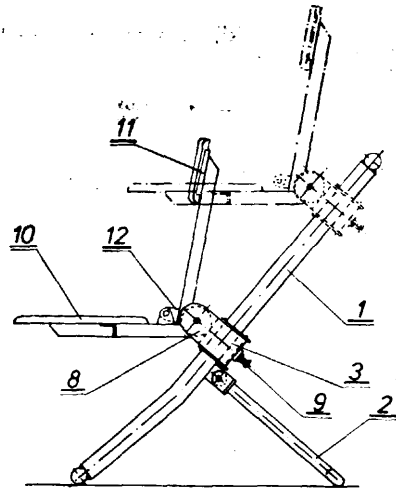


Fig. 1

A47C

W. 64117

02.04.1980

Żywiecka Fabryka Sprzętu Szpitalnego „FAMED-7”, Żywiec, Polska (Eugeniusz Piechota, Tadeusz Pawełek).

Materac wielofunkcyjny

Materac wielofunkcyjny z pianki poliuretanowej, obciągnięty tkaniną materacową, ma budowę modułową i składa się z modułowych poduszek (1) zszytych z sobą krawędziami (2) na przemian. Całość po rozłożeniu tworzy prostokąt w kształcie zbliżonym do zamkniętej stylizowanej litery „C”, a w złożeniu modułowe poduszki (1) tworzą prostopadłościan, który umieszczony w pokrowcu (3) jest meblem do siedzenia. (1 zastrzeżenie)

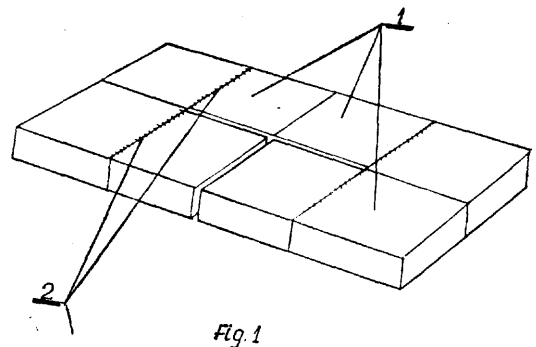


Fig. 1

A47C

W. 64586

30.05.1980

Warszawskie Zakłady Przemysłu Gumowego „Stomil”, Warszawa, Polska (Jerzy Dziembowski).

Siedzisko z oparciem

Siedzisko z oparciem, wykonane z materiału skóropodobnego lub tekstylnego stanowi zamknięty pojemnik (1) o dolnej części zbliżonej kształtem do cylindra, zawierający siedzenie (2) przechodzące w oparcie (3) z tym, że dolna powierzchnia siedzenia (2) i oparcia (3) pokryta jest warstwą (4) elastycznego laminatu, korzystnie porowatego, wewnątrz zaś pojemnika (1) wypełnione jest częściowo kulistym granulem (5) o gładkiej powierzchni, wykonanym korzystnie z porowatego tworzywa, przy czym objętość kulistego granulatu (5) wewnątrz pojemnika (1) wynosi 50—80% objętości tego pojemnika. (1 zastrzeżenie)

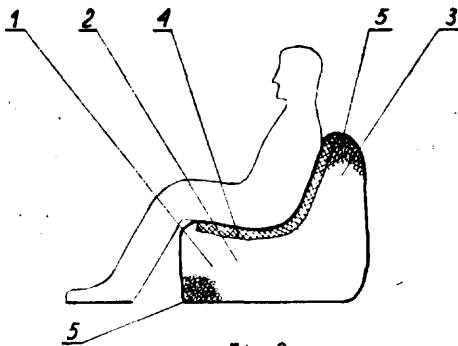


Fig. 2

A47G

W. 64122

26.07.1980

Janusz Kruk, Suchy Las, Polska (Janusz Kruk).

Krzyżek liturgiczny

Krzyżek liturgiczny składa się z dwóch ramion okrągłych skrzyżowanych ze sobą prostopadle na wysokości 1/5 długości ramienia pionowego (2), przy czym ramię poziome (1) jest krótsze i wygięte ku dołowi i do przodu pod kątem 5—10°, natomiast ramię pionowe (2), dłuższe wygięte jest w kształcie odwróconej litery „S”, a górna i dolna część ramienia pionowego wygięta jest do przodu. (1 zastrzeżenie)

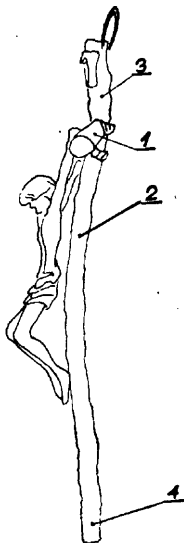


Fig. 2

A47G

W. 64352

03.05.1980

Wiesław Krajewski, Michalin, Polska (Wiesław Krajewski).

Brelok, zwłaszcza do kluczy

Brelok składający się z uchwytu połączonego z korpusem, według wzoru charakteryzuje się tym, że uchwyt (2) stanowi całość z korpusem (1) breloka i ma kształt niepełnego prostokąta, przy czym w korpusie (1) breloka znajduje się podłużne wycięcie (7), w którym jest umieszczona sprężyna (8), wywierająca nacisk na występ (5) przesuwniej nasadki (4), zawierającej element dekoracyjny lub reklamowy i zamykającej sprężynie przerwę (6) w prostokątnym uchwycie (2), zaś na końcu korpusu (1) znajduje się profilowany zaczep (3) do zdejmowania kapsli z butelek. (1 zastrzeżenie)

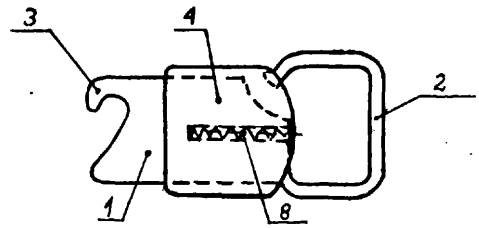


Fig. 1

A47G

W. 64735

23.06.1980

Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Sprzętu Gospodarstwa Domowego „DOMGOS”, Oddział w Krakowie, Kraków, Polska (Ryszard Ciufa, Jerzy Bochyński, Stanisław Wijas).

Ośłona zabezpieczająca przed owadami

Ośłona zabezpieczająca przed owadami ma siatkę (1) zamocowaną do sprężystych prętów (3) zaczepionych z jednego końca do taśmy (2) a z drugiego zamocowanych przegubowo w gniazdach (5) tulejki (6) w której umieszczony jest trzpień (7) zakończony od góry oczkiem (8) do mocowania linki (9) z uchwytem (10), a od dołu wyposażony w gniazdo (11) służące do osadzania prętów napinających (12), których drugi koniec jest osadzony w zaczepach (13) zamocowanych do sprężystych prętów (3). (1 zastrzeżenie)

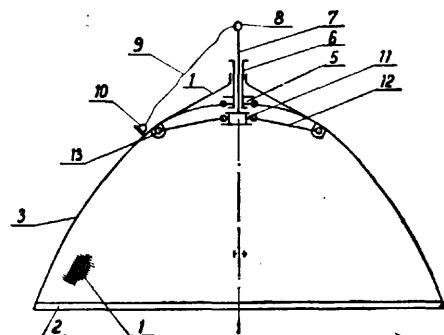


Fig. 1

A47J

W. 64136

08.04.1980

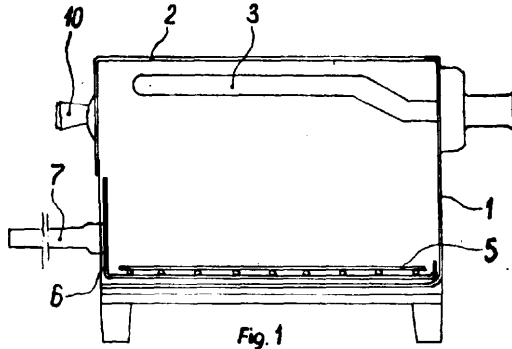
Zakłady Wytwórczo-Usługowe Przemysłu Terenowego „PRUMEL”, Pruszków, Polska (Stanisław Staniak, Jerzy Śleszyński, Kazimierz Bartoszewski, Jerzy Budziński).

Opiekacz elektryczny

Opiekacz elektryczny służy do opiekania, różnego rodzaju potraw luzem jak również w kokilkach.

Opiekacz składa się z obudowy w postaci prostopadłościowej skrzynki (1) z odchylną pokrywą (2) zaopatrzoną w uchwyt (10) oraz wyposażony jest w usytuowany na bocznej ścianie wewnątrz skrzynki element grzejny (3) w kształcie prostokąta o ramionach równoległych do ścian skrzynki, a ponadto zaopatrzone jest w dwa uchwyty (4) zamocowane do podstawy (8) oraz wyposażony jest w ruchomy siatkowy ruszt (5) usytuowany w prostokątnej tacy (6).

(1 zastrzeżenie)



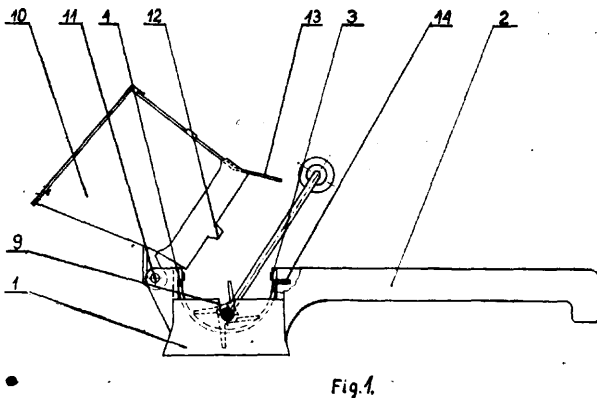
A47J B02C W. 64444 08.05.1980

Akademia Techniczno-Rolnicza, Bydgoszcz, Polska (Lech Mińkowski, Edward Walicki).

Maszynka ręczna do rozdrabniania warzyw

Przedmiotem wzoru użytkowego jest maszynka ręczna do rozdrabniania warzyw.

Istota wzoru użytkowego polega na tym, że przestrzeń rozdrabniania maszyny utworzona jest przez korpus (1) połączony zawiasem (11) z zasobnikiem (10), przy czym element rozdrabniający składa się z szeregu nożyków stalowych przesuniętych względem siebie o $\pi/2$ i nałożonych na tulejkę. (1 zastrzeżenie)



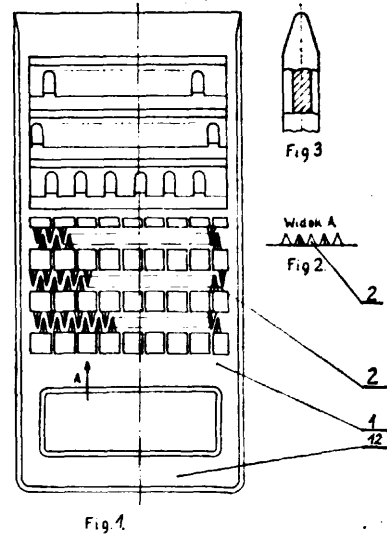
A47J W. 64445 08.05.1980

Akademia Techniczno-Rolnicza, Bydgoszcz, Polska (Lech Mińkowski, Edward Walicki).

Tarka do ścierania owoców i warzyw z dodatkami o kształcie płaskim

Na płaskiej powierzchni korpusu (1) tarki są rozmieszczone elementy rozdrabniające (2) o kształcie ostrosłupów i elementy rozdrabniające (3) o kształcie półkolistym, umieszczone na drugiej stronie korpusu (1) tarki.

Przedmiot wzoru może znaleźć zastosowanie w przemyśle spożywczym. (1 zastrzeżenie)



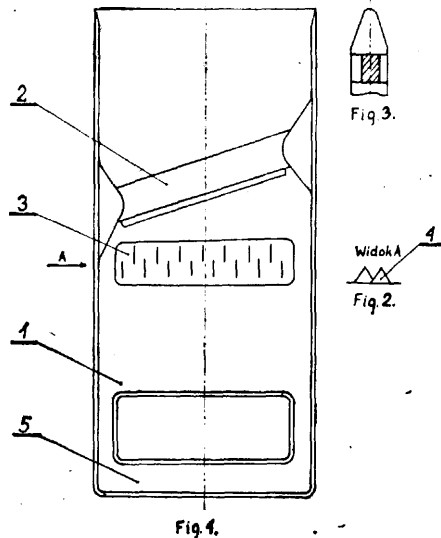
A47J W. 64446 08.05.1980

Akademia Techniczno-Rolnicza, Bydgoszcz, Polska (Lech Mińkowski, Edward Walicki).

Szatkwonica z dodatkowym wyposażeniem do cięcia owoców i jarzyn

Szatkwonica posiada wkładkę (3) z elementami tnącymi (4), które mają kształt trójkątny i są względem siebie przesunięte.

Przedmiot wzoru może znaleźć zastosowanie w przemyśle spożywczym. (1 zastrzeżenie)



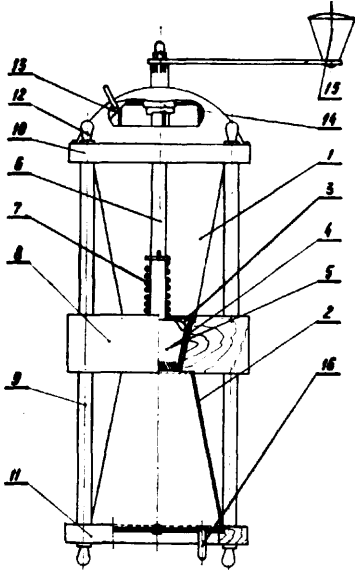
A47J B02C W. 64459 12.05.1980

Częstochowskie Zakłady Metalowe „DOMGOS”, Częstochowa, Polska (Jadwiga Kostecka).

Młynek ręczny

Młynek przeznaczony do ręcznego mielenia kawy i innych podobnych produktów składa się z dwóch zbiorników (1, 2) z przezroczystego materiału, wykonanych w postaci dwóch stożków ściętych zestawionych ściętymi powierzchniami, połączonych ze sobą trwale za pośrednictwem komory mielenia (3), w której osadzone są elementy mielące. Komora mielenia (3) wbudowana jest w płytkę (8), w narożach której osadzone są metalowe pręty (9), które w górnej części przechodzą przez naroża płytki (10) zamykającej od góry zasypowy zbiornik (1), w dolnej natomiast części

przechodzą przez naroża płytki (11), w której zabudowana jest ruchoma przesłona (16) zamykająca od dołu zsypowy zbiornik (2). Górna część młynka wyposażona jest w zasypową pokrywę (13), wykonaną w kształcie kopuły, pod którą na centrycznie osadzonym wrzecionie (6) umieszczony jest element (14) regulujący stopień docisku sprężyny (7) osadzonej na wrzecionie (6) do elementów mielących usytuowanych w komorze mielenia (3). (1 zastrzeżenie)

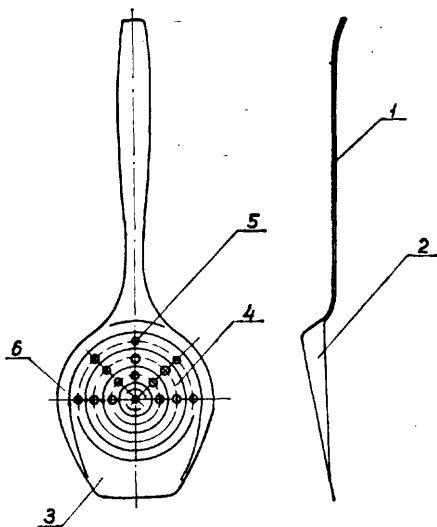


A47J W. 64460 12.05.1980

Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Przemysłu Wyrobów Metalowych „Medom”, Kraków, Polska (Antoni Krem-pa, Kazimierz Kończakowski).

Łopátka, zwłaszcza do patelni

Łopátka posiada trzonek (1) i część roboczą (2) z płaszczyzną dolną (3) zawierającą przetłoczenie (4) z otworami przy czym boki części roboczej (2) posiadają krawędzie (6). (1 zastrzeżenie)

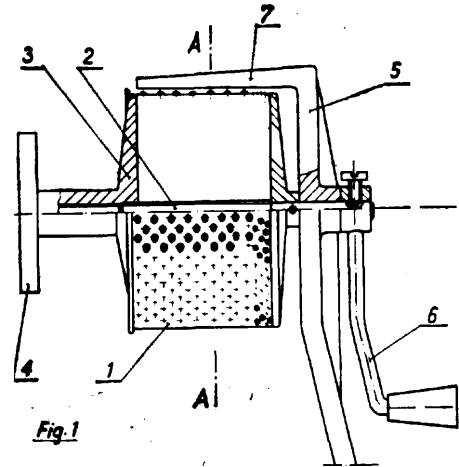


A47J W. 64517 20.05.1980

Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Sprzętu Gospodarstwa Domowego „DOMGOS”, Oddział w Krakowie, Kraków, Polska (Ryszard Ciuła, Jerzy Bochyński, Stanisław Wijas).

Rozdrabniacz jarzyn z wyciskaczem soku

Rozdrabniacz jarzyn z wyciskaczem soku, składa się z bębnowej tarki (1) połączonej z rączką (6) oraz z konsolą wsporczą (5) zakończoną uchwytem mocującym. Wewnątrz tarki (1) jest osadzony gwintowany trzpień (2) służący do osadzania wyciskacza soku (3), zakończonego uchwytem (4). Konsola wsporcza (5) jest połączona z listwą oporową (7). (1 zastrzeżenie)



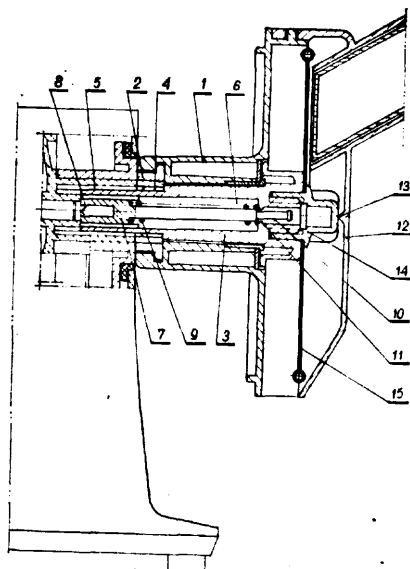
A47J W. 64653 10.06.1980

Zakłady Metalowe „Predom-Mesko”, Skarżysko-Kam., Polska (Tadeusz Zachara, Tadeusz Meterek, Tadeusz Budrewicz, Jacek Winiarski, Stanisław Łukomski).

Rozdrabniarka do warzyw i jarzyn

Rozdrabniarka do warzyw i jarzyn posiada zabezpieczenie uniemożliwiające pracę narzędzia roboczego bez nałożonej na korpus pokrywy, które stanowi zabierak wypchany sprężyną z gniazda zespołu napędowego.

Zabierak (3) rozdrabniarki osadzony jest w kształtowym gnieździe (5) zespołu napędowego i prowadzony w korpusie (1) rozdrabniarki. Zabierak (3) osadzony jest też na trzpieniu (7) i ma możliwość przesunięcia się wzdłuż jego osi. Przesunięcie to powoduje sprężyna (9) w przypadku gdy zdjęta jest pokrywa (12).



Nałożona na korpus (1) pokrywa (12) poprzez występ (13) i nakrętkę (14) mocującą narzędzie (15) robocze do czoła zabieraka (3) uniemożliwia jego przesunięcie, a tym samym wyjście elementów zabierających (4) zabieraka (3) z gniazda (5) zespołu napędowego.
(3 zastrzeżenia)

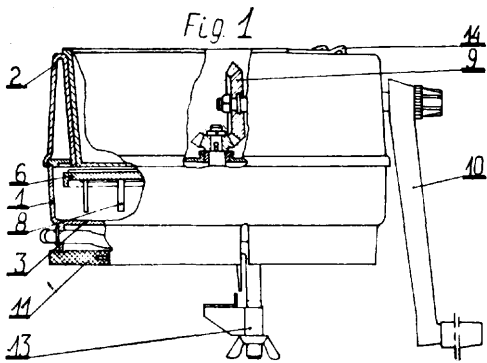
A47J W. 64683 14.06.1980
B02C

Częstochowskie Zakłady Metalowe „Domgos”, Częstochowa, Polska (Witold Bieniewski).

Urządzenie do rozdrabniania roślin okopowych, zwłaszcza kapusty

Urządzenie według wzoru użytkowego składa się z korpusu (1) i pokrywy (2) wykonanych w postaci monolitycznych cylindrycznych wyprasek z tworzywa sztucznego.

Dno (3) korpusu (1) na powierzchni około 1/3 posiada niesymetrycznie umieszczony otwór wysypowy (4) w kształcie litery D, natomiast pokrywa (2) jest wyższa od korpusu (1) i posiada na powierzchni około 1/2 komorę załadowniczą (5) w kształcie nerki.
(2 zastrzeżenia)

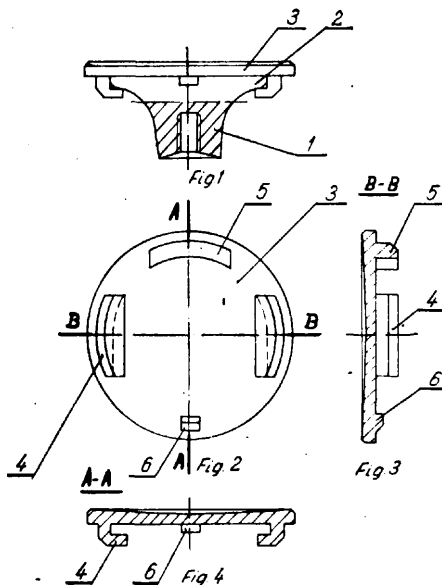


A47J W. 64698 18.06.1980

Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Przemysłu Wyrobów Metalowych „Medom”, Kraków, Polska (Leszek Kosmala, Antoni Krempa).

Uniwersalny uchwyt do pokryw naczyń kuchennych

Uniwersalny uchwyt do pokryw naczyń kuchennych ma metalowy trzon (1) zaopatrzonego w kołnierz (2), na który jest nasuwana izolująca cieplnie nakładka (3).



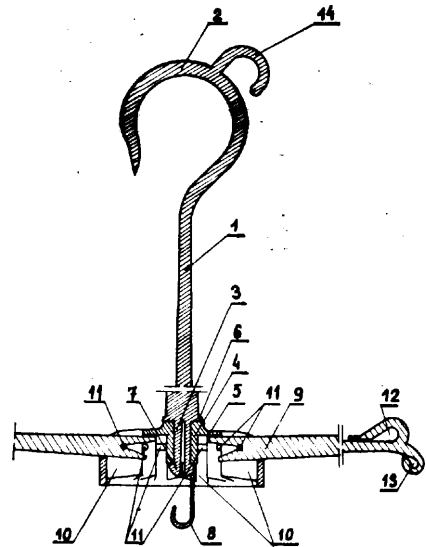
(3). Nakładka (3) ma na spodniej powierzchni występy do połączenia jej z metalowym trzonem (1). Główne połączenie stanowią symetrycznie rozmieszczone dwie prowadnice (4), ponadto nakładka (3) jest wyposażona w ogranicznik (5) i ustalający zaczep (6).
(1 zastrzeżenie)

A47J W. 64840 04.07.1980

Renata Bagga, Gdańsk, Polska (Renata Bagga).

Wieszak turystyczny

Wieszak turystyczny wyposażony jest w hak, którego prostoliniowy odcinek zakończony jest osią (3), na której zamocowany jest obrotowo kołnierz (5). Kołnierz (5) ma na obwodzie wycięcia (10), w których znajdują się osie (11). Na osiach (11) zamocowane są wychylnie do poziomu co najmniej trzy ramiona (9) wieszaka. Ramiona (9) korzystnie mają na końcach otwory (12, 13) w których zamocowane są znane klamki posiadające jako element sprężynujący, pierścien z drutu.
(3 zastrzeżenia)

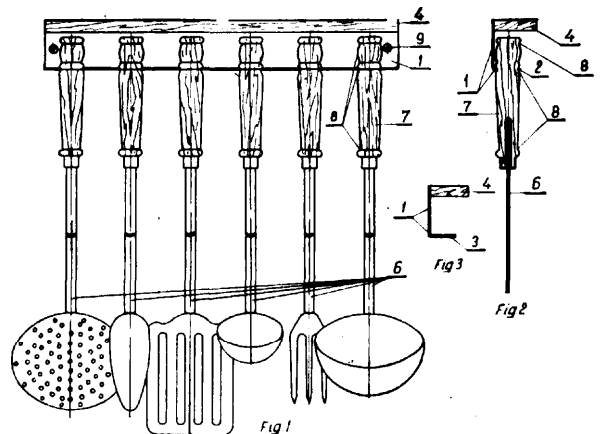


A47J W. 64904 16.07.1980

Kombinat Nakryć Stołowych „Gerlach”, Fabryka Nakryć Stołowych w Stojadłach, Stojadła, Polska (Andrzej Gryz, Henryk Pietraszek, Wiesław Gadaj, Józef Michalski).

Komplet kuchenny

Komplet kuchenny posiada wieszak (1) w kształcie kątownika, którego półka (2) wyposażona jest w wycięcia (3) o kształcie litery „U” i jest równoległa do



półki drewnianej (4). Uchwyty (7) wyrobów kuchennych (6) posiadają podtoczenia (8) pozwalające na zawieszanie wyrobów (6) w wieszaku (1). (1 zastrzeżenie)

A47L W. 64359 05.05.1980

Ośrodek Badawczo-Rozwojowy PREDOM, Warszawa, Polska (Jan Wiczorek).

Zmywarko-suszarka naczyń kuchennych

Zmywarko-suszarka naczyń kuchennych zamocowana trwale w blacie kuchennego posiada jednokomorowy zlewozmywak (1) zamknięty pokrywą (3) i w którym na jednej z wewnętrznych powierzchni znajduje się prowadnica (12), w której zamocowany jest suwliwie elektryczny zespół napędowy (11) wirnika (13), który powoduje zawirowanie wody w zlewozmywaku (1) myjącej naczynia w koszu (2), a pokrywa (3) spełnia rolę płyty ściekowej do suszenia naczyń po umyciu po uprzednim zamknięciu otworu (4) korkiem (10). (2 zastrzeżenia)

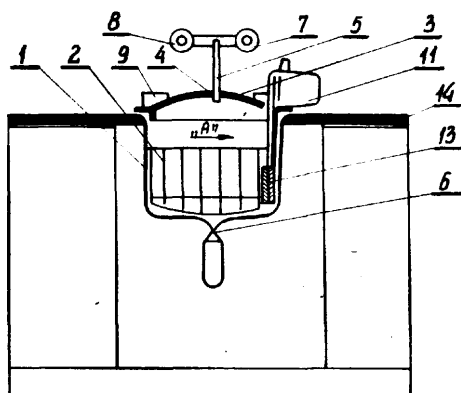


Fig. 1

A62C W. 64832 03.07.1980

Wojewódzkie Przedsiębiorstwo Przemysłu Mięsnego w Tarnowie, Tarnów, Polska (Stanisław Kowal, Adam Wijas).

Uniwersalny zestaw szybkiego natarcia do prowadzenia akcji gaśniczej

Uniwersalny zestaw szybkiego natarcia do prowadzenia akcji gaśniczej ma postać dwuosowego i czteroślupowego wózka, którego przednia oś posiada mniejszy rozstaw kół niż oś tylna i umożliwia wykonanie prawie dowolnego skrętu. Na wózku znajduje się platforma nośna (1), na której przymocowana jest motopompa (2), szpula zwijadła z nawiniętym węzłem (3), pojemnik ze środkiem pianotwórczym, przewód gumowy podłączony bezpośrednio do korpusu pompy, trójdrożny rozdzielacz (6) do podłączania węży gaśniczych,

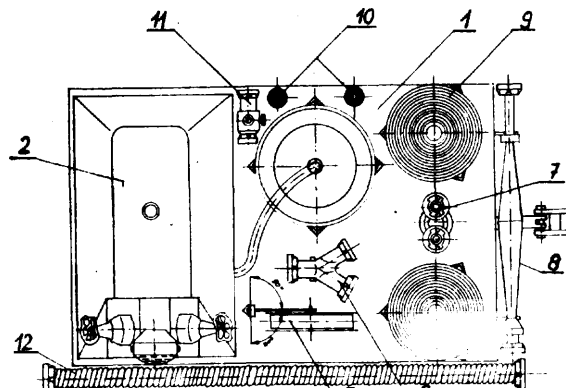


Fig. 2

zbieracz wodny (7) do zasilania motopompy, prądnica pianowa (8) do wytwarzania piany mechanicznej, rezerwowe węże pożarnicze (9), dwie prądnice (10), zasysacz liniowy (11) do podawania oddzielnie wody lub piany, wąż ssawny (12) oraz skrzynka narzędziowa z podstawowym wyposażeniem. Poszczególne elementy składowe są łączone ze sobą w czasie prowadzenia akcji gaśniczej. (1 zastrzeżenie)

A63B W. 63619 19.01.1980

Krakowskie Zakłady Przemysłu Gumowego „Stomil”, Kraków, Polska (Jan Waśko, Ewa Wcisło, Anna Bernecka).

Zasłona na kort tenisowy

Przedmiotem wzoru jest zasłona, która służy do skracania lotu piłek autowych na kortach tenisowych oraz reklamie.

Zasłona na kort tenisowy zamocowana pomiędzy słupkami do haków i stalowych linek, charakteryzuje się tym, że stanowi ją tkanina (1) o kształcie prostokąta przepuszczająca powietrze, która na obrzeżach ma połączone szwem wzmocnienie (3), zaopatrzone w metalowe oczka (5) do których zawieszono są napinające tkaninę (1) sprężynowe zaczepy (6) z linką gumową (7) w oplocie, przy czym ich przeciwległe końce i umocowane są na stalowej linie (10) i hakach umieszczonych na słupkach (9). (1 zastrzeżenie)

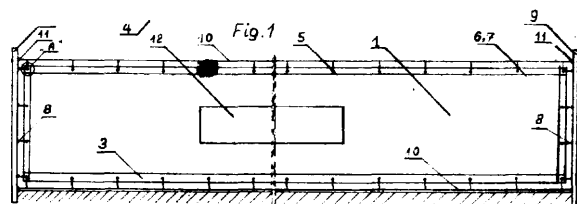


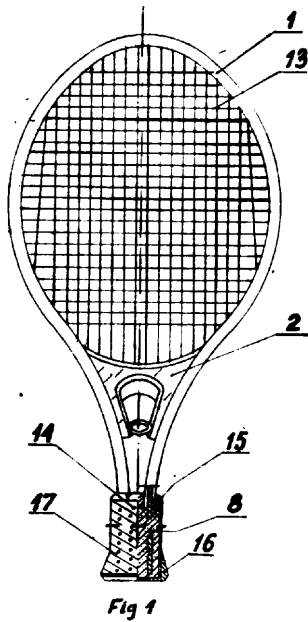
Fig. 4

A63B W. 64829 04.07.1980

Zakłady Galanteryjne Przemysłu Gumowego „Stomil”, Łódź, Polska (Jerzy Gliwny, Wiesław Żak, Zygmunt Stek, Henryk Kosmański, Jacek Chwistek, Tadeusz Wielgos).

Rakieta tenisowa

Rakieta do gry w tenisa posiada metalową ramę (1), którą stanowi kształtownik o przekroju poprzecznym w postaci dwóch wydrążonych eliptycznych walców (3) połączonych poprzecznym łącznikiem (4) z przelotowymi otworami (5), przy czym dłuższe osie eliptycznych walców (3) są usytuowane prostopadle względem osi przelotowych otworów (5), na zewnętrznej zaś stronie ramy (1), w ściankach eliptycznych walców (3), są wykonane prostokątne wycięcia (6), których dolne krawędzie stanowią przedłużenie powierzchni łącznika (4), i tworzą razem prostokątne zagłębienie (7), natomiast w łączniku (3), w dolnej części ramy (1), gdzie ramiona jej są usytuowane równolegle względem siebie, są wykonane podłużne przelotowe otwory (8). (1 zastrzeżenie)



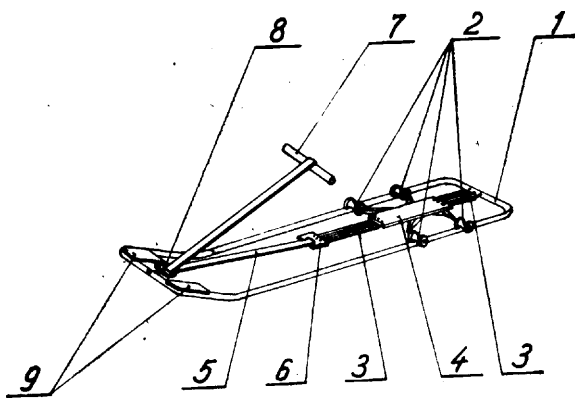
A63B W 64847 07.07.1980

Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Przemysłu Wyrobów Metalowych „MEDOM”, Kraków, Polska (Andrzej Kostur, Leszek Kosmała, Janusz Michałowski).

Przyrząd rehabilitacyjno-treningowy

Przyrząd rehabilitacyjno-treningowy umożliwia jednoczesny trening mięśni brzucha, rąk i nóg.

Przyrząd rehabilitacyjno-treningowy składa się z podstawy (1) z kształtowników profilowanych po której na kółkach profilowanych (2) przesuwają się wózek jezdny (4). Mocowany jest on do ramy z tylnej strony za pomocą elementów sprężystych (3). Mocowanie wózka jezdnego z przodu jest pośrednie przez elementy sprężyste (3) i taśmę (5). Taśma (5) z uchwytem (7) zaczepiona jest przelotowo przy pomocy zaczepu (8). (3 zastrzeżenia)



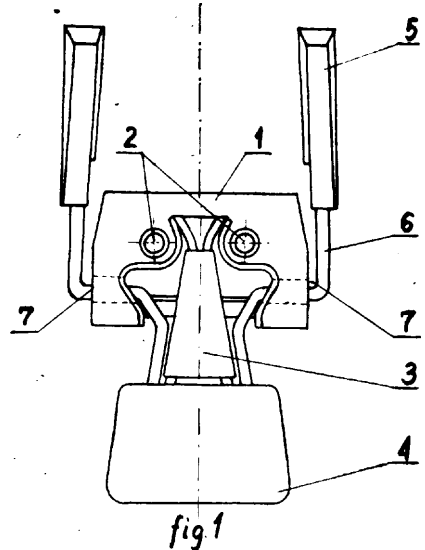
A63C W. 64188 18.04.1980

Krzysztof Pituch, Bielsko-Biała, Polska (Krzysztof Pituch).

Hamulec do nart

Hamulec stanowią dwie płytki (1), (4), które połączone są ze sobą poprzez przeguby (3), (6). Płytki (1) wykonana jest z dwóch blaszek stalowych, połączonych nitami, między którymi znajduje się wkładka z polipropylenu. Płytki (1) posiada dwa boczne otwory (7) oraz dwa otwory (2) na śruby. Płytki (4) ślizgowa o kształcie trapezu wykonana jest z polipropy-

lenu, której górna powierzchnia jest gładka, a dolna zaopatrzona w dwa stalowe uchwyty (8). Przeguby (3), (6) wykonane są z drutu sprężynującego, przy czym przegub (3) na trwale zamocowany jest w płytce (1) i przechodzi przez uchwyt (8) płytki (4), a przegub (6) przechodzi przez uchwyt (8) płytki (4) oraz przez boczne otwory (7) płytki (1). Przegub (6) ma kształt litery omega z przedłużonymi ramionami, które są równoległe, a ich końce zaopatrzone są w nasadki (5). Nasadki (5) posiadają końcówki ostro zakończone ku dołowi. (1 zastrzeżenie)

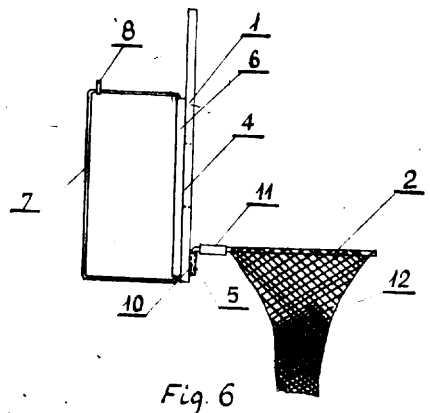


A63F W. 64435 08.05.1980

Janusz Leleno, Warszawa, Polska (Janusz Leleno).

Gra zręcznościowa

Gra zręcznościowa składa się z tablicy (1), kosza (2) z siatką oraz pingpongowej piłeczki (3). Tablica (1) posiada od przodu w części środkowej okrągły otwór (4), a w części dolnej dwie rurki (5), natomiast od tyłu wyposażona jest w dwie listwy (6), w których osadzone są obrotowo dwie ramy (7) z wygiętych prętów, na które nałożone są dwa kółka (8). Końce (10) okrągłej ramy (9) kosza (2) są ujęte w obejmę (11), a następnie dwukrotnie wygięte pod kątem prostym i dopasowane do średnicy rurek (5) tablicy (1). (1 zastrzeżenie)



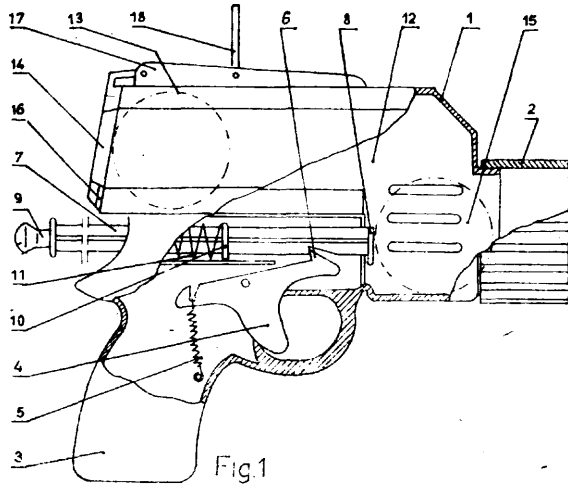
A63H W. 64306 29.04.1980

Irena Soszyńska, Wesoła, Polska (Irena Soszyńska).

Zabawka w postaci pistoletu

Zabawka ma postać pistoletu przystosowanego do piłek pingpongowych i zawierającego magazynek dla

tych piłek. W górnej części dwudzielnego korpusu (1) jest przewidziana komora magazynko'wa (12) dla piłeczek (13), zamykana wieczkiem (14) i łącząca się z komorą wyrzutową (15), które to wieczko (14) zamykane zatraskowo jest osadzone uchylnie w dwóch listwach (17) tego korpusu (1) wraz z celownikiem (18). Korzystnie jest, aby piłeczki (13) zawierały krzyżujące się z sobą zagłębienia **poobwodowe** (19), w które są wklejone opaski (20) z haczykowatymi kółkami, przyczepiającymi się do tarczy również zaopatrzone w takie kółce. (2 zastrzeżenia)



A63H W. 64463 12.05.1980

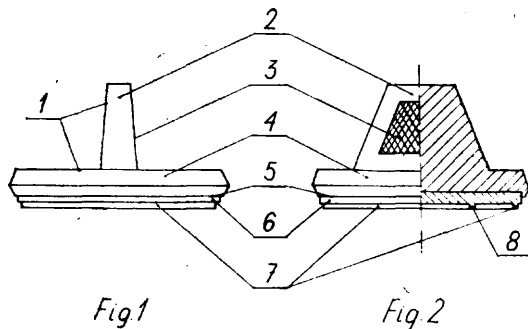
Zabawkarska Spółdzielnia Pracy, Puszczykowo, Polska (Eugeniusz Ciesiołka).

Zabawka w postaci pieczętka

Pieczętka stanowiąca pojedynczy element pełnego zestawu cyfrowego lub literowego składa się z uchwytu (1) posiadającego w części chwytnej (2) dwie powierzchnie (3) moletowane, natomiast w kwadratowej lub prostokątnej płytce (4) -wnękę (5) na elastyczną płytkę (6) odciskową. Płytkę odciskową wykonaną z gumy lub miękkiego tworzywa ma na obwodzie ramkę (7) o stałym wymiarze, a wewnątrz -kontur cyfr poszczególnych elementów zestawu, podobnie liter -w postaci ich linii obrysu (8). Ramka i linie konturo-

Pieczętka służy jako pomoc dydaktyczna w nauce wyrazów i podstaw matematyki, przy stosowanych metodach kolorowania tak cyfr lub liter jak i tła.

(2 zastrzeżenia)



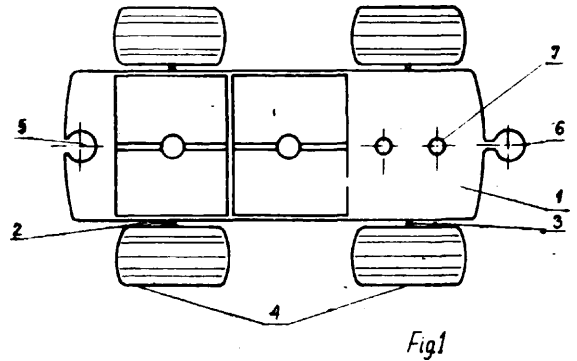
A63H W. 64471 15.05.1980

Waldemar Warda, Karczew, Polska (Waldemar Warda).

Zabawka w postaci kolejki

Zabawka w postaci kolejki ma na jednym z krótszych boków platformy (1) czaszowate wycięcie (5) a na drugim boku, wystający czop (6), które umożli-

wiają łączenie wagoników, zaś w podstawie platformy (1) są wykonane otwory (7), w które wkłada się monolityczne elementy (8) nadwozia zakończone kółkami (9). (1 zastrzeżenie)

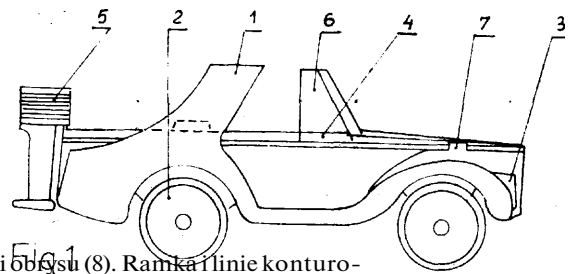


A63H W. 64592 31.05.1980

Eugeniusz Ruszczyk, Warszawa, Polska (Eugeniusz Ruszczyk).

Zabawka w postaci samochodu **amfibii**

Zabawka zawiera nadwozie (1) osadzone na czterech kółkach obrotowych (2) i które ma wewnątrz podłużne gniazdo z zaczepami (7), a wewnątrz niego jest osadzona kształtowo motorówka (4), zaopatrzona w doczepny-silnik (5), szybkę ochronną (6) oraz w fotele (8), przy czym te elementy motorówki (4) stanowią jednocześnie wyposażenie samochodu z nadwoziem (1). (1 zastrzeżenie)

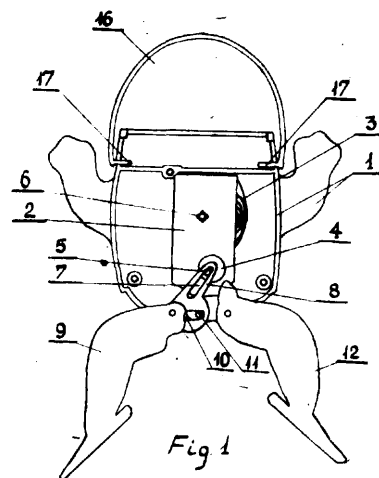


A63H W. 64826 03.07.1980

Edward Krolski, Warszawa, Polska (Edward Krolski).

Zabawka pływająca w postaci zwierzęcia

Zabawka pływająca ma postać zwierzęcia, którą stanowi korpus (1) z osadzonym w nim mechanizmem (2) napędzającym, składającym się z kół zębatych



A63H W. 64471 15.05.1980

tych współpracujących z płaską sprężyną (3) obsługującą mimośrodowe kółko (4), wyposażone w **bolec** (5) oraz ośką (6) o zmiennym przekroju. Na **bolec** (5) kółka (4) nałożona jest suwliwie szczelina (7) występu (8) nogi (9), która poniżej szczeliny (7) posiada pro-

stokątny otwór (10), w którym tkwi **bolec** (11) nogi (12). Na oś (6) nałożony jest **bębenek** (13) z nawiniętą linką (14)- zakończoną elementem (15) imitującym larwę. Korpus (1) posiada ruchomą paszczę (16) osadzoną na zawiasach (17). (1 zastrzeżenie)

Dział B

RÓŻNE PROCESY PRZEMYSŁOWE; TRANSPORT

B01D W. 64443 08.05.1980

Zakłady Zmechanizowanego Sprzętu Domowego „Predom-Metrix”, Tczew, Polska (Barbara Fandrejewska, Roman Malinowski, Lucjan Sitkiewicz).

Kaseta filtracyjna

Przedmiotem wzoru użytkowego jest kaseta do wkładu filtracyjnego przeznaczona do wstawienia w urządzenie wyciągowe oczyszczające powietrze.

Kaseta charakteryzuje się tym, że pojemnik (1) łączy się z pokrywą (2) za pomocą hakowatych zaczepów (4), przy czym spód pokrywy (2) ma obwodowy występ przylegający do wewnętrznej powierzchni boków pojemnika (1). Dno pojemnika (1) oraz pole pokrywy (2) ograniczone występem stanowi siatka (7 i 12) wzmocniona teowymi prętami (6 i 11).

(2 zastrzeżenia)

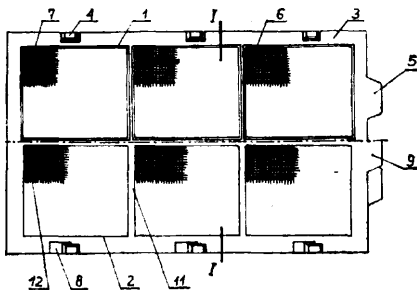


fig.1

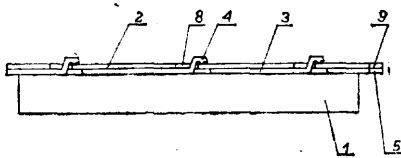


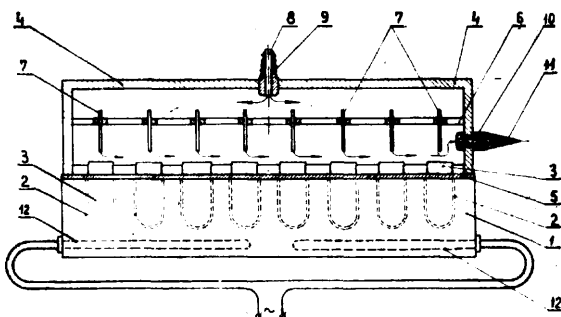
fig.2

B01D W. 64509 19.05.1980

Akademia Medyczna we Wrocławiu, Wrocław, Polska (Korneliusz Nowak, Janusz Jarocki).

Urządzenie do zagęszczania frakcji cieczy

Urządzenie według wzoru użytkowego zbudowane jest z metalowego bloku (1), w którym wykonane są wgłębienia (2) na naczynia (3) z frakcjami cieczy. Blok (1) jest nakryty pokrywą (4) w kształcie prostokądnianu, uszczelnioną obwodowo. Wewnątrz pokrywy



(4) zamocowana jest szczelnie pozioma przegroda (6), w której osadzone są kapilarne rurki (7) ułożone nad naczyniami (3). Wlotowy otwór (8) usytuowany jest w pokrywie (4) nad przegrodą (6), a wylotowy otwór (10) pod przegrodą. Pod wgłębieniami (2) w bloku (1) umieszczony jest grzejnik (12).

Wylotowy otwór (10) łączy się z pompą próżniową. Przyspieszenie odparowywania następuje dzięki połączeniu systemu odparowywania przy obniżonym ciśnieniu z systemem odparowywania w strumieniu gazu.

(1 zastrzeżenie)

B01D W. 64636 06.06.1980

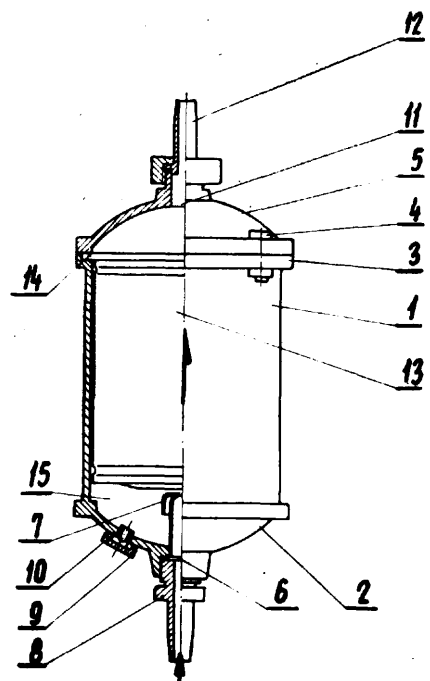
Fabryka Sprzętu Ratunkowego i Lamp Górniczych „FASER”, Tarnowskie Góry, Polska (Kazimierz Engel, Walenty Moś, Józef Paliga, Eugeniusz Torchalski).

Filtr przeciwoleju

Wzór rozwiązuje zagadnienie dwustopniowego oczyszczania powietrza z zanieczyszczeń takich jak olej, woda i drobne części stałe.

Zanieczyszczone sprężone powietrze podawane jest przyłączką wlotową (8). Pierwszym stopniem oczyszczania jest przejście powietrza z przegrody rozpraszającej (7) do komory wstępnego odolejania (15). Wytracone zanieczyszczenia odprowadzane są okresowo przez wykręcenie korka spustowego (9). Drugim stopniem oczyszczania jest przejście powietrza przez szybkowymiętny pojemnik (13) wypełniony diatomitem. Oczyszczone powietrze opuszcza filtr przez przyłączkę wylotową (12).

(4 zastrzeżenia)



B01D W. 61757 25.06.1980

Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Przemysłu Budowy Urządzeń Chemicznych „CEBEA”, Kraków, Polska (Edward Kaczmarski, Henryk Wielgus).

Aparat wyparny z długimi rurami

Aparat wyparny według wzoru ma trzy komory: cieczową, grzewczą i oparów. Cylindryczna komora grzewcza (1) w swej górnej części otoczona jest pierścieniowym kolektorem (2) o przekroju trójkątnym. Na kolektorze tym spoczywa komora oparów (7). Komora oparów ma średnicę **większą** od średnicy komory grzewczej i swą dolną częścią stanowiącą odbieralnik cieczy zagęszczonej obejmuje pierścieniowy kolektor (2).

Ponad komorą grzewczą (1) umieszczony jest odbieralny separator (4). Od dołu aparat zamknięty jest dennicą (5), która razem z separatorem tworzy funkcjonalny zestaw decydujący o działaniu aparatu. Dennica i separator są elementami wymiennymi, mającymi przegrody dzielące przestrzeń, w której krąży ciecz poddawana zagęszczaniu, na dwa lub trzy ciągi.

Aparat przeznaczony jest głównie dla przemysłu cukrowniczego. (5 zastrzeżeń)

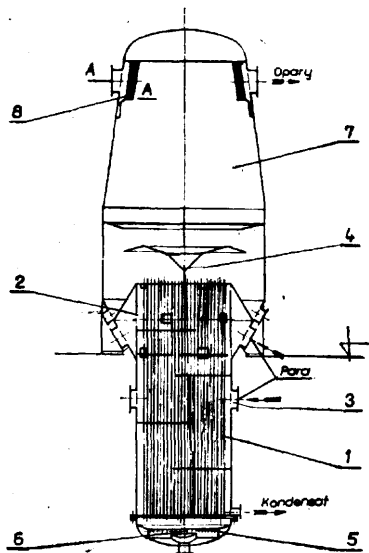


Fig. 1

B01F W. 64344 02.05.1980

Politechnika Lubelska, Lublin, Polska (Henryk Popko, Rimma Popko, Andrzej Jagielski, Janusz Kisiel).

Urządzenie do homogenizacji, zwłaszcza produktów spożywczych

Istotą urządzenia do homogenizacji, zwłaszcza produktów spożywczych składającego się z zaworu i gniazda z dwoma szczelinami i przestrzenią mieszania polega na tym, że jego gniazdo stanowi cylindryczny otwór dwuśrednicowy w płycie obudowy (1), którego

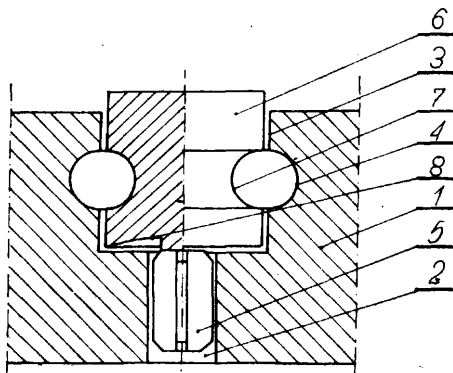


Fig. 1

B01J W. 64325 29.04.1980

powierzchnie cylindryczne połączone są płaszczyzną i na którego powierzchni cylindrycznej o większej średnicy (3) wykonano dookoła półkoliste wgłębienie (4), a jego zawór (6) prowadzony w otworze cylindrycznym (2) gniazda o mniejszej średnicy na płetwach (5) posiada kształt walca o średnicy nieco mniejszej od większej średnicy gniazda z wykonanym dookoła powierzchni walcowej półkolistym wgłębieniem (7), przy czym powierzchnia walcowa zaworu połączona jest z przestrzenią płetw zaworu powierzchnią (8) w kształcie hiperboloidy obrotowej lub paraboloidy obrotowej. (1 zastrzeżenie)

B01F W. 64472 15.05.1980

Kombinat Geologiczny „Południe”, Katowice, Polska (Zdzisław Hojda, Adam Kolasiński).

Mieszalnik płuczki wiertniczej

Mieszalnik **płuczki** wiertniczej ma zbiornik (1) z zamocowanymi u dołu belkami (2) i trójkątnymi płaskownikami (3) zaopatrzone w spustowy zawór (4). Na górnej części zbiornika (1) zamocowane są wsporniki, do których przykręcony jest elektryczny silnik (7) połączony sprzęgłem (8) z reduktorem (9). Reduktor ten połączony jest innym elastycznym sprzęgłem (10) z ułożyskowanym we wsporniku (11) wałem (12) osadzonym w hermetycznym łożysku (13) umieszczonym w stożkowej części zbiornika (1). Na dolnej części wału (12) zamocowana jest trwale uzębrowana tarcza (14), zaś nad nią zamocowana jest trwale i nieruchomo wspornikami (15) do stożkowej części zbiornika (1) stożkowa perforowana osłona (16). (1 zastrzeżenie)

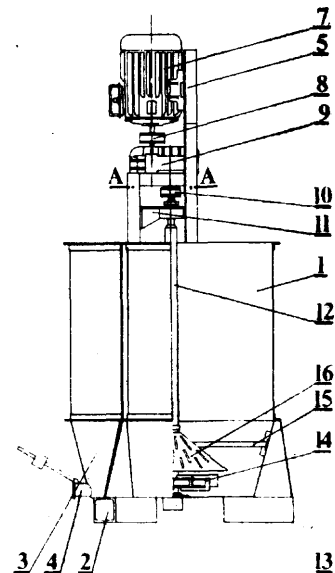


Fig. 1

B01J C08F W. 64325 29.04.1980

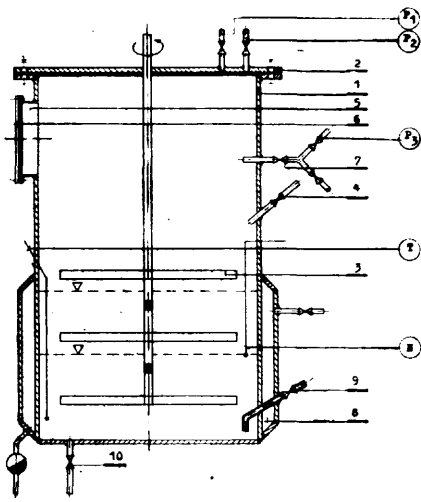
Instytut Chemii Nieorganicznej, Gliwice, Polska (Zbigniew Kalinowski, Henryk Maruszczuk, Wojciech Sobociński, Kazimierz Zagrodnik).

Urządzenie do neutralizacji kwasu polifosforowego mocznikiem

Urządzenie do neutralizacji kwasu polifosforowego mocznikiem składa się z cylindrycznego zbiornika zamkniętego hermetyczną pokrywą. Wewnątrz zbiornika umieszczone jest mieszadło łopatkowe. W ścianie bocznej zbiornika znajduje się króciec (4) do doprowadzenia kwasu polifosforowego, otwór (5) z pokrywą (6) (właz) do wprowadzania mocznika, króciec (7) trójdrożny do kompresora i pompy oraz króciec (9) do

odprowadzenia produktu neutralizacji, a w dnie zbiornika króciec spustowy (10) awaryjny. Ściany dolnej części zbiornika otoczone są płaszczem parowodnym. Zbiornik posiada przyrządy kontroli i regulacji ciśnienia, temperatury i poziomu cieczy.

(2 zastrzeżenia)



B01J W. 64843 04.07.1980

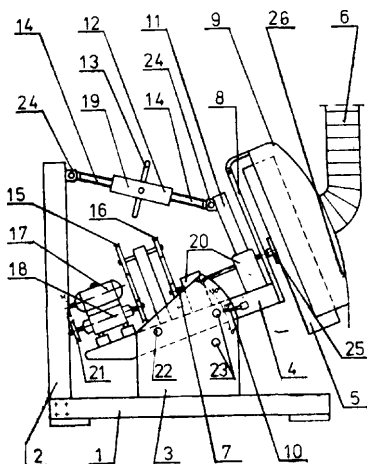
Institut Nawozów Sztucznych, Puławy, Polska (Stefan Kula, Julian Chorab, Franciszek Czornik).

Granulator talerzowy

Granulator talerzowy do formowania granul ma podstawę (1) połączoną rozłącznie z ramą (2). Rama (2) posiada uchwyt (24), natomiast podstawa (4) jest zaopatrzona we wspornik (11), który posiada także uchwyt (24). Z uchwytami (24) jest połączona śruba (14) lewo i prawoskrętna posiadająca nakrętkę (19) zaopatrzoną w pokrętło (13) służące do ustawiania podstawy granulatora (4) na żądany kąt pochylenia. Podstawa (4) ma zamocowany spornik (8), z którym jest połączona obrotowo uchylna osłona z instalacją odpylającą (9) osłaniająca całkowicie talerz (5). Osłona (9) w dolnej części posiada wziernik (26).

Podstawa dolna (1) jest zaopatrzona w kształtowe wsporniki (3) w których jest zamocowana obrotowo na wałku (22) podstawa górna (4) posiadająca wskazówkę (10) połączoną z wyskalowaną podziałką kątową.

(3 zastrzeżenia)



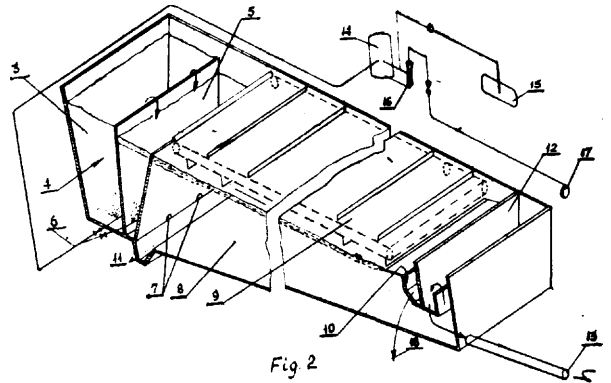
B03D W. 64694 17.06.1980

Institut Kształtowania Środowiska, Warszawa, Polska (Jan Sieradzon).

Rów flotacyjny

Przedmiotem wzoru użytkowego jest rów flotacyjny, który ma kształt trapezowy i składa się z umiejscowionych na obu końcach komór wpływu (3) oraz komór flotacyjnych (5), wyposażonych od dołu w rurociąg (6) z otworami, połączony ze zbiornikiem ciśnieniowym (14), sprężarką (15), dyszą Venturiego (16) i pompą wirnikową (17), z umiejscowionych w części środkowej komór (8), zakończonych przelewowymi komorami (12), połączonych z komorami flotacyjnymi (5) umieszczonymi u dołu otworami (7) i wyposażonych w zgarniacze unosin (9), rynny zbiorcze (10), odpływowe rynny (11) i odpływowe rury (13).

(1 zastrzeżenie)



B04B W. 64777 26.06.1980
C23C

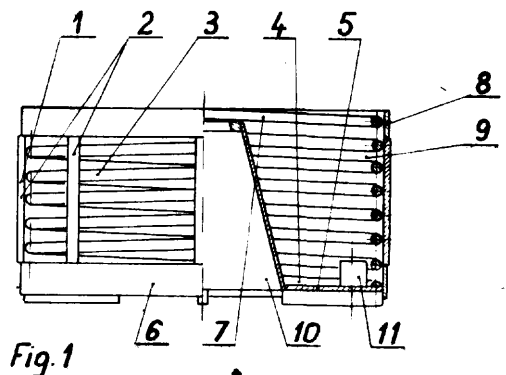
Zakłady Wytwórcze Sprzętu Sieciowego „Belos”, Bielsko-Biała, Polska (Stanisław Tomalik, Eugeniusz Szadorski).

Bęben wirówki zwłaszcza do ciekłego metalu

Przedmiotem wzoru użytkowego jest bęben wirówki zwłaszcza do ciekłego metalu, stosowany w procesie wytwarzania powłok ochronnych na drobnych wyrobach metalowych.

Bęben wirówki posiada pobocznice (1) złożoną z prętów równoległych (2) do osi bębna oraz pręta zakrzywionego śrubowo (3), którego dolny koniec (4) jest połączony z dnem (5) oraz z dolną obrczą wzmacniającą (6), natomiast górny koniec (7) jest połączony z górną obrczą wzmacniającą (8), przy czym pręty równoległe (2) do osi bębna są równomiernie rozłożone na całej pobocznicy (1) oraz połączone ze zwojami pręta zakrzywionego śrubowo (3), na skutek tego pobocznica (1) ma na całej powierzchni, pomiędzy połączonymi prętami (2) i (3) równoległe szczeliny (9). Ponadto dno (5) jest wyposażone w szeroki otwór, którego obrzeża są połączone z szerszym końcem stożkowej tulei (10) oraz posiada kołki oporowe (11) hamujące ruch odwirowywanych części metalowych wokół osi bębna.

(2 zastrzeżenia)

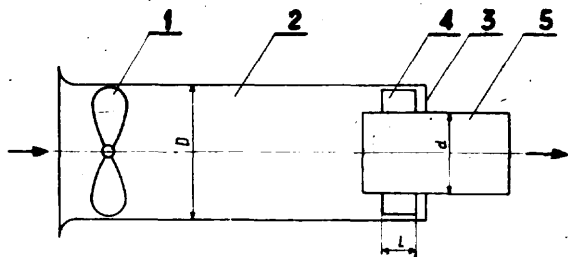


B04C W. 64571 27.05.1980

Instytut Techniki Ciepłej, Łódź, Polska (Maria Wawrzyniak, Wincenty Witos, Zbigniew Gawęda).

Cyklon przelotowy do zatrzymywania pyłów, zwłaszcza pyłów gruboziarnistych

Cyklon przelotowy według wzoru użytkowego w części cylindrycznej (2) posiada ścianę tylną (3) z zamontowanym centralnie kominem wylotowym (5) a na obwodzie szczelinę wylotową (4). Stosunek średnicy komina wylotowego do średnicy części cylindrycznej zawarty jest w granicach od 0,7 do 0,8 a stosunek szerokości szczeliny wylotowej do średnicy części cylindrycznej zawarty jest w granicach od 0,045 do 0,065. (1 zastrzeżenie)

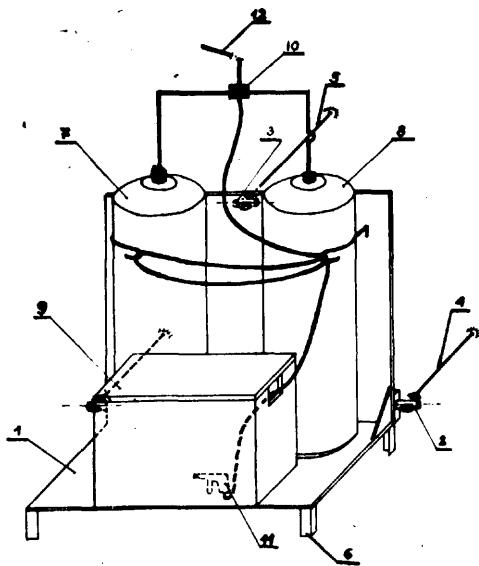


B05B W. 64369 06.05.1980

Instytut Budownictwa, Mechanizacji i Elektryfikacji Rolnictwa, Warszawa, Polska (Tadeusz Olszewski, Tadeusz Ostrowski, Marcin Królak, Bohdan Rutkowski).

Przewoźne urządzenie do zabezpieczania maszyn rolniczych przed korozją

Urządzenie składa się z podstawy (1) o kształcie kątowym w widoku z boku z przytwierdzonymi do jej pionowego wspornika sworzniami (2) i uchem (3). Na podstawie (1) są umieszczone: zbiornik (7) na środek antykorozyjny, zbiornik (8) na środek myjący oraz skrzynka (9) do przechowywania narzędzi i środków chemicznych. Zbiorniki (7), (8) są wyposażone w natryskową instalację (10), (11), zasilaną powietrzem od sprężarki ciągnika przewodem (12). (1 zastrzeżenie)



B05B W. 64453 10.05.1980

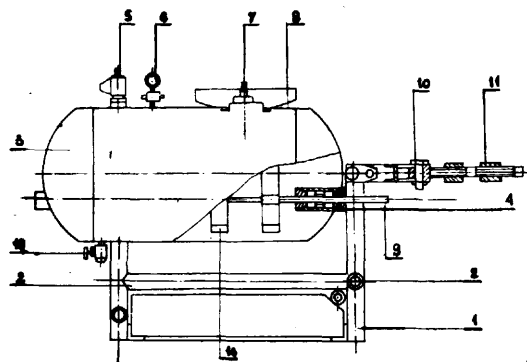
Państwowy Ośrodek Maszynowy, Wąbrzeźno, Polska (Kazimierz Krajewicz).

Urządzenie do bielienia pomieszczeń inwentarskich

Urządzenie do bielienia pomieszczeń inwentarskich nadające się do mocowania zwłaszcza trójpunktowego na ciągniku rolniczym składające się ze zbiornika ciśnieniowego wyposażony w zespół wskaźników i filtrów szufladkowego i syfonowego znamienne tym, że posiada rurową ramę osadczą (1), połączoną nierozłącznie z poziomym usytuowanym zbiornikiem ciśnieniowym (3) wyposażonym w zespół mieszadeł (16) oraz ciągnio o regulowanej długości przez połączenie gwintowe (11).

Urządzenie do bielienia pomieszczeń inwentarskich nadaje się również do prowadzenia prac malarskich w halach produkcyjnych, przy oznakowaniu dróg itp. (1 zastrzeżenie)

Fig. 1

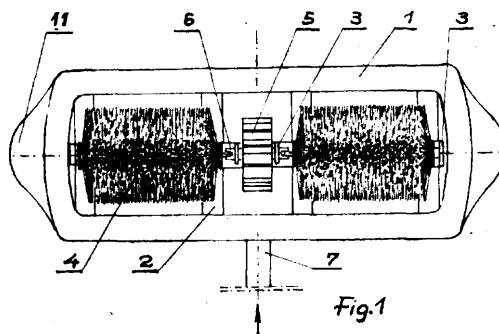


B08B W. 64112 03.04.1980
B60S

Józef Bartoszek, Warszawa, Polska (Józef Bartoszek).

Przyrząd do mycia płaszczyzn

Przyrząd do mycia płaszczyzn posiada w obudowie w kształcie koryta (1) wykonanego z miękkiej, elastycznej i szorstkiej tkaniny, zestaw dwóch szcetek obrotowych (4), pomiędzy którymi znajduje się koło zębate napędowe (5) o skośnych zębach. Stycznie do koła podziałowego koła napędowego (5) umieszczono w przewodzie rurowym (7) dyszę. Szczotki (4) są wymienne i połączone z kołem napędowym (5) przegubowo. Tkanina obudowy (1) na swych przeciwległych końcach ukształtowana jest w postaci wystających rogów (11). (3 zastrzeżenia)



B08B W. 64150 10.04.1980

Mazowieckie Zakłady Przemysłu Owocowo-Warzywnego, Tarczyn, Polska (Wacław Sokołowski, Zdzisław Matulka, Bogumił Kędzierski).

Płuczka do beczek

Płuczka do beczek plastikowych, zwłaszcza przeznaczonych na przetwory owocowo-warzywne, charakteryzuje się tym, że zawiera układ napędowy wprawia-

jący w ruch obrotowy **beczkę** (18) ustawioną pionowo na sitku obrotowym (10) złożony z silnika (6), przekładni z pasków klinowych (7), reduktora ślimakowego (8) i z kółka ogumionego (9), dociskanego do dna beczki siłownikiem hydraulicznym (25) oraz zawiera rurkę natrysku wewnętrznego (13) i rurkę natrysku zewnętrznego (14) zasilane - podobnie jak siłownik hydrauliczny - z sieci wodociągowej poprzez zawór elektromagnetyczny (15) i zawór **odcinający** (16), przy czym włączenie dopływu wody przez zawór elektromagnetyczny (15) oraz włączenie dopływu prądu do silnika (6) uzależnione są elektrycznie od zadziałania wyłącznika krańcowego działającego wówczas, gdy do płuczki założona jest beczka. Sitko obrotowe (10) osadzone jest na pokrywie (11) zbiornika (12) wyposażonego w zawór spustowy (17) i rurkę przelewową (27). (2 zastrzeżenia)

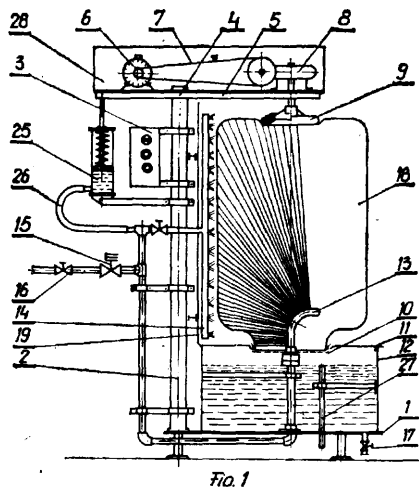


Fig. 1

B08B

W. 64684

14.06.1980

Kombinat Produkcji Kotłów i Urządzeń Kotłowych „**RAFAKO**” Raciborska Fabryka Kotłów „**RAFAKO**” zakład wodący, Racibórz, Polska (Lech Góra, Kazimierz Subocz).

Urządzenie do czyszczenia drutu spawalniczego

Przedmiotem wzoru użytkowego jest urządzenie do czyszczenia drutu spawalniczego stosowane na warsztacie produkcyjnym. Urządzenie to posiada głowicę (2) czyszczenia mechanicznego, oczko (3) z wkładką filcową nasączoną płynem odtłuszczającym, zespół nawijający (4) i bęben (5) do nawinięcia drutu (12). Natomiast głowica (2) posiada czyszczące tulejki ustawione naprzemian mimosrodkowo wobec osi obrotu korpusu, przez które drut (12) jest przewijany, przeginany oraz czyszczony ruchem obrotowym czyszczących tulejek. (2 zastrzeżenia)

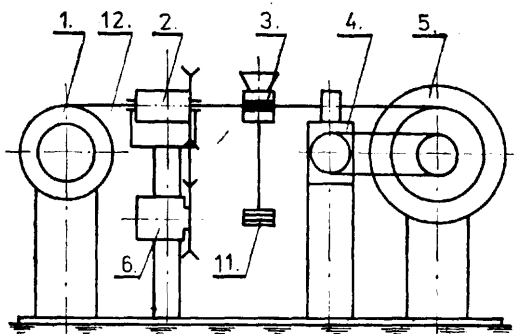


Fig. 1.

B08B

W. 64878

09.07.1980

Spółdzielnia Rzemieślnicza „**METAL**”, Gdynia, Polska (Franciszek Prędko).

Przyrząd do czyszczenia szyb **zwłaszcza** okiennych

Przyrząd do czyszczenia szyb zwłaszcza okiennych składa się z uchwytu (1), do którego zamocowane jest wyprofilowane korytko (3) przy pomocy nitów (4). Dolne i górne ramię boczne korytka (3) przechodzi w łuk o promieniu (R) wygięty na zewnątrz. Przy czym dolne ramię ma najkorzystniej mniej niż połowę wysokości górnego ramienia.

Wewnątrz korytka (3) umieszczony jest elastyczny element zgarniający (2) wystający ponad górną krawędź korytka (3). (1 zastrzeżenie)

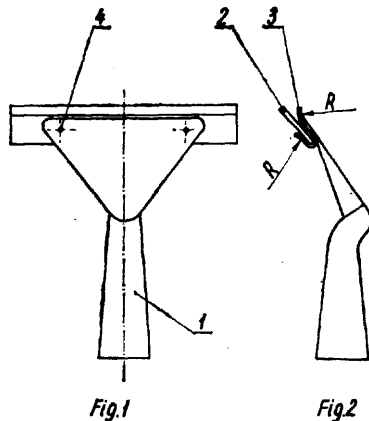


Fig. 1

Fig. 2

B25B

W. 64892

12.07.1980

Jerzy Lewandowski, Bydgoszcz, Polska (Jerzy Lewandowski).

Pokrętło zapadkowe jednokierunkowe

Przedmiotem wzoru użytkowego jest pokrętło zapadkowe jednokierunkowe służące do współpracy z kluczami nasadowymi i końcówkami wkrętakowymi.

Wzór użytkowy rozwiązuje zagadnienie zwiększenia użyteczności pokrętła oraz zmniejszenia materiałochłonności jego wykonania.

Pokrętło składa się z dźwigni i mechanizmu zapadkowego. Dźwignia ma głowicę (1) i szyjkę (2) o przekroju cylindrycznym zmniejszającym się w kierunku chwyty (3), który ma powierzchnię radełkową, lub zaopatrzone jest w nasadkę gumową, albo z tworzywa sztucznego. Mechanizm zapadkowy ma zębatkę (4) z równomiernie rozmieszczonymi na obwodzie piętnastoma zębami skośnymi. (2 zastrzeżenia)

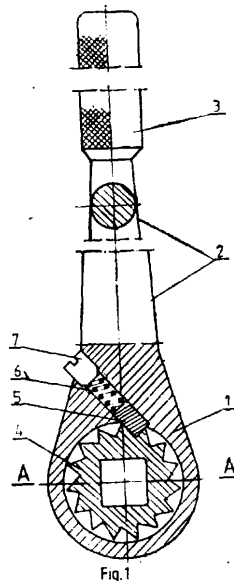


Fig. 1

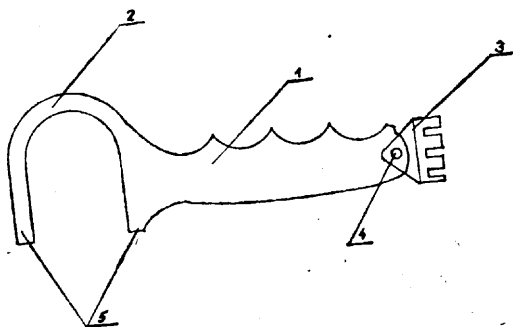
B25B W. 64963 01.08.1980

Jacek Rozmus, Kraków, Polska (Jacek Rozmus).

Dwustronny klucz, **zwłaszcza** do otwierania butelek z olejem silnikowym i odkręcania akumulatorów

Przedmiotem wzoru użytkowego jest dwustronny klucz, zwłaszcza do otwierania butelek z olejem silnikowym i odkręcania korków akumulatorów, przeznaczony do wygodnej eksploatacyjnej obsługi samochodów.

Dwustronny klucz według wzoru użytkowego zawiera obrotową rękojeść (1), zakończoną z jednej strony kołnierzem (2), zaś z drugiej strony mającą szereg wypustów (3) na swym obwodzie, tworząc klucz nasadowy najlepiej wykonany z tworzywa sztucznego, która jest osadzona na metalowym sworzniu (4), który z kolei ma na swym końcu płaski, półokrągły zaczep (5) sfazowany na końcach łuku. (1 zastrzeżenie)



B27B W. 64828 04.07.1980

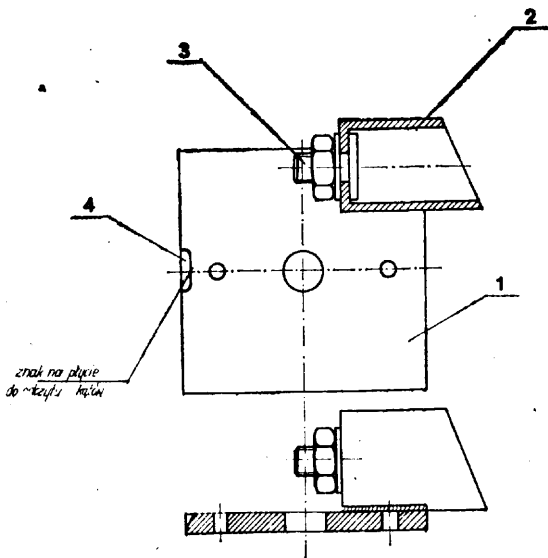
Państwowe Przedsiębiorstwo Konserwacji Zabytków Zarząd, Warszawa, Polska (Tadeusz Oroń, Roman Konopka).

Urządzenie do cięcia pod kątem, **zwłaszcza** elementów tralek balustrad

Wzór użytkowy rozwiązuje zagadnienie opracowania urządzenia taniego i nieskomplikowanego do wykonania do cięcia pod kątem tralek balustrad przy budowie lub rekonstrukcji klatek schodowych.

Urządzenie według wzoru, umożliwiające cięcie na tokarni przy pomocy freza tarczowego, stanowi obrotowa płyta (1) przymocowana do poprzecznych sań tokarni, która łączy się ze śrubowo-tulejowym uchwytem (2) tralki, i ma wycięte okienko (4) oraz wybity znak na płycie, które pozwalają na odczytanie kąta obrotu na podziałce, znajdującej się na saniach.

(1 zastrzeżenie)



B27G W. 64983 07.08.1980

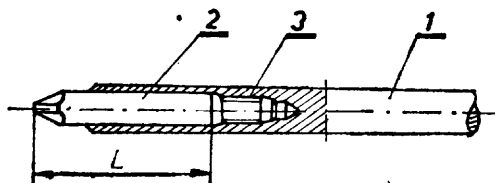
Akademia Rolnicza, Poznań, Polska (Bolesław Korytlewski, Jan Staniszewski, Ryszard Misiek).

Wrzeczono wkrętarki

Przedmiotem wzoru jest wrzeczono wkrętarki ręcznej lub automatycznej do mocowania wkrętaków krzyżowych lub płaskich, stosowanych zwłaszcza w przemyśle drzewnym.

Wzór rozwiązuje zagadnienie opracowania takiego wrzeczona, które pozwoliłoby na niezawodne mocowanie narzędzi oraz poprawę centrowania narzędzia względem wrzeczona.

Wrzeczono wkrętarki mające na swobodnym końcu gniazdo mocowania wkrętaków płaskich lub krzyżowych charakteryzuje się tym, że między płaszczyzną czołową a nagwintowanym otworem (3) do mocowania części chwytowej narzędzia, ma prowadzenie w postaci otworu cylindrycznego (2), którego długość odpowiada 1/2 do 2/3 długości (L) części cylindrycznej wkrętaka. (1 zastrzeżenie)



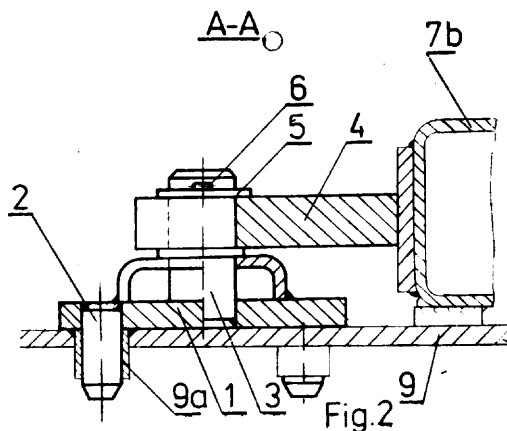
B28B W. 64949 30.07.1980

Biuro Projektowo-Konstrukcyjne Przemysłu Materiałów Budowlanych „ZREMB”, Wrocław, Polska (Jerzy Kajl).

Przyrząd do kasowania luzów

Wzór rozwiązuje zagadnienie wyeliminowania konieczności stosowania połączeń gwintowych oraz umożliwienia przyspieszenia montażu i demontażu formy.

Przyrząd do kasowania luzów występujących przy składaniu formy do prefabrykatów budowlanych mający krzywkę w kształcie wycinka koła, według wzoru użytkowego charakteryzuje się tym, że jego podstawa (1) jest wyposażona w dwa czopy (2) połączone ze sworzniem (3), na którym położenie osadzonej mimośrodowo krzywki (4) ustala podkładka (5) i zawlecza (6). (1 zastrzeżenie)



B29C W. 64690 14.06.1980

Spółdzielnia Pracy Chemików „Xenon”, Łódź, Polska (Zdzisław Płachciński, Wiesław Jedyński).

Urządzenie do wykręcania wyprasek z form wtryskowych

Urządzenie składa się z płyty mocującej (1), płyty ustalającej (2) oraz ślimacznicy (3) z osadzonym w niej wałkiem napędowym (4), przy czym pionowo jest osadzony ślimak (5) połączony poprzez sprzęgło tulejowe (6) z silnikiem elektrycznym (7), usytuowanym u góry urządzenia. Czas otwarcia formy wtryskowej jest równy czasowi wykręcenia wypraski.

(2 zastrzeżenia)

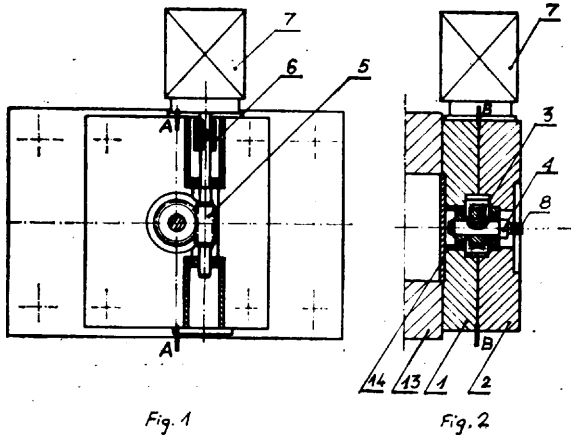


Fig. 1

Fig. 2

B29C

W. 64932

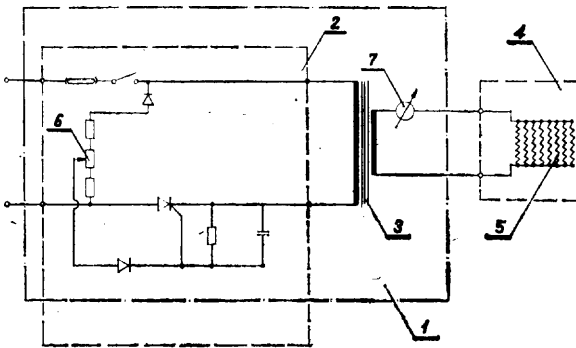
21.07.1980

Zakład Doświadczalny Aparatury Chemicznej „Bioprokwas” Katowice, Polska (Janusz Kosiba, Jerzy Wargocki, Zbigniew Bazan, Jerzy Wamuszok).

Urządzenie do spawania tworzyw sztucznych

Urządzenie do spawania tworzyw sztucznych takich jak winidur, polipropylen i tym podobne znamienne tym, że składa się z zasilacza (1) wyposażonego w tyrystorowy regulator napięcia (2) po stronie pierwotnej transformatora (3) z 220 na 42 V oraz palnika (4) posiadającego osiem spiral (5) z drutu oporowego połączonych równolegle o sumarycznej oporności 4 omy.

(1 zastrzeżenie)



B29J

W. 64596

30.05.1980

Sopockie Zakłady Przemysłu Maszynowego, Gdańsk, Polska (Mieczysław Daszkowski, Zdzisław Zacharzewski, Andrzej Zieliński).

Prasa hydrauliczna przeznaczona do oklejania zwłaszcza płyt drewnopodobnych

Prasa hydrauliczna do oklejania zwłaszcza płyt drewnopodobnych posiadająca ramę, w której umieszczone są stoły dolny i górny napędzane za pomocą siłowników hydraulicznych

charakteryzuje się tym, że w ramie (1) umieszczone są dwie sekcje (A, B) roboczo wyposażone w stoły (3a, 3b) napędzane za pomocą siłowników hydraulicznych (4) opuszczających i siłowników hydraulicznych (6) powrotnych przytwierdzonych do ramy w górnej części ramy (1).

Sekcje (A, B) wyposażone są w oddzielne agregaty (5) pompowe, z których każdy posiada pompę (17) tłoczkową i pompę (19) zębatą napędzane przez silniki elektryczne (20).

(3 zastrzeżenia)

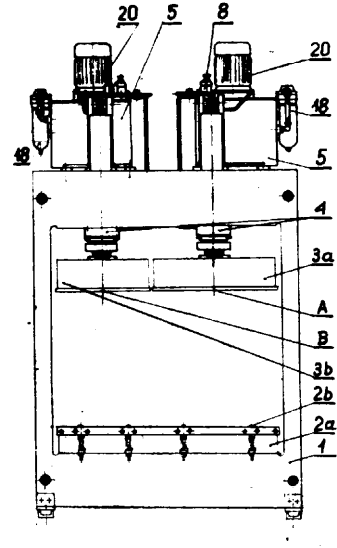


Fig. 1

B41F

W. 64739

23.06.1930

Politechnika Rzeszowska im. J. Łukasiewicza, Rzeszów, Polska (Marian Kieras, Jerzy Chmiel, Franciszek Nawłoka).

Urządzenie do sitodruku

Przedmiotem wzoru użytkowego jest urządzenie do sitodruku przeznaczone do nanoszenia nadruków na płaskie podłoża o różnych kształtach, pracujące w cyklu półautomatycznym.

Wzór użytkowy rozwiązuje zagadnienie opracowania urządzenia do sitodruku wyposażonego w mechanizm do regulacji kąta oderwania siatki od podłoża w czasie przesuwania się linii drukowania.

Urządzenie według wzoru użytkowego składa się z konstrukcji nośnej (1), stołu (2), urządzenia drukującego (3) oraz elektropneumatycznego układu sterującego.

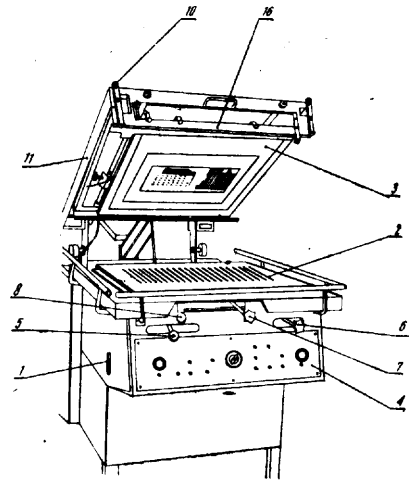
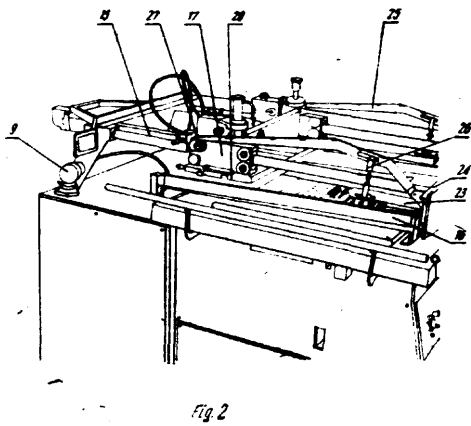


Fig. 1



Urządzenie drukujące (3) składa się z ramy (11) odchylnej, w której umieszczony jest mechanizm **rakli**, z pneumatycznego siłownika do przesuwu rakli oraz z wahliwej ramy (16) do mocowania siatki. Do przedniej części ramy (16) przymocowane są dwie dźwignie (23) stałe, natomiast do poprzecznic (24) prowadnic karetek (17) zamocowane są przegubowo dwie dźwignie (25) profilowe. Obie pary dźwigni (23 i 25) połączone są ze sobą przy pomocy regulowanych cięgieł (26) osadzonych przesuwnie. Wolne końce dźwigni (25) profilowych kontaktują się w trakcie przesuwu rakli z karetkami (17). Pozwala to na dowolne ustalenie pozycji ramy (16) w stosunku do stołu (2) i na regulację kąta oderwania siatki od podłoża w czasie przesuwania się linii drukowania.

(1 zastrzeżenie)

B42F W. 64524 22.05.1980

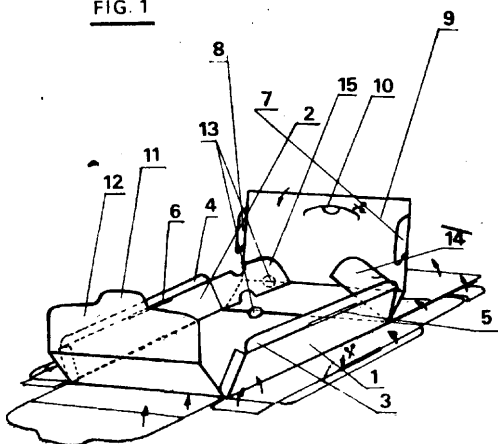
Instytut Chemii Nieorganicznej Gliwice, Polska (Marian Gembalski).

Teczka-pojemnik

Teczka-pojemnik stanowi **prostopadłościan**, utworzony z jednego kawałka kartonu przez nacięcie i zgięcie tego kartonu wzdłuż krawędzi prostopadłościanu. Na krawędziach ścian bocznych (1) i (2) i ich wkładek (3) i (4) wycięte są szpary (5) i (6), w które wsuwa się zakładki (7) i (8) ściany (9). W ścianie tej również znajduje się wycięcie (10) dla włożenia zakładki (11) wyprofilowanej z przedłużenia ściany (12). Ściana (12) zachodzi w płaszczyznę ściany (9) tworząc jej uzupełnienie i równocześnie zamknięcie teczki. Dla ułatwienia wyciągania teczki i miejsca jej przechowywania, posiada ona otwory (13) wycięte w ścianach względnie na krawędziach ścian. Dla wzmocnienia konstrukcji teczki, ściany (1) i (2) zaopatrzone są w zakładki (14) i (15).

(3 zastrzeżenia)

FIG. 1

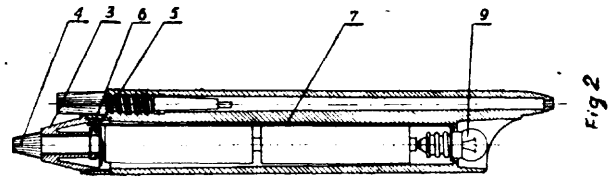


B43K W. 64318 30.04.1980

Henryk Dobrzański, Częstochowa, Polska.

Długopis z oświetleniem

Długopis według **wzoru** **połączony** jest z oprawą, w której umieszczone są baterie oraz żarówka (9), przy czym w górnej części oprawy znajduje się nakrętka (1 zastrzeżenie)



B43L W. 64140 09.04.1980

Jerzy Mizieliński, Andrzej Rastawicki, Warszawa, Polska (Jerzy Mizieliński, Andrzej Rastawicki).

Wzornik zębaty

Przedmiotem wzoru użytkowego jest przyrząd umożliwiający wykreślanie różnego **rodzaju**, krzywych. Przyrząd składa się z kółka o **uzębieniu** zewnętrznym i wewnętrznym oraz dwóch mniejszych kółek o **uzębieniu** zewnętrznym mających na różnych promieniach wykonane otwory, przy czym przełożenia między kółkami będącymi w współpracy są różne.

(2 zastrzeżenia)

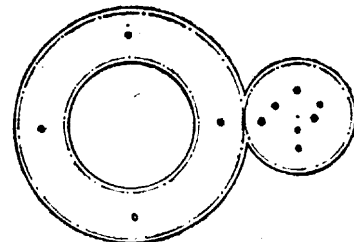


Fig. 1

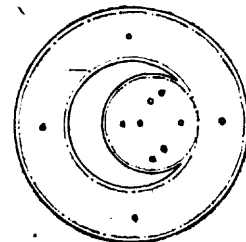


Fig. 2

B43L W. 64162 14.04.1980

Instytut Mechaniki Precyzyjnej, Warszawa, Polska (Stanisław Kondracki).

Szablon do malowania wersalików alfabetu łacińskiego i cyfr arabskich

Szablon do malowania wersalików (dużych liter) alfabetu łacińskiego i cyfr arabskich do napisów na formach przemysłowych ma wykonane wycięcia w postaci cieni liter i cyfr, przy czym cienie te w stosunku do kompozycji całej bryły zajmują 25 do 40% płaszczyzny, określają wewnętrzne światło oraz regulują proporcjonalne odległości między literami i cyframi,

Wycięcia na cienie są wykonane dwoma szerokościami płaszczyzn i ograniczają literę lub cyfrę w około 70% długości ich krawędzi zewnętrznej, przy czym podstawowymi formami geometrycznymi wycięć są łuki o trzech wielkościach, prostokąty i kwadraty.
(2 zastrzeżenia)

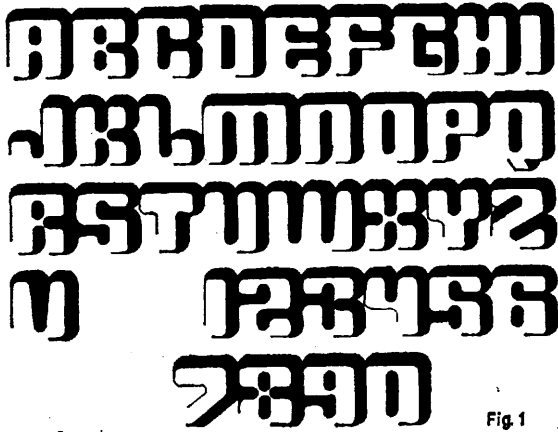


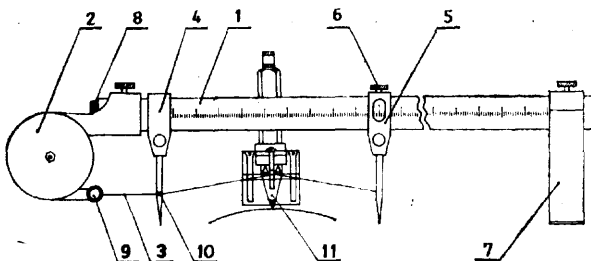
Fig. 1

B43L W. 64488 15.05.1980

Przedsiębiorstwo Geofizyki Górnictwa Naftowego w Krakowie, Kraków, Polska (Marian Dębowski, Leszek Leśniak).

Przyrząd do wykreślenia krzywizn eliptycznych, zwłaszcza do wykreślenia krzywizn eliptycznych dla wyznaczania granic sejsmicznych metodą elips

Przyrząd posiada na ramieniu (1) cyrkla drążkowego zamocowane urządzenie samopowrotne (2) do napinania nici (3), na której pomiędzy nóżką nieruchomą (4) a nóżką przesuwaną (5) zawieszony jest pisak (11). Przyrząd służy do wykreślenia krzywizn eliptycznych z kolejnych punktów odbicia fali sejsmicznej i wyznaczenia granicy sejsmicznej, którą stanowi prosta styczna do krzywizny eliptycznej. (1 zastrzeżenie)

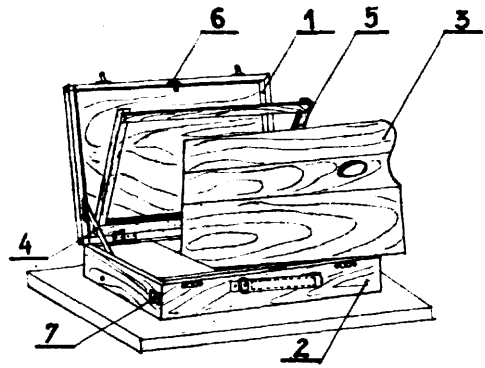


B44D W. 64339 30.04.1980

Adam Roznerski, Szubin, Polska.

Kaseta malarska

Kaseta malarska charakteryzuje się tym, że ma regulator (4) położenia pokrywy (1) względem podstawy (2) oraz osadzoną przegubowo ramkę (5) wieloszczelinową do przechowywania szkiców, przy czym pokrywa zawiera zaciski (6) mocujące ramkę (5) w pokrywie (1), zaś na zewnątrz kasety umieszczone są zaczepy (7). (1 zastrzeżenie)



B44D

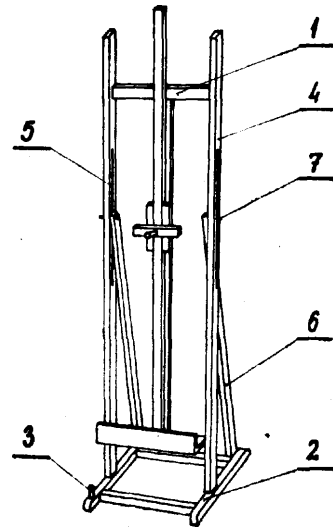
W. 64340

30.04.1980

Adam Roznerski, Szubin, Polska.

Sztaluga malarska

Sztaluga charakteryzuje się tym, że ma przegubowo osadzoną ramę (1) względem podstawy (2) regulowaną prowadnicami (7) wsporników (6), w zakresie od 0° do 120°, umieszczonymi w szczelinach (5) pionowych boków (4) ramy (1), a w podstawie (2) regulator (3) do poziomowania sztalugi. (1 zastrzeżenie)



B60B
A47B

W. 64810

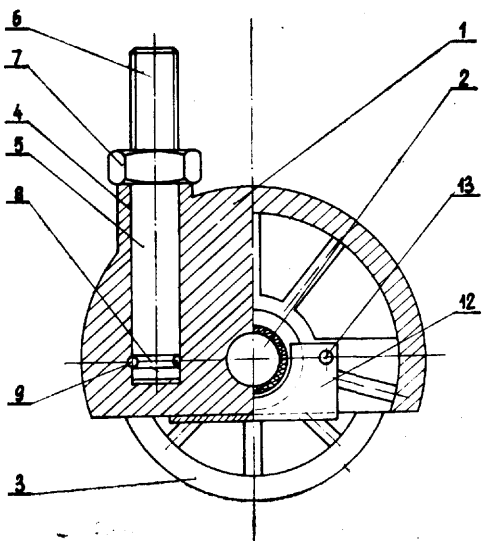
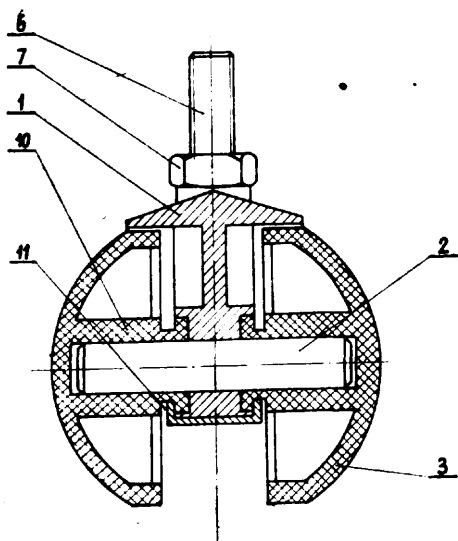
01.07.1980

Zakłady Wytwórcze „Grupa Techniczna-Urania” Nauczycielska Spółdzielnia Pracy, Warszawa, Polska (Ludwik Weiner, Adam Zbigniew Burczyński).

Zwrotne kółko jezdne do mebli

Wzór użytkowy rozwiązuje zagadnienie opracowania konstrukcji zwrotnego kółka jezdnego do mebli o uproszczonym zespole mocującym bliźniacze kółka jezdne na ośce poziomej korpusu.

Zwrotne kółko jezdne do mebli, mające korpus płaski z osadzoną ośką poziomą i umieszczonymi na niej dwoma bliźniaczymi kółkami jezdnymi według wzoru charakteryzuje się tym, że piasty (10) kółek jezdnych (3) mają podtoczenia (11), w których osadzone są ślizgowe ścianki osłonki (12) o poprzecznym przekroju korytkowym, a korpus (1) ma cztery występy (13), na których jest mocowana zatraskowo ta osłonka (12). (2 zastrzeżenia)

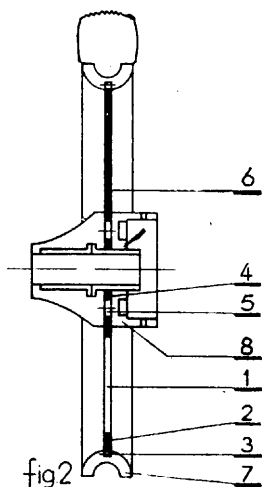


B60B **W. 64954** 30.07.1980

Ośrodek Rozwoju Techniki Krajowego Związku Elektrotechnicznych Spółdzielni Pracy, Gliwice, Polska (Bogumił Ulrych).

Koło wózka dziecięcego

Wzór rozwiązuje zagadnienie opracowania konstrukcji koła łatwego do czyszczenia i utrzymywania



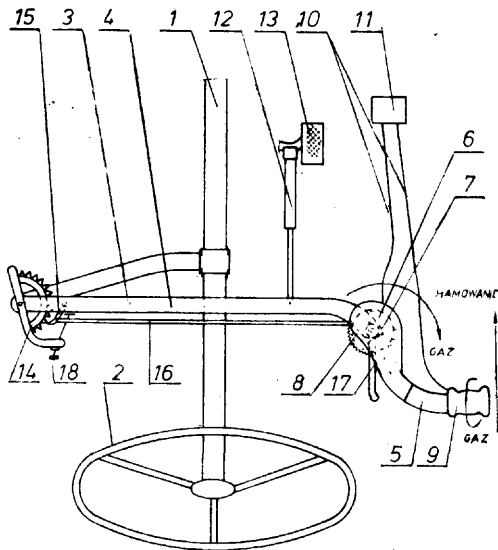
w czystości. Koło ma ażurową tarczę (1), z blachy stalowej, składająca się z zewnętrznego pierścienia (2), mającego otwory (3) na obwodzie, z krążka (4) środkowego, w którym wykonane są otwory (5) oraz z żeber (6), łączących pierścieni (2) z krążkiem (4). Tarcza (1) zatopiona jest w tworzywie sztucznym obręczy (7) i piasty (8). (1 zastrzeżenie)

B60K **W. 64901** 16.07.1980

Centralny Ośrodek Badawczo-Projektowy Związku Spółdzielni Inwalidów, Warszawa, Polska (Jerzy Sieprawski, Jacek Matuszewski).

Urządzenie do ręcznego obsługiwanie mechanizmów jazdy samochodu, zwłaszcza przez osoby z dysfunkcją prawej nogi

Urządzenie do ręcznego obsługiwanie mechanizmów jazdy samochodem, zwłaszcza przez osoby z dysfunkcją prawej nogi ma przytwierdzony do kolumny kierownicy (1) wspornik (3), do którego przymocowana jest obrotowo dźwignia hamulca zasadniczego (4), sprzężona popychaczem (12) z pedałem hamulca zasadniczego (13). Zaopatrzona w rękojeść pokrętną (9) dźwignia gazu (5) połączona jest przegubowo z dźwignią (4) hamulca zasadniczego z zachowaniem ograniczenia ruchu kąтового w kierunku hamowania. Przegub zaopatrzone jest w cierną blokadę. Rękojeść pokrętna (9) i dźwignia gazu (5) połączone są niezależnymi cięgnami (10) z przepustnicą gaźnika (11). (1 zastrzeżenie)



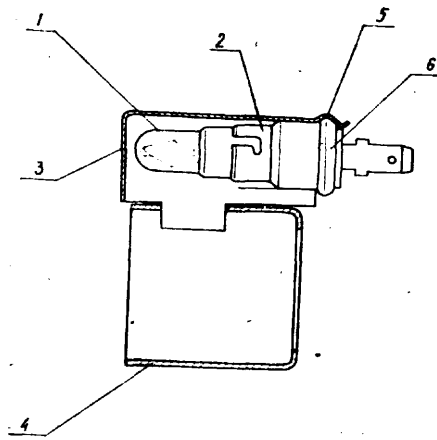
B60Q **W. 64875** 10.07.1980

Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Samochodów Osobowych, Warszawa, Polska (Zbigniew Ostaszewski).

Obudowa lampki oświetlającej zapalniczkę, zwłaszcza w pojazdach mechanicznych

Wzór rozwiązuje zagadnienie opracowania obudowy o prostej konstrukcji.

Obudowa lampki oświetlającej zapalniczkę zamocowana na tulei wtykowej zapalniczki według wzoru ma średnicę odpowiadającą wymiarom oprawki (2) i zaopatrzone jest w zacisk sprężysty (5) przytrzymujący kołnierzyk (6) oprawki (2). (1 zastrzeżenie)



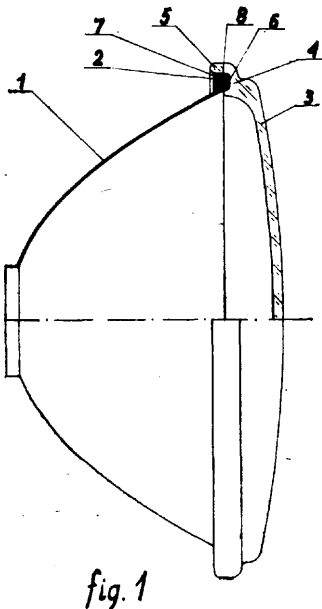
B60Q W. 65605 15.03.1980

Zakłady Elektrotechniki Motoryzacyjnej „ZELMOT”, Warszawa, Polska (Sławomir Łasiewicki, Antoni Grzeźółka, Ryszard Wierzejski, Bogdan Wrześciński, Stefan Bester).

Reflektor do pojazdów samochodowych

Wzór rozwiązuje zagadnienie skonstruowania reflektora o zwiększonej odporności na działanie takich czynników, jak pył, błoto, bryzgi wody, śnieg, sól i inne topniki, występujących w szczególności podczas ruchu pojazdu.

Reflektor według wzoru charakteryzuje się tym, że krawędź (2) odbłyśnika (1) jest umieszczona we wnęce (6) szyby rozpraszającej (3) i zalana zalewą klejąco-uszczelniającą (7) w ten sposób, że zalewa (7) całkowicie zakrywa krawędź (2) odbłyśnika (1). Dzięki tak ukształtowanemu połączeniu szyby (3) z odbłyśnikiem (1), odbłyśnik (1) a w szczególności jego krawędź (2) jest osłonięta i zabezpieczona przed destrukcyjnym i korodującym działaniem czynników atmosferycznych, błota, soli itp. (3 zastrzeżenia)



B60R W. 64952 29.07.1980

Grzegorz Brzeski, Wrocław, Polska (Grzegorz Brzeski).

Konsola

Wzór użytkowy rozwiązuje zagadnienie opracowania konstrukcji konsoli-podstawki do bezpiecznego mocowania przenośnego magnetofonu we wnętrzu samochodu osobowego.

Konsola ma wydzieloną przestrzeń mieszczącą przenośny sprzęt (1), utworzoną przez płytę (2) oraz przez osadzone na jej narożach narożne blachy (3). Płyta (2), od strony wewnętrznej przestrzeni mieszczącej sprzęt (1), jest wyłożona tkaniną dekoracyjną (6), zachodzącą na narożne blachy (3). Konsola jest osadzona na nadtunelowym pojemniku (5) samochodu, do którego wchodzi nakładką (4) utwierdzoną od spodu do płyty (2). Przed przesuwaniem się konsola jest zabezpieczona sprężystym łącznikiem (10), osadzonym w pojemniku (5) nadtunelowym i przełożonym przez uformowany zaczepek utwierdzonego w płycie (2).

(2 zastrzeżenia)

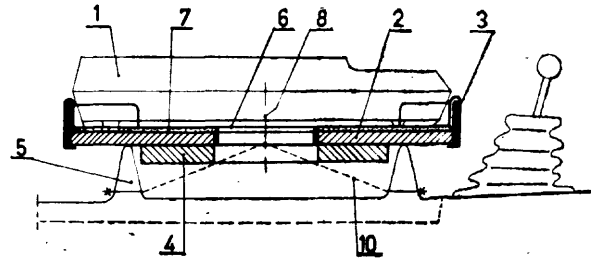


Fig.1

B62B W. 64946 28.07.1980

Kombinat Huta im. Lenina, Kraków, Polska (Marian Kubrak, Bogdan Zając, Józef Gajda, Andrzej Gajewski).

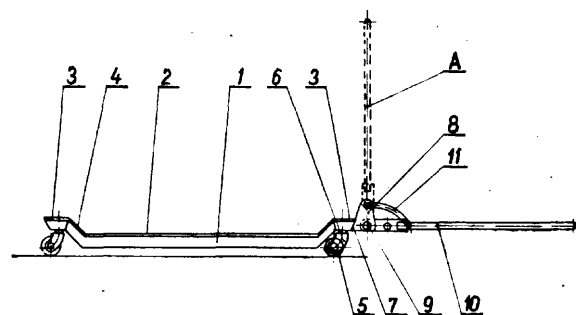
Wózek do transportu ciężkich przedmiotów

Przedmiotem wzoru użytkowego jest wózek do transportu ciężkich przedmiotów w pomieszczeniach biurowych, zwłaszcza do transportu szaf i stołów kreślarskich w biurach projektowych, w których otwory drzwiowe są wykonane według typowych wymiarów

Wzór rozwiązuje zagadnienie zmniejszenia wysiłku pracowników i poprawia warunki pracy.

Wózek według wzoru charakteryzuje się tym, że platforma (1) ma nieckę (2) utworzoną pomiędzy płaszczynami czołowymi (3), w których są przegubowe rolki jezdne (5). Krawędź (7) ma odchylny uchwyt kierowniczy (10) utwierdzony dwoma sworzniami (9).

(1 zastrzeżenie)



B62H W. 65218 20.09.1980
B62J

Henryk Synoracki, Buk (Polska) (Henryk Synoracki).

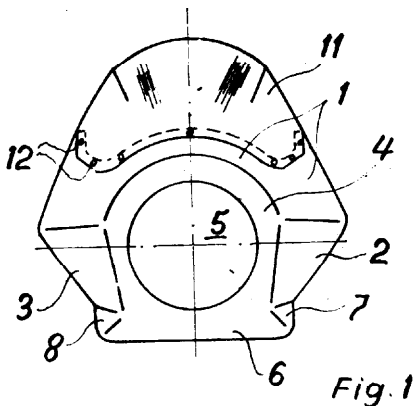
Wiatrochron do jednośladowych pojazdów motorowych

Wzór użytkowy rozwiązuje zagadnienie opracowania wiatrochronu umożliwiającego wymianę uszkodzonej płyty przezroczystej bez konieczności wymiany całego wiatrochronu oraz o mniejszej materiałochłonności i czasochłonności wykonania.

Wiatrochron według wzoru złożony ze znanych osłonowych płyt połączonych razem, z których przynajmniej jedna płyta jest wykonana z przezroczystego

materiału, a nadto zaopatrzona w przelotowy otwór dla reflektora pojazdu charakteryzuje się tym, że jego osłonowe płyty (1, 2 i 3) mają w przybliżeniu kształt ściętego wielościennego ostrza otwartego od dołu i zakończonego otworem (5) dla reflektora pojazdu, a w szczególności te płyty (1, 2 i 3) są zbieżne w kierunku zgodnym z kierunkiem ruchu pojazdu, a w końcowej części są przegięte do środka i zbieżne w kierunku przeciwnym do kierunku ruchu pojazdu tak, że tworzą wklęsłe obramowanie (4) otworu (5) dla reflektora pojazdu, przy czym w dolnej części obramowanie (4) jest połączone z przednią listwą (6), połączoną dalej z dwoma bocznymi listwami (7), (8) w kształcie jednospadowych daszków, które osłaniają otwarty od dołu zespół osłonowych płyt (1, 2 i 3).

(4 zastrzeżenia)



B63B W. 64809 01.07.1980
F04B

Centralne Biuro Studiów i Projektów Budownictwa Wodnego „Hydroprojekt”, Warszawa, Polska (Andrzej Halibożek Bolesław Krajewski, Zbigniew Olszamowski).

Bezobsługowa pompownia pływająca

Wzór użytkowy rozwiązuje zagadnienie bezobsługowej pompowni pływającej, służącej do automatycznego odwadniania zalewisk bezodpływowych, zwłaszcza na terenach górniczych. Zgodnie z wzorem pompownię stanowi zespół zunifikowanych członków, składających się z pontonów głównych (1) i połączonych z nimi za pomocą łączników (3) pontonów pośrednich (2), z których ponton główny (1) jest przeznaczony dla agregatu pompowego (4), natomiast ponton pośredni (2) z pomostem komunikacyjnym (15) i z barierką ochronną (16) jest przeznaczony do utrzymywania zbiorczego rurociągu tłoczego (17), elektrycznych kabli zasilających oraz kabli sterowniczych, przy czym rurociąg tłoczący (13) agregatu pompowego (4), zainstalowany na pontonie głównym (1), jest połączony z rurociągiem zbiorczym (17), ułożonym na pontonie pośrednim (2), za pośrednictwem przegubu kulistego (18) i zaworu zwrotnego (19). (2 zastrzeżenia)

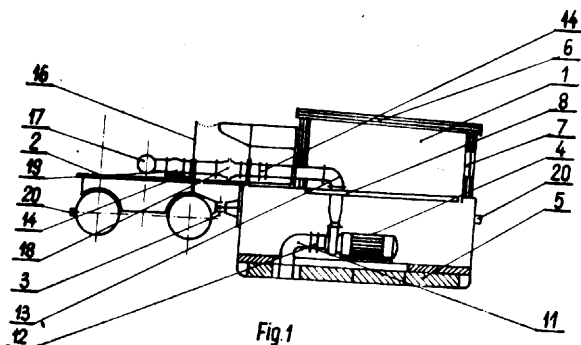


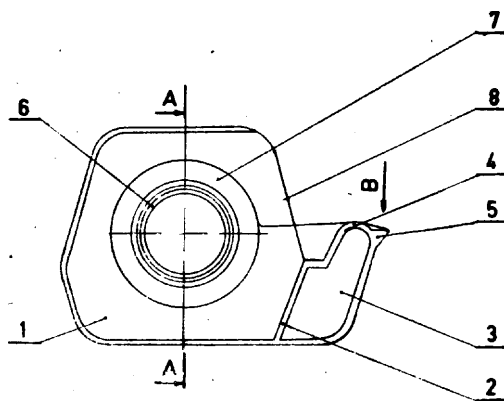
Fig. 1

B65C W. 64922 18.07.1930

Leszek Bogdański, Wrocław, Polska (Leszek Bogdański).

Dozownik taśmy klejącej

Przedmiotem wzoru użytkowego jest dozownik taśmy klejącej przeznaczony do przechowywania i odcinania żądanych odcinków klejącej taśmy. Dozownik według wzoru ma korpus (1) w postaci graniastosłupa, którego przekrój poprzeczny do osi osadzej tulei (6) jest w kształcie dwóch trapezów o wspólnej podstawie i różnych wysokościach. Korpus (1) od strony tej ściany (2) graniastosłupa, która w wymienionym przekroju stanowi prawy bok dolnego trapezu o mniejszej wysokości, jest zaopatrzony we wspornik (3) o kształcie ławeczki. Od zewnętrznej strony, poniżej wierzchołka (4) wspornika (3) jest utworzony na wsporniku (3) tnący grzebień (5) wzdłuż całej szerokości wymienionej ściany (2) korpusu (1). W korpusie (1) od strony wsporników (3) jest utworzony otwór (8) o kształcie tej powierzchni bocznej graniastosłupa, którą w uprzednio określonym przekroju stanowi prawy bok trapezu o większej wysokości. (1 zastrzeżenie)



B65D W. 64918 18.07.1980

Józef Misiarz, Mielec, Polska (Józef Misiarz).

Pojemnik na butelki

Wzór rozwiązuje zagadnienie opracowania pojemnika umożliwiającego bezpieczne przewożenie napoi w butelkach lub innych naczyniach w kształcie butelki.

Pojemnik przeznaczony do samochodu maolitrażowego Fiat 126p charakteryzuje się tym, że ma konstrukcję o przekroju kanciastej rynienki i kształcie trapezu z wyciętymi w części trapezowej (1) otworami (2), (3) i (4) oraz bok pojemnika (5) o kształcie prostokątnym.

Pojemnik umieszczony jest w schowku poszycia tunelu środkowego podłogi, a mocowanie polega na wciśnięciu go w schowek poszycia. (1 zastrzeżenie)

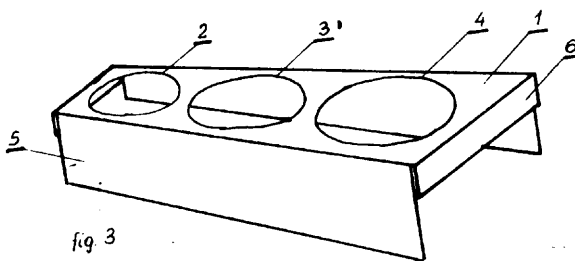


fig. 3

B65D W. 64971 06.08.1980

Warszawskie Przedsiębiorstwo Robót Inżynierskich Budownictwa Przemysłowego „HYDROCENTRUM-1”, Warszawa, Polska (Tadeusz Waśniewski, Ryszard Strągiewski).

Klaser do przechowywania i transportu żarówek

Klaser do przechowywania i transportu żarówek elektrycznych składa się z dwóch pionowych listew (1) i poziomej płytki (2) połączonych wzajemnie w sposób trwały pod kątem prostym, z tym, że listwy (1) w górnej części nad płytką (2) mają od strony wewnętrznej wrybę (3) dla umiejscowienia pokrywy (4). Pozioma płytki (2) jest wykonana z dwóch warstw (5) zewnętrznych wykonanych ze sklejki drewnianej i z warstwy środkowej (6), elastycznej wykonanej z gumy i ma otwory o różnych średnicach służące do umiejscowienia żarówek. (2 zastrzeżenia)

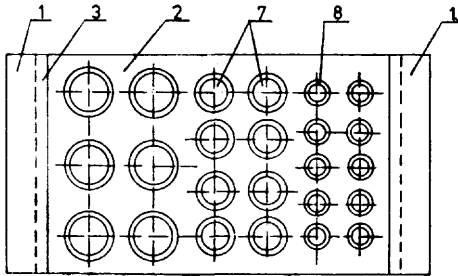


Fig 1

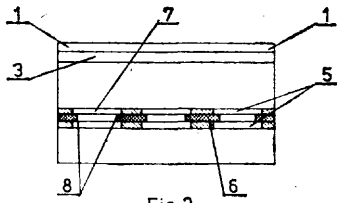


Fig 2

B65D

W. 64975

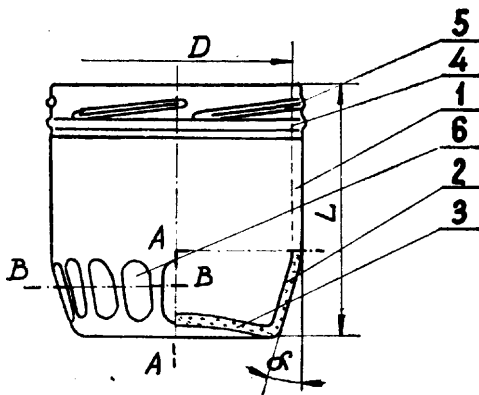
05.08.1980

Przedsiębiorstwo Przemysłowo-Handlowe „Centrala Rybna”, Kraków, Polska (Eugeniusz Ziomek, Wojciech Jakacki, Olga Neumowicz, Stefan Chrzanowski, Władysław Oleksy, Jerzy Pruszyński).

Słój zwłaszcza szklany

Wzór rozwiązuje zagadnienie opracowania opakowania umożliwiającego szybkie wyjęcie całej zawartości zwłaszcza galaretek spożywczych bez naruszenia jej postaci i kształtu.

Słój, zwłaszcza szklany z zamknięciem hermetycznym korzystnie typu „twist-off” charakteryzuje się tym, że stanowi go walec cylindryczny (1) o przekroju kołowym i o średnicy (D) jednolitej na całej wysokości (L), mający w dolnej części na długości równej około $\frac{2}{3}$ wysokości całkowitej (L) zwężenie o kształcie stożka (2) o kącie a utrzymanym w granicach od 2° do 30° , przechodzącego łukiem o małym promieniu w czaszopodobne kulistokształtne dno (3).



W górnej części walca jest on zaopatrzony w kołnierz (4) a nad nim w wielonitkowy gwint zamknięcia hermetycznego korzystnie znanego systemu „twist-off”, nałożony na zewnętrznej tworzącej walca (1). Powierzchnia stożka (2) jest uformowana w postaci mającej w przekroju kształt rozety, uzyskanej przez liczne wklęsłe łyski (6) w równych od siebie odległościach usytuowane i mające postać wydłużonych walcowych czasz. (1 zastrzeżenie)

B65H

W. 64972

06.08.1980

Warszawskie Przedsiębiorstwo Robót Inżynierskich Budownictwa Przemysłowego „HYDROCENTRUM-1”, Warszawa, Polska (Konrad Pataj, Janusz Seremak).

Urządzenie do zwijania węża myjki

Wzór rozwiązuje zagadnienie wyeliminowania uszkodzeń węża przez przejeżdżające pojazdy po terenie myjki.

Urządzenie do zwijania węża myjki samochodowej, stosowanej na terenie zakładów sprzętu budownictwa, składa się z bębna (1) dla węża (7) wypełnionego wodą pod ciśnieniem, osadzonego na konstrukcji wsporczej (4) opartej na słupowym stojaku (5) osadzonym w tulei (6) przytwierdzonej do podłoża. Doprowadzenie wody pod ciśnieniem do węża (7) odbywa się poprzez komorę (9) i sztywny króciec (10) połączony z komorą (9) poprzez uszczelnienie dławicowe (11). (1 zastrzeżenie)

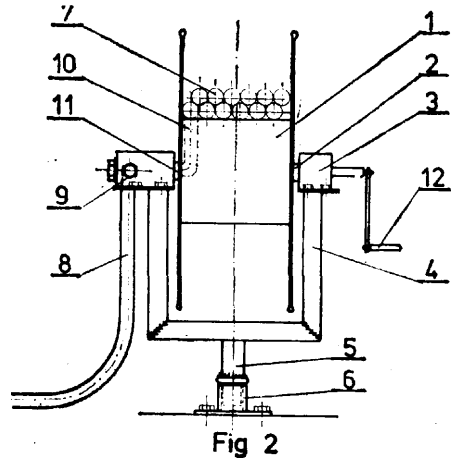


Fig 2

B65G

W. 64818

03.07.1980

Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Dźwignic i Urządzeń Transportowych, Bytom, Polska (Edward Burmenda, Jan Ochman, Euzebiusz Roman).

Urządzenie do rozładunku zrębków i wiórów z przenośnika o nieckowym układzie taśmy w dowolnym miejscu na trasie

Wzór użytkowy rozwiązuje zagadnienie poprawnego rozładunku zrębków i wiórów z przenośnika o nieckowym układzie taśmy w dowolnym miejscu na trasie w fabrykach płyt drewnopochodnych. Zagadnienie rozwiązano poprzez dokonanie zmian w konstrukcji pługa, zasadniczego zespołu urządzenia. Pług stanowią dwie pobocznice (1) wykonane z blach przy czym ich ścianki są wygięte do wewnątrz w kształcie wycinków powierzchni spiralnej. Przednia krawędź, łącząca dwie rozchylone pobocznice (1), jest nachylona do płaszczyzny pionowej pod kątem a w granicach od 30° do 45° . Do dolnych części pobocznicy (1) dociśnięty jest, za pomocą płaskownika (2) i śrub (3), gumowy pas (4) kształtem dostosowany do niecki taśmy przenośnika. (1 zastrzeżenie)

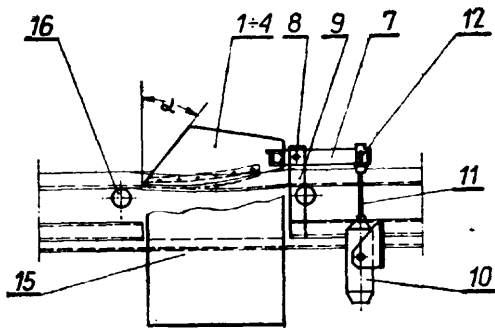


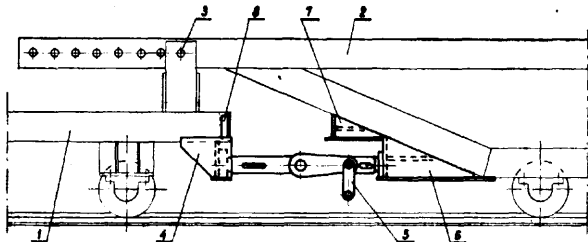
Fig. 1

B65G W. 64893 12.07.1980

Biuro Projektów Przemysłu Hutniczego „BIPRO-HUT”, Gliwice, Polska (Leszek Strachowski).

Napinacz taśmy przenośnika taśmowego jeżdżącego

Napinacz przenośnika taśmowego jeżdżącego, charakteryzuje się tym, że stanowią go wsporniki (4 i 8) osadzone na napinającym wózku (1), oraz wsporniki (6 i 7) osadzone na przenośniku, przy czym między tymi wspornikami (4 i 8) oraz (6 i 7) jest umieszczony odejmowalny dźwignik (5), a ponadto w środkowej belce (2) przenośnika znajduje się szereg otworów, z którymi współpracuje sworzeń (3) osadzony w wózku (1) napinacza taśmy, dla ustalenia położenia tego wózka (1) względem przenośnika. Wsporniki (4 i 8) oraz (6 i 7) mają kształt poziomych schodów zbieżnych ku sobie idąc w górę. (2 zastrzeżenia)



B65G W. 64948 30.07.1980

Zakłady Tworzyw Sztucznych „Nitron-Erg”, Krupski Młyn, Polska (Jan Guga, Mieczysław Lechowicz, Aleksander Lerche, Zygmunt Kołczyk, Zygmunt Swoszowski).

Transporterka

Transporterka wykonana z tworzywa sztucznego ma kształt otwartego od góry prostopadłościanu a jej

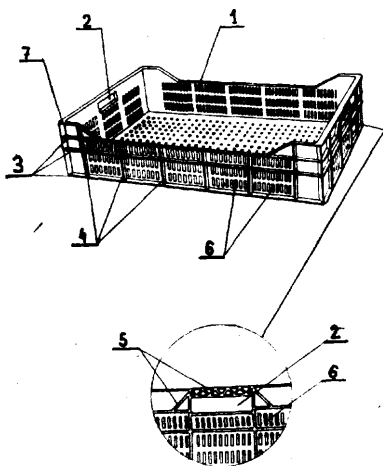


Fig 1

ściany boczne mają nadlewy (3, 4). Stosunek boku dłuższego do wysokości wynosi jak od 4 : 1 do 6 : 1, zaś stosunek boku dłuższego do boku krótszego jak od 3 : 2 do 2 : 1. Otwory stanowiące uchwyty są dodatkowo wzmocnione skośnymi nadlewami. W ścianach bocznych wykonane są podłużne otwory, zaś w dnie - otwory kwadratowe średnice są nie większe niż szerokość otworów podłużnych. Suma powierzchni otworów dna wynosi od 7 do 12% całej powierzchni dna.

Transporterka znajduje zastosowanie do transportu i składowania owoców takich jak truskawka, porzeczka, malina i agrest. (1 zastrzeżenie)

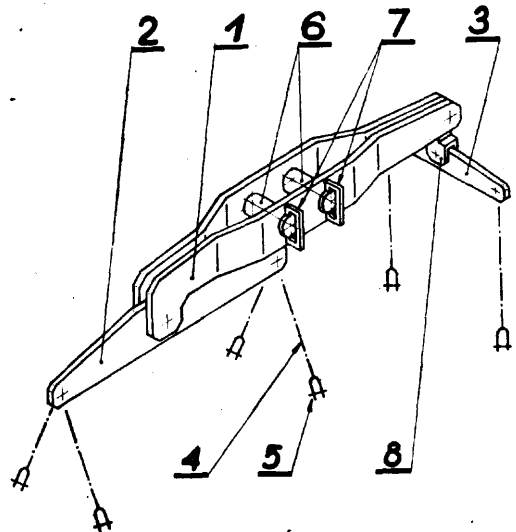
B66C W. 64974 05.08.1980
B61K

Zakłady Naprawcze Taboru Kolejowego „Nowy Sącz”, Nowy Sącz, Polska (Bogusław Kler).

Zawiesie belkowe

Przedmiotem wzoru użytkowego jest zawiesie belkowe służące do wyjmowania i transportu agregatów prądotwórczych z przedziału maszynowego lokomotyw spalinowych, współpracujące z hakiem dwurożnym suwnicy.

Zawiesie belkowe składa się z belki głównej (1) wykonanej z dwóch blach odpowiednio wyprofilowanych w części środkowej, umożliwiających wprowadzenie między blachy haka dwurożnego suwnicy. Do jednego z końców belki głównej (1) zawiesia belkowego zamocowana jest wahliwie pojedyncza belka wzdłużna (2), a do drugiego jej końca zamocowana jest belka poprzeczna (3) za pośrednictwem krzyżaka (8). Do obu końców zarówno belki wzdłużnej (2), jak i belki poprzecznej (3) zamocowane są łańcuchy (4) zakończone szakłami (5) służącymi do zawieszenia transportowanego agregatu prądotwórczego na zawieszaniu. W blachach belki głównej (1) wykonane są otwory, do których wsuwa się sworznie nośne (6) przy użyciu rękojeści (7), po wprowadzeniu haka dwurożnego suwnicy między blachy belki głównej (1). (1 zastrzeżenie)



B67B W. 64599 31.05.1980

Józef Kaczmarek, Poznań, Polska (Henryk Kaczmarek, Poznań, Polska (Józef Kaczmarek, Henryk Kaczmarek)).

Przyrząd do otwierania słoików typu wek

Przedmiotem wzoru użytkowego jest przyrząd do otwierania słoików typu wek.

Składa się on z dwóch dźwigni (1 i 2) stanowiących części uchwytno połączone w ich górnych częściach przegubowo za pomocą śrub lub nitów (4) i krąż-

kowych wkładek (5) z elementem ustalającym (3) oraz z elementu roboczego (7) w postaci odcinka stalowego drutu posiadającego pętlowe zakończenia, poprzez które za pomocą śrub (6) jest on ustalony wymiennie w górnych częściach dźwigni (1 i 2). Dźwignie (1 i 2) oraz element ustalający (3) mają przekrój zbliżony do litery „U”. (1 zastrzeżenie)

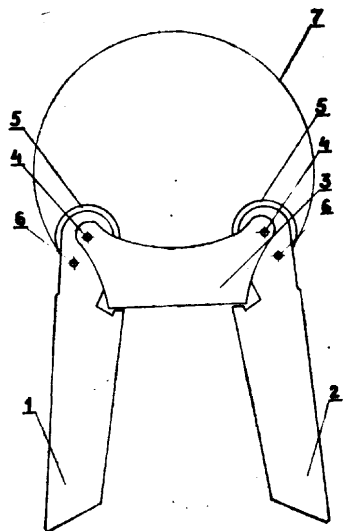


Fig. 1

B67B

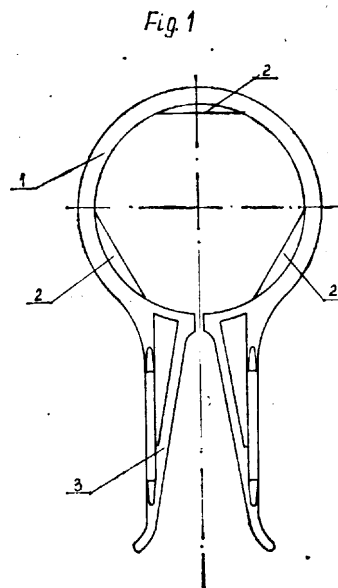
W. 64601

02.06.1980

Spółdzielnia Inwalidów Niewidomych „Promet”, Sosnowiec, Polska (Jan Ostrowski, Teodor Kołodziejczyk).

Przyrząd do otwierania słoików

Przyrząd do otwierania słoików, składa się z obejmmy (1) wyposażonej w występy (2) oraz uchwyt (3). (1 zastrzeżenie)



Dział C CHEMIA I METALURGIA

C02F
B03D

W. 64108

01.04.1980

Biuro Projektów Przemysłu Mięsnego, Warszawa, Polska (Leonard Maciejewski, Alicja Pasiewska, Edmund Danielewicz, Marek Wesoły, Zygmunt Rawski).

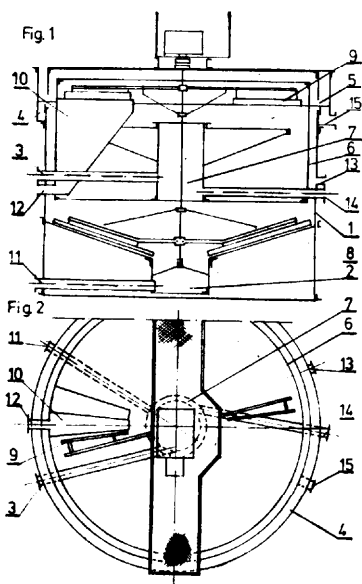
Flotator ścieków

Flotator służy do oczyszczania ścieków zwłaszcza ścieków przemysłu mięsnego.

Korpus flotatora ma kształt walca z dnem stożkowym. Na zewnątrz korpusu flotatora umocowane jest

koryto odpływowe (4). Wewnątrz korpusu flotatora umieszczona jest przegroda wewnętrzna (6) z przytwierdzoną doń komorą szlamu powierzchniowego (10) oraz rura centralna (7) z doprowadzonym stycznie do jej obwodu przewodem ścieków surowych (3) i ścieków napowietrzonych (14). Doprowadzenie ścieków napowietrzonych ma na celu zintensyfikowanie przebiegu procesu. Wyodrębniona komora zbiorcza osadu dennego (2) ma na celu likwidację unoszenia osadu dennego powodowanego ruchem zgarniaczy (8).

(2 zastrzeżenia)



C02F

W. 64169

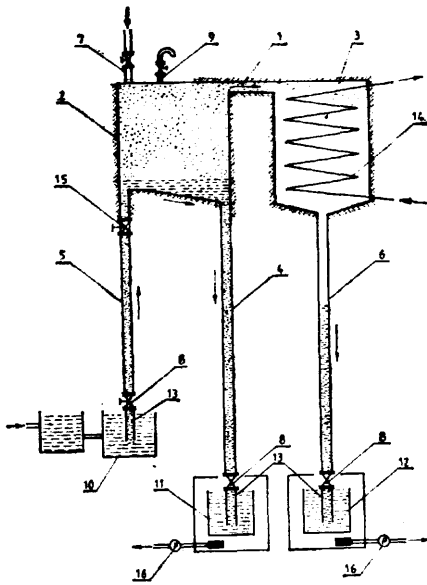
15.04.1980

Kombinat Górniczo-Hutniczy Miedzi, Zakłady Badawcze i Projektowe Miedzi „Cuprum”, Wrocław, Polska (Edward Piotrowski, Konrad Wanielista).

Górnicy aparat do odsalania wody

Odparownik i skraplacz tworzą komory wykonane w górotworze (1), z których części dennej odprowadzone są pionowe dwa przewody rurowe (4), (5), z których jeden ma długość równą obliczeniowej wysokości słupa cieczy odparowywanej, odpowiadającej ciśnieniu atmosferycznemu, a drugi (5) jest od pierwszego krótszy. Komora odparownika (2) złączona jest swą górną przestrzenią z komorą skraplacza (3), w której osadzona węzownica (14) schładza parę. Ze stożkowego dna skraplacza (3) odprowadzony jest przewód rurowy (6). W pobliżu wylotów tych trzech przewodów rurowych (4), (5), (6) osadzone są odcinające zawory (8), za którymi krótkie odcinki rur zanurzone są w oddzielnych naczyniach, odparowywanej cieczy (10), solanki (11) i destylatu (12).

(2 zastrzeżenia)



Zblokowane urządzenie do mechanicznego i biologicznego oczyszczania ścieków i wód deszczowych

Wzór rozwiązuje zagadnienie oczyszczania średnich i dużych ilości ścieków sanitarnych oraz odpływów wód deszczowych z układów kanalizacji ogólnospławnej.

Urządzenie według wzoru ma dwie równoległe komory wstępnego napowietrzania (4, 5) spełniające rolę komór rozdziału ścieków, usytuowane poprzecznie w stosunku do trzech zblokowanych osadników wstępnych (1) o przepływie poziomym, zaopatrzonych w jeden trójsegmentowy zgarniacz (9). Osadniki (1) mają regulowane przelewy (14, 15) dla ścieków i wód deszczowych odprowadzanych do kanału (19) usytuowanego pod korytem rozdzielczym (16) ścieków oczyszczanych mechanicznie, połączonym bezpośrednio z komorą (18) osadu czynnego. Pod komorą wstępnego napowietrzania (4) usytuowane są rozdzielnia niskiego napięcia oraz wentylatornia lub stacja dmuchaw, a pod komorą wstępnego napowietrzania (5) galeria zbiorcza (8) dla rurociągów i przewodów. Komora osadu czynnego ma koryta dopływowe czołowe (21) oraz boczne dla ścieków i osadów recykulowanych, układy rurociągów (23) do osadu recykulowanego, a w jej części odpływowej zamontowany jest układ przelewowy (25). (3 zastrzeżenia).

C02F

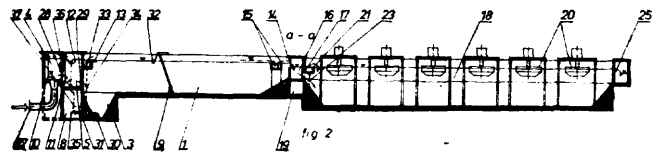
W. 64762

26.06.1980

Bydgoskie Biuro Projektowo-Badawcze Budownictwa Przemysłowego Bydgoszcz, Polska (Lech Zabłocki, Napoleon Wutykowski).

Pakiet osadnika wielostrumieniowego poziomego

Pakiet osadnika wielostrumieniowego poziomego składający się z wielu przewodów sedymentacyjnych utworzonych przez ścianki między którymi umieszczone są płytki z zachowaniem szczeliny, ma sztywną, prostopadłościenną ramę (1) w której dwie ściany naprzeciwległe posiadają równoległe, pionowe elementy (2) wyznaczające szerokość szczeliny (3) między ściankami, przy czym pomiędzy pionowymi elementami (2) ułożone są w stosy wyprofilowane płyty (4, 5, 6) tworzące sedymentacyjne przewody (7) o kształcie trójkątów ze szczelinami (8). (1 zastrzeżenie)



C03B

W. 64598

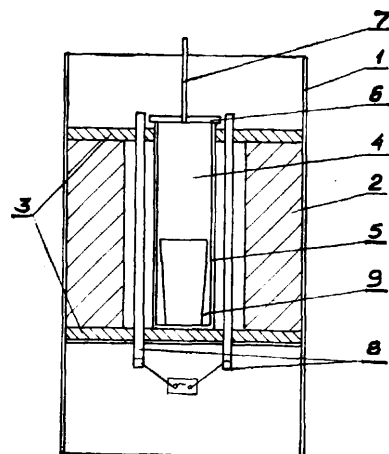
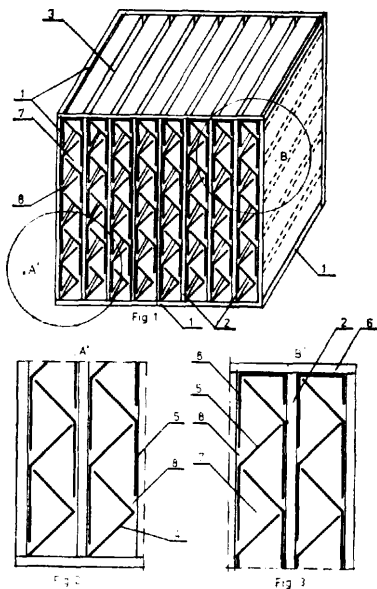
31.05.1980

Akademia Górniczo-Hutnicza im. Stanisława Staszica, Kraków, Polska (Jan Wasylek, Stefan Trzewiczek, Władysław Żelazny).

Laboratoryjny piec silitowy do topnienia szkieł, zwłaszcza specjalnych

Laboratoryjny piec składa się z metalowej obudowy (1) izolowanej wymurówką (2) z cegły ogniotrwałej oraz płytami szamotowymi (3). Komorę (4) pieca tworzy cylinder wysokoogniotrwały (5) z pokrywą (6), w której osadzona jest ceramiczna rurka (7), doprowadzająca atmosferę ochronną. Wokół cylindra wysokoogniotrwałego (5) są równomiernie rozmieszczone pionowo sility (8). Wewnątrz komory (4) pieca umieszczony jest tygiel (9) do topienia szkieł.

(1 zastrzeżenie)



C02F

W. 64958

31.07.1980

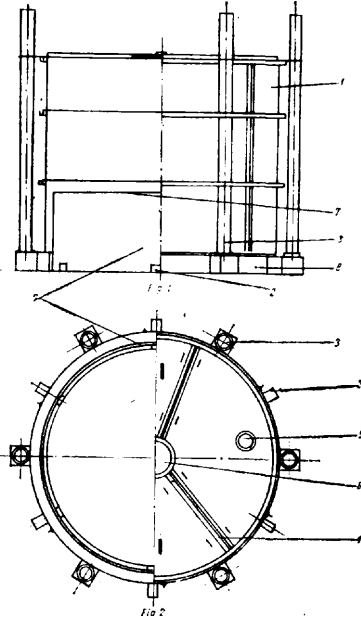
Biuro Projektów Budownictwa Komunalnego, Wrocław, Polska (Wacław Blezel, Zenon Więckowski, Stanisław Gdula).

C10B W. 64327 02.05.1980

Szkoła Główna Gospodarstwa Wiejskiego - Akademia Rolnicza, Warszawa, Polska (Edward Kamiński, Zbigniew Laurow, Jerzy Sławoń, Stanisław Bańka, Zygmunt Dębski).

Retorta do zwęglania drewna

Retorta do zwęglania drewna w warunkach polowych zbudowana jest z podstawy (8) na której znajduje się korpus retorty zbudowany z pierścieni (1) podzielonych na segmenty. Korpus retorty przykryty jest dachem podzielonym na segmenty (4). W dachu znajdują się otwory sterujące (5) i otwór ogniowy (6). W podstawie (8) znajdują się kanały powietrzne zakończone otworami (2), a na zewnątrz korpusu retorty osadzone są kominki (3). (1 zastrzeżenie)

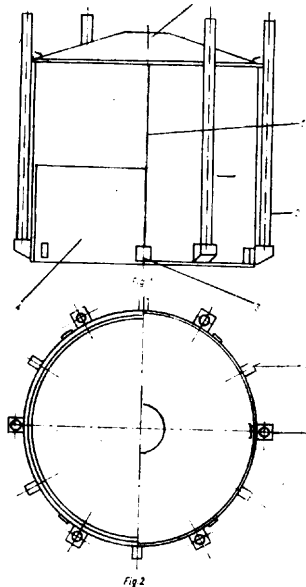


C10B W. 64328 02.05.1980

Szkoła Główna Gospodarstwa Wiejskiego - Akademia Rolnicza, Warszawa, Polska (Edward Kamiński, Zbigniew Laurow, Jerzy Sławoń, Zygmunt Dębski, Stefan Mazurczuk).

Retorta do zwęglania drewna

Retorta do zwęglania drewna w warunkach polowych przy bardzo małej koncentracji surowca zbu-



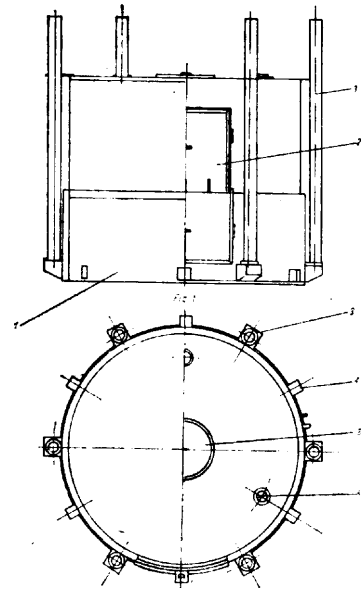
dowana jest z dwóch połączonych półpierścieni (1) pokrytych pokrywą (5). Wewnątrz półpierścieni (1) znajduje się do wysokości około 1/2 płaszcz wewnętrzny (4). U dołu retorty znajdują się kanały powietrzne zakończone otworami (3), a na zewnątrz jej korpusu osadzone są kominki (2). (1 zastrzeżenie)

C10B W. 64329 02.05.1980

Szkoła Główna Gospodarstwa Wiejskiego - Akademia Rolnicza, Warszawa, Polska (Edward Kamiński, Zbigniew Laurow, Jerzy Sławoń, Stanisław Bańka, Zygmunt Dębski).

Retorta do zwęglania drewna

Retorta do zwęglania drewna w warunkach polowych przy większej koncentracji drewna zbudowana jest z cylindra zewnętrznego, wewnątrz którego osadzony jest płaszcz wewnętrzny (1) sięgający do około 1/3 wysokości cylindra zewnętrznego. Na zewnątrz cylindra osadzone są kominki (3). (1 zastrzeżenie)

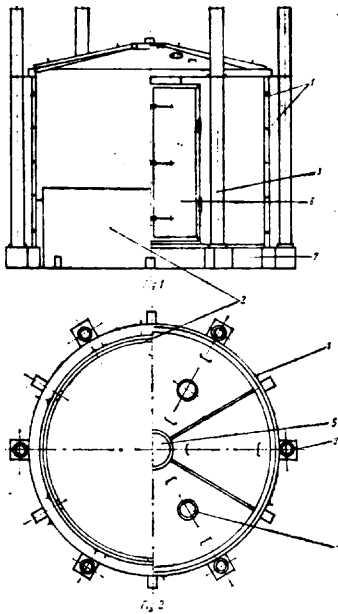


C10B W. 64330 02.05.1980

Szkoła Główna Gospodarstwa Wiejskiego - Akademia Rolnicza, Warszawa, Polska (Edward Kamiński, Zbigniew Laurow, Jerzy Sławoń, Stanisław Bańka, Zygmunt Dębski).

Retorta do zwęglania drewna

Retorta do zwęglania drewna zbudowana jest z podstawy (7), korpusu składającego się z segmentów łączonych przy pomocy złączy (1) oraz dachu. W dachu retorty wykonane są otwory sterujące (4) oraz otwór ogniowy (5). W korpusie retorty wykonane jest dwoje drzwi (6) do załadunku i rozładunku surowca. Na zewnątrz korpusu retorty osadzone są kominki (3) wyższe od korpusu retorty. (1 zastrzeżenie)



C10H W. 64814 02.07.1980

Wytwórnia Konstrukcji Stalowych „MOSTOSTAL”, Radomsko, Polska (Ryszard Nowicki, Stanisław Drażkiewicz).

Dozownik karbidu

Wzór rozwiązuje zagadnienie zwiększenia trwałości oraz sprawności dozownika karbidu.

Dozownik składa się z siłownika (1) tłokowego, którego jeden koniec tłoczyska (4) jest połączony z szuflą (5) podającą karbid (6) ze zbiornika (7) do komory (8) gazowania. Drugi koniec tłoczyska (4') jest połączony z dźwignią dwustronną (9) zakończoną krzywką (10). Krzywka (10), poprzez ruch wzdłużny tłoczyska (4'), steruje pracą zaworu (3) rozdzielającego za pomocą rolki (16) połączonej z częścią obrotową (12) zaworu (3) rozdzielającego. Docisk krzywki (10) do rolki (16) jest spowodowany sprężyną (11) zamocowaną do końca dźwigni (9) dwustronnej oraz tłoczyska (4'). (2 zastrzeżenia)

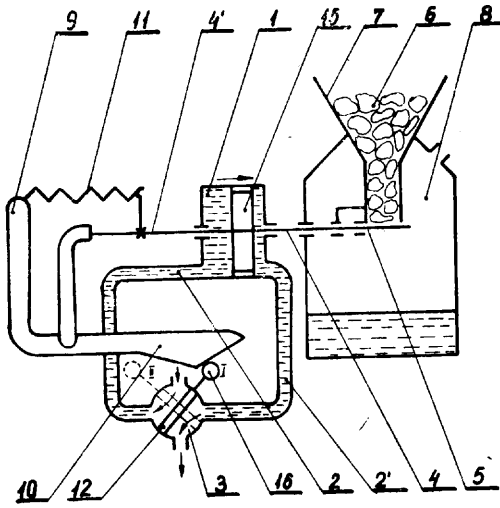


Fig. 1

C13G W. 64288 24.04.1980

Świdnicka Fabryka Urządzeń Przemysłowych, Świdnica, Polska, Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Przemysłu Budowy Urządzeń Chemicznych CEBEA, Kraków, Polska (Wiesław Bala, Olgiard Ligęza, Bogdan Trzciniński).

Warnik cukrzycy

Przedmiotem wzoru użytkowego jest warnik cukrzycy dużej pojemności z komorą parową w postaci pionowego walczaka podzielonego wzdłuż pionowej płaszczyzny podziału (9) przechodzącej przez jego oś na dwie symetryczne półkomory (10 i 11). Półkomory (10 i 11) zamknięte są wzdłuż płaszczyzny podziału (9) płaskimi ścianami czołowymi i posiadają przy krawędziach pionowych zewnętrznego płaszcza listwowe kołnierze łączące (19). Króćce doprowadzenia pary (13) i/lub króćce odprowadzenia gazów amoniakalnych (14) są łączone parami, jeden z komory lewej (10) drugi z prawej (11), przy pomocy wspólnych kolektorów pary (16) i/lub gazu (17). (3 zastrzeżenia)

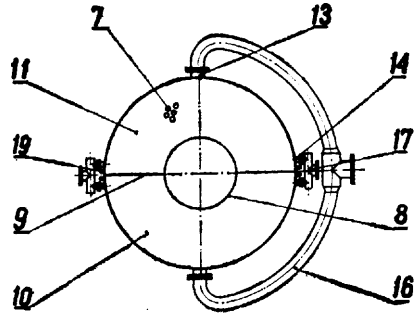


fig.2

C13G W. 64655 10.06.1980

Świdnicka Fabryka Urządzeń Przemysłowych, Świdnica, Polska (Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Przemysłu Budowy Urządzeń Chemicznych CEBEA, Kraków, Polska (Andrzej Czuk, Bogdan Trzciniński).

Lampa oświetlająca okna wizerne warnika cukrzycy

Przedmiotem wzoru użytkowego jest lampa oświetlająca okna wizerne warnika cukrzycy zawierająca ustawioną pionowo, obok rzędu okien wizernych (3), świetlówkę (4) z oprawką (5) przymocowaną do płaszcza warnika (1), za pośrednictwem dystansowych wsporników (6). Świetlówka (4) z zewnątrz osłonięta jest rynnową osłoną (7), przy której końcach, wewnątrz rynny, wykonane są sprężynowe zaciski (10), za pomocą których osłona (7) mocowana jest bezpośrednio na rurze świetlówki (4). (1 zastrzeżenie)

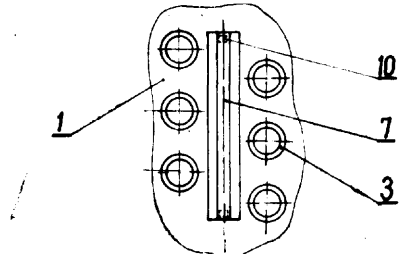


fig.1

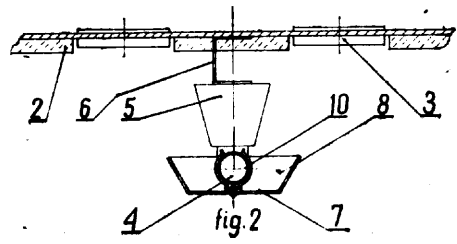


fig.2

Dział D WŁÓKIENICTWO I PAPIERNICTWO

D01 W. 64349 02.05.1980

Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Maszyn Zgrzebnych i Czesankowych Wełny „Befamatex”, Bielsko-Biała, Polska (Stanisław Chrapkiewicz, Stanisław Płonka, Walter Wiesner).

Przyrząd ustalający i mocujący lejek obciążowy przedzarki bezwrzecionowej w czasie obróbki jego czół

Przyrząd ustalający i mocujący lejek obciążowy przedzarki bezwrzecionowej w czasie obróbki jego czół na obrotowym stole frezarki pionowej składa się, z podstawy (1) najkorzystniej ściętej pod kątem 26° do płaszczyzny tego stołu, na którym ustalona jest mimośrodowo do osi otworem (2) na czopie i połączona rozłącznie z korpusem (3), w którym wydrążony jest przelotowy otwór, kształtem odpowiadający zewnętrznemu kształtowi geometrycznemu lejka (5).

(1 zastrzeżenie)

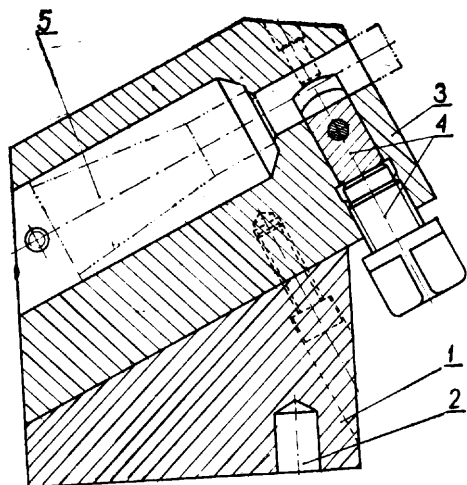


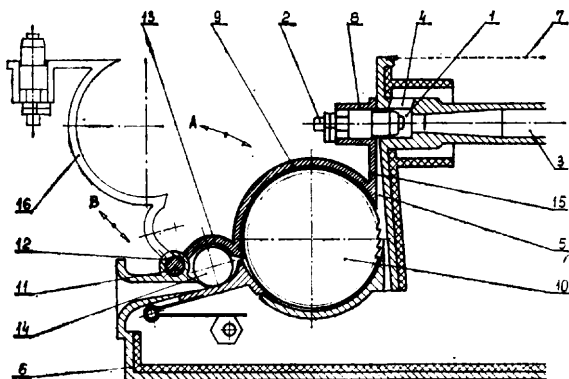
Fig. 2

D01H W. 64761 26.06.1980

Centralny Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Maszyn Włókienniczych „Polmatex-Cenaro”, Łódź, Polska (Tadeusz Filipczak).

Urządzenie do pneumatycznego wytwarzania przędzy

Urządzenie do pneumatycznego wytwarzania przędzy, które stanowi przedzarka komora (1), do której poprzez lejek zgęszczający, stolik i rozwłókniający wałek (10) doprowadzana jest kanałem (5) taśma z włókien sztaplowych, ma obudowę złożoną z części nieruchomej i części ruchomej w postaci pokrywy (9).



Pokrywą (9) stanowi tuleja (8) osłaniająca ruchomą wkładkę (2), część (16) łukowa, osłaniająca rozwłókniający wałek (10), część łącząca, która stanowi ścianę doprowadzającego kanału (5) i część (13) osłaniająca zasilający wałek (14). Pokrywa (9) ma występy (11) za pomocą których zamocowana jest w wycięciach (12) części (13) osłaniającej zasilający wałek (14). (2 zastrzeżenia)

D03D W. 64964 01.08.1980

Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Automatyki i Urządzeń Precyzyjnych „MERA-POLTIK”, Łódź, Polska (Waldemar Pik, Zbigniew Biegała, Wiesław Nagański, Czesław Czyżykowski).

Czujnik zliczania ilości przerzutów wątku

Przedmiotem wzoru użytkowego jest czujnik zliczania ilości przerzutów wątku zwłaszcza na krośnie chwytakowym przeznaczony do współpracy z komputerowym systemem rejestracji danych.

Wzór użytkowy rozwiązuje zagadnienie opracowania czujnika umożliwiającego uzyskanie przedłużonego sygnału wyjściowego bez stosowania kosztownych układów elektronicznych pamięci.

Czujnik według wzoru użytkowego ma przekładnię zębatą (1) o dużym przełożeniu, której ostatnie kółko jest sprzężone z czteropłożeniową krzywką (8), której dwie przeciwległe krawędzie są półokrągłe, a pozostałe dwie płaskie. Krzywka współpracuje z łącznikiem elektrycznym, którego dźwignia ma rolkę (9) przesuwającą się po krawędziach krzywki.

(2 zastrzeżenia)

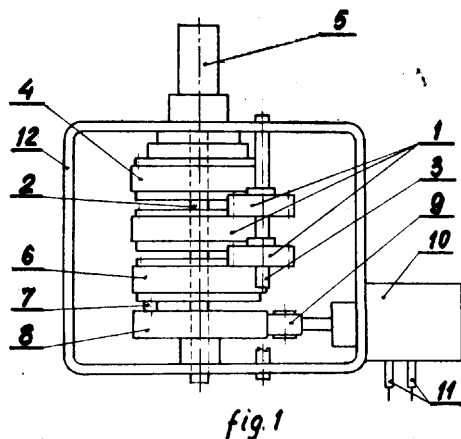


fig. 1

D03J W. 64326 29.04.1980

Centralne Laboratorium Przemysłu Lniarskiego, Żyrardów, Polska (Andrzej Zajfert).

Nożyczki **protektorowe**, zwłaszcza do krosna Saurer

Nożyczki protektorowe, zwłaszcza do krosna Saurer, obcinające nitki wątku podawanego z samoladowacza posiadają nieruchomy nóż (1) o kącie ostrzy 90° oraz dwa umieszczone po jego bokach i współpracujące z nim noże ruchome (2 i 3) posiadające ostrza o kącie ostrym. Noże ruchome (2 i 3) zamocowane na trzpieniu (4) są połączone poprzez dźwignie (6 i 7) z napędem krosna i sprężyną (8). Zastosowany układ noży daje całkowitą pewność obcięcia wątku o dowolnej grubości. (1 zastrzeżenie)

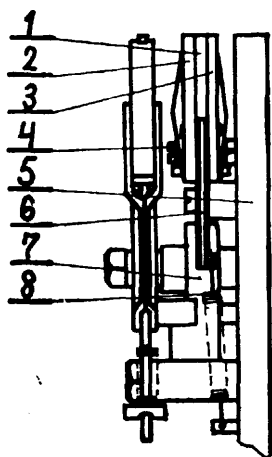


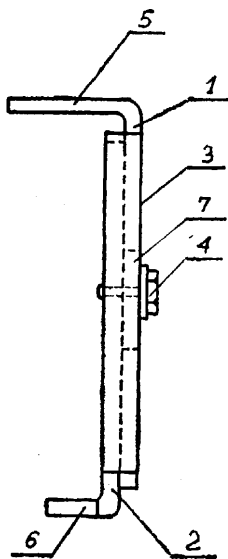
Fig. 1.

D04B W. 64366 05.05.1980

Instytut Włókiennictwa, Łódź, Polska (Jerzy Grębowski, Marian Galicki).

Przyrząd do nastawiania kształtek spychających w dziewiarskich maszynach cylindrycznych

Przyrząd do ustawiania kształtek spychających w dziewiarskich maszynach szydełkujących składa się ze stałego kątownika (1) i nastawnego kątownika (2) zestawionych ze sobą w postać ceownika za pomocą oprawy (3) i zakleszczającej śruby (4), przy czym kątownik (1) jest przymocowany do oprawy (3) na sztywno, a kątownik (2) suwliwie. (3 zastrzeżenia)



D04B W. 64869 08.07.1980

Zgłoszenie dodatkowe do zgłoszenia wzoru użytkowego nr W. 58548

Zakład Doświadczalny Regionalnego Związku Spółdzielni Inwalidów, Łódź, Polska (Józef Graczyk, Witold Semenowicz).

Szydełkarka płaska

Szydełkarka ma mechaniczny napęd (5) umieszczony w tylnej części maszyny wraz z rozłącznym sprzęgłem (1) jednotarczowym mocowanym w jej korpusie i połączonym z mechanicznym przełącznikiem (6)

pracy ręcznej na mechaniczną, oraz ma płaskie ramię (12) zakończone przegubem (13) od którego odchodzi pręt (14) do napędzającej zamkową głowicę (10) suwaka (15) osadzonego posuwicie na poziomej listwie (16). Ramię to jest wpasowane posuwicie od strony tarczy ciernej sprzęgła (1) w wybranie końcówki napędowego wału tej głowicy. (3 zastrzeżenia)

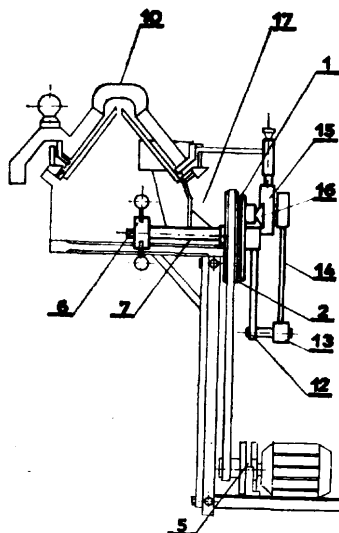


Fig.1

D05B W. 64126 04.04.1980

„Predom-Łucznik”, Zakłady Metalowe im. Gen. Waltera, Radom, Polska (Stefan Krupa).

Maszyna do szycia z silnikiem elektrycznym

Maszyna według wzoru posiada pokrywę tylną (1) wyposażoną w zatrzaski (2) osadzone na cylindrycznych występach (3) służących do mocowania jej do korpusu ramienia. Pokrywa tylna (1) posiada otwory wentylacyjne (7) trzpienie (8) otwór wtykowy (9) w kształcie prostokąta odsłaniający gniazdo wtykowe. (2 zastrzeżenia)

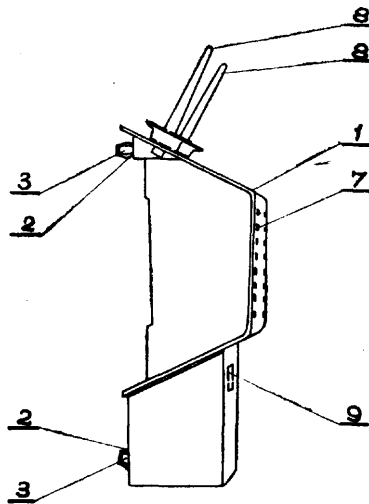


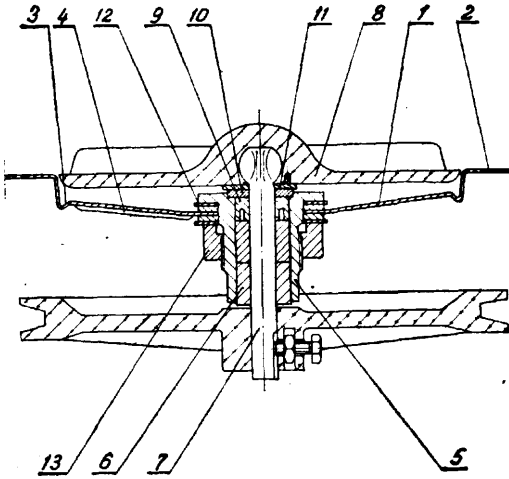
Fig. 5

D06F W. 64699 18.06.1980

Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Przemysłu Wyrobów Metalowych „Medom”, Kraków, Polska (Tadeusz Jaros, Leszek Kosmala, Stanisław Litak, Andrzej Piąt).

Zespół piorący pralki wirnikowej

Zespół piorący pralki wirnikowej według wzoru charakteryzuje się tym, że gniazdo (1) wykonane w dnie zbiornika (2) pralki ma na obwodzie dna wyprofilowany rowek (3) z promieniście usytuowanymi kanałami (4), a w gnieździe (1) jest umieszczony wirnik (8) z tworzywa sztucznego zaprasowany na spęczonym końcu wałka (7) ułożyskowanego w dwóch samosmarujących łożyskach (6) zamocowanych w osadzie (5). (1 zastrzeżenie)



D06F

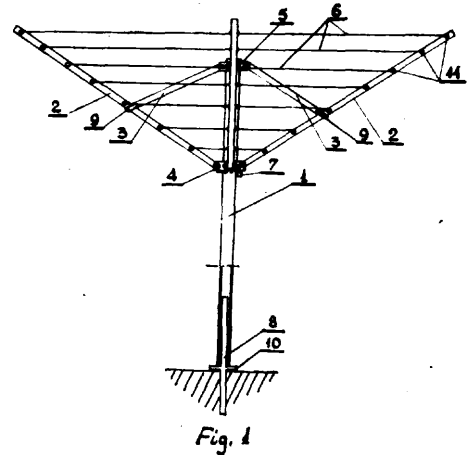
W. 64880

09.07.1980

Kazimierz Pasternak, Buraków, Polska (Kazimierz Pasternak).

Suszarka ogrodowa

Przedmiotem wzoru użytkowego jest suszarka ogrodowa, która składa się ze stojaka (1), poruszającego się po nim przelotowego łącznika (4) i trwale zamocowanego w jego górnej części zaślepionego od góry łącznika (5), do których zamocowane są za pomocą przegubów nitowych nośne ramiona (2) i podciąg (3), połączone między sobą przegubowo strzemiionami (9) oraz z podstawy (8) wyposażonej w oporowy kołnierz (10) i z przetyczki (7). Nośne ramiona (2) wyposażone są w otwory, między którymi rozpięte są linki (6). (1 zastrzeżenie)



Dział E

BUDOWNICTWO; GÓRNICtwo

E04F
E04G
E04B

W. 64977

05.08.1980

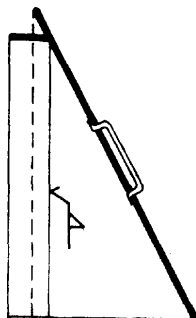
Kombinat Budownictwa Ogólnego „GOP-POLUDNIE”, Tychy, Polska (Paweł Grzona).

Osłona zabezpieczająca otwór technologiczny w podłodze kabiny sanitarnej

Osłona zabezpieczająca otwór technologiczny w podłodze kabiny sanitarnej przed wypadnięciem do niej ludzi lub innych przedmiotów według wzoru charakteryzuje się tym, że wykonana jest z dwuciennych połączonych ze sobą elementów w kształcie trójkątów, przy czym osłona u podstawy ma burty oporowe, zaś montowanie osłony odbywa się przez nałożenie jej nad otwór w pozycji skośnej, przy czym burty oporowe wsparte są o krawędź otworu.

Celem nakładania lub zdejmowania osłony znad otworu technologicznego w podłodze kabiny, zaopatrzone ją w uchwyty z prętów stalowych.

(2 zastrzeżenia)



E05D

W. 64945

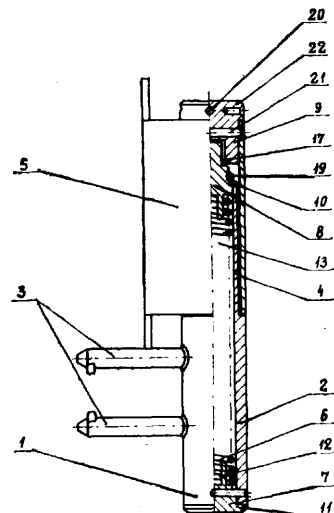
26.07.1980

Centralny Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Przemysłu Elementów Wyposażenia Budownictwa „Metalplast”, Poznań, Polska (Bernard Czarcziński, Stanisław Baraniak).

Zawiasa sprężynowa do drzwi

Przedmiotem wzoru użytkowego jest zawiasa czopowa sprężynowa do drzwi przylgowych z ościeżnicą metalową.

Wzór użytkowy rozwiązuje zagadnienie opracowania takiej konstrukcji zawiasy, która zapewni łatwy montaż zawiasy na terenie budowy.



Zawiasa według wzoru użytkowego składająca się z skrzydełka dolnego (1), złożonego ze wspornika (2) z trzpieniami (3) i czopa (4) z wmontowaną wewnątrz sprężyną (6), skrzydełka górnego (5) wygiętego z blachy oraz zaczepów dolnego (7), pośredniego (8) i górnego (9) charakteryzuje się tym, że w otworze (13) czopa (4) umieszczony jest zaczep pośredni (8) pośredniczący we współdziałaniu między skrzydełkiem górnym (5) z zaczepem górnym (9) a skrzydełkiem dolnym (1) i sprężyną (6). (1 zastrzeżenie)

Dział F

MECHANIKA; OŚWIETLENIE; OGRZEWANIE; UZBROJENIE; TECHNIKA MINERSKA

F02M

W. 64923

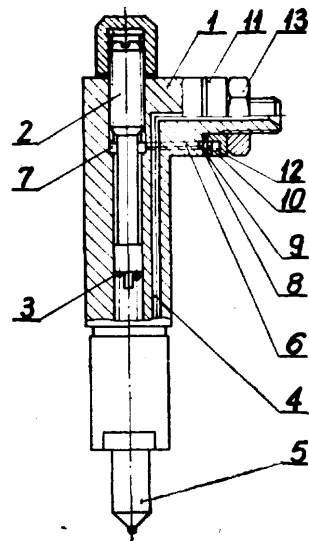
19.07.1980

Wytwórnia Sprzętu Komunikacyjnego „PZL-Mielec”, Mielec, Polska (Bolesław Piskor).

Wtryskiwacz paliwa

Wzór użytkowy rozwiązuje zagadnienie opracowania takiego wtryskiwacza paliwa, który zapobiegałby rozcieńczaniu oleju silnikowego paliwem.

Wtryskiwacz paliwa charakteryzuje się tym, że łącznik przewodu przelewowego (17) zamocowany jest na króćcu wysokiego ciśnienia (8), osadzonym na bocznej zewnętrznej powierzchni korpusu (2), przy czym króciec (8) ma kanał przelewowy (12) biegnący wzdłuż otworu zasilającego (7) z ujściem na jego zewnętrznej powierzchni cylindrycznej. (2 zastrzeżenia)

F16C
B64C

W. 64968

04.08.1980

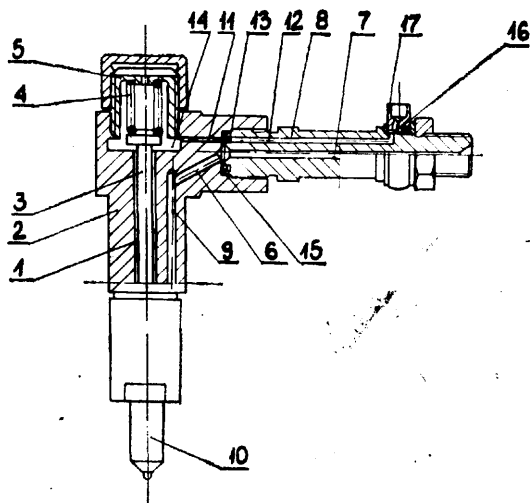
Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Sprzętu Komunikacyjnego „PZL-Swidnik”, Świdnik, Polska (Józef Chról, Zbigniew Paluch).

Łożysko ślizgowe wielowarstwowe do połączeń przegubowych, zwłaszcza piasty wirnika nośnego i śmigła ogonowego śmigłowca oraz wentylatora

Wzór użytkowy rozwiązuje zagadnienie opracowania łożyska charakteryzującego się lepszą pracą oraz prostotą konstrukcji i łatwością wykonania i montażu.

Powierzchnie robocze obudowy (2, 3) łożyska oraz jego ruchomych pośredniczących panewek (4) są wyłożone materiałem (4a) o małym współczynniku tarcia korzystnie teflonem. Czołowe powierzchnie panewek (4) są zaopatrzone w naprzeciw leżące występy (5), które wchodzą w wybrania (7) oporowej tarczy (6). Długość wybrania (7) mierzona po łuku zwiększa się dla każdego występu (5) poszczególnych panewek. (2 zastrzeżenia)

(2 zastrzeżenia)



F03B

W. 64969

04.08.1980

Wytwórnia Sprzętu Komunikacyjnego „PZL-Mielec”, Mielec, Polska (Eugeniusz Trojanowicz, Stanisław Cygan).

Wtryskiwacz paliwa

Wzór rozwiązuje zagadnienie uproszczenia konstrukcji wtryskiwacza z jednoczesnym zwiększeniem stopnia szczelności jego układu przelewowego.

Wtryskiwacz paliwa silników spalinowych według wzoru użytkowego charakteryzuje się tym, że łącznik przewodu przelewowego (11) zamocowany na bocznej powierzchni korpusu (1) ma na jednej z bocznych powierzchni rowek pierścieniowy (10) odprowadzający przecieki paliwa przez otwór w uszczelce (9) z rowka pierścieniowego (8), wykonanego na bocznej powierzchni korpusu (1), połączonego z otworem przelewowym (6) do otworu (12) połączonego z przewodem przelewowym. (2 zastrzeżenia)

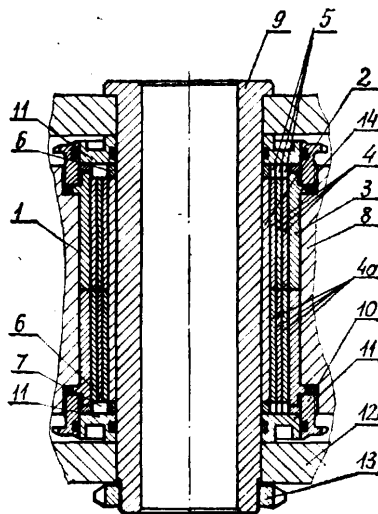


Fig. 1

F16D
B66D
B63B

W. 64943

25.07.1980

Zakłady Urzędzeń Okrętowych „Hrydroster”, Gdańsk, Polska (Aleksander Nienartowicz, Jerzy Gross, Witold Mendryk).

Luzownik hamulca

Przedmiotem wzoru użytkowego jest luzownik hamulca, który stanowi cylinder hydrauliczny z jednostronnym wyjściem tłoczyska i tłoczyskiem połączonym z tłokiem obrotowo lecz nie przesuwnie.

Wzór użytkowy rozwiązuje zagadnienie opracowania luzownika hamulca cechującego się dobrą szczelnością i dużą pewnością działania.

Luzownik hamulca ma w tłoku (9) od strony tłoczkowej zamknięte gniazdo (12), w którym osadzone jest podwójne łożysko (13) oporowe połączone z końcówką (14) tłoczyska (8). Łożysko (13) w gnieździe (12) jest dociśnięte pokrywką (15) jednocześnie szczelną zamykającą gniazdo (12), a między pokrywką (15) i tłoczyskiem (8) jest pierścień (16) uszczelniający.

(1 zastrzeżenie)

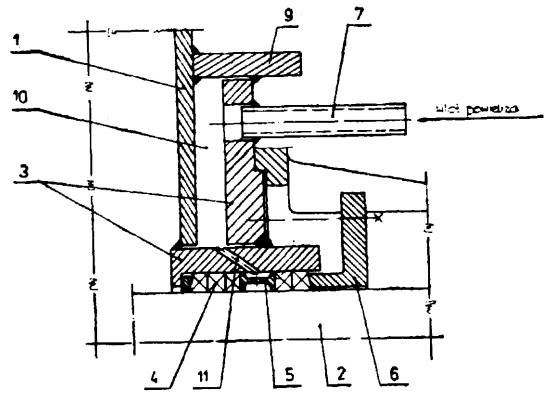


Fig. 2

F16J
B65D

W. 64538

22.05.1980

Biuro Projektów Przemysłu Metali Nieżelaznych „BIPROMET”, Katowice, Polska (Jerzy Staryk).

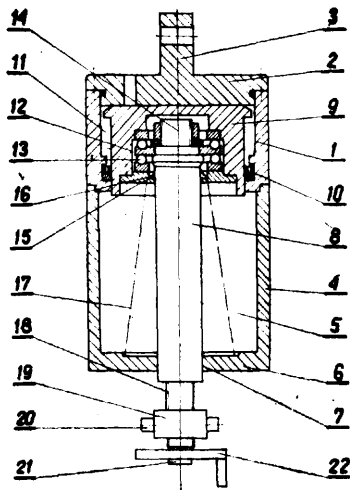
Przesuwne płaskie zamknięcie włazu

Przedmiotem wzoru użytkowego jest przesuwne płaskie zamknięcie włazu do rurociągów lub zbiorników o średnicy ponad 600 mm.

Wzór użytkowy rozwiązuje zagadnienie opracowania budowy zamknięcia włazu cechującego się łatwością obsługi.

Przesuwne płaskie zamknięcie włazu według wzoru użytkowego charakteryzuje się tym, że pokrywa (1) jest zawieszona za pośrednictwem płyty (4), pokrycia (6) i wałka (11) na ramionach (14), które na końcach mają zamontowane rolki (17) umożliwiające przesunięcie zamknięcia włazu po szynach (18).

(1 zastrzeżenie)

F16J
F16K

W. 63995

20.03.1980

Biuro Studiów, Projektów i Realizacji Inwestycji Przemysłu Nieorganicznego „Biprokwas”, Gliwice, Polska (Tadeusz Bartosz, Ryszard Piotrowski, Bolesław Koczewski, Henryk Nowicki, Ryszard Zakliczyński, Władysław Kmetyk, Maksymilian Rożek, Jan Płonka).

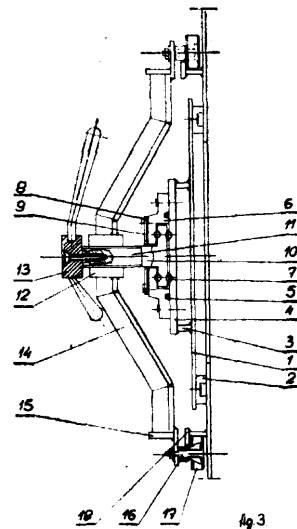
Przepustnica do regulacji przepływów gazów

Przedmiotem wzoru użytkowego jest przepustnica do regulacji przepływów gazów zwłaszcza gorących, stosowana w sieciach rurociągów technologicznych wytwórni kwasu siarkowego i innych instalacjach przemysłowych.

Wzór użytkowy rozwiązuje zagadnienie opracowania takiej budowy przepustnicy, która zapewni trwałość uszczelnienia podczas całego okresu eksploatacji.

Przepustnica według wzoru użytkowego charakteryzuje się tym, że jest uszczelniona pneumatycznie i w tym celu ma króciec (7) dla doprowadzenia sprężonego powietrza do dławicy, szereg mikrootworów w korpusie (3) dławicy, korzystnie nawierconych skośnie, dla doprowadzenia sprężonego powietrza do wnętrza dławicy oraz w środku pakunku szczeliwa (4), wypełniającego wnętrze dławicy, ma odpowiednio wyprofilowaną wkładkę (5), korzystnie w kształcie pierścienia, dla rozprowadzenia powietrza dookoła wału (2),

(2 zastrzeżenia)



F22B

W. 64970

06.08.1980

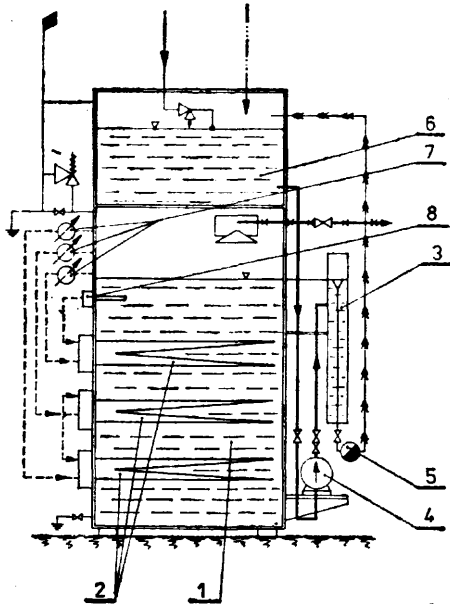
Główne Biuro Studiów i Projektów Górniczych Biuro Projektów Górniczych, Gliwice, Polska (Ernest Szeider, Mieczysław Kokieli, Tadeusz Derendal, Józef Wybraniec, Jan Sutkowski).

Urządzenie do wytwarzania pary

Przedmiotem wzoru użytkowego jest urządzenie do wytwarzania za pomocą prądu elektrycznego pary do zasilania urządzeń, zwłaszcza łaźni górniczej, zajmujące mało miejsca i utrzymujące stałe parametry pary.

Urządzenie do wytwarzania pary stanowi zbiornik ciśnieniowy (1) i posadowiony nad nim bezciśnieniowy zbiornik konsensatu (6) oraz połączone równolegle

z zbiornikiem ciśnieniowym naczynie przelewowe (3). Ponadto urządzenie ma elementy grzejne (2) sterowane regulatorami ciśnienia (7) oraz pompę zasilającą (4) i odwadniacz (5). (1 zastrzeżenie)



F24F B01D W. 64917 19.07.1980

Biuro Projektów Przemysłu Metali Nieżelaznych „BIPROMET”, Katowice, Polska (Jerzy Staryk).

Przeciwwsawna sitowa spirala wypływowa

Przedmiotem wzoru użytkowego jest przeciwwsawna sitowa spirala wypływowa, stosowana zwłaszcza do opróżniania zbiornika odkraplacza, współpracującego z wentylatorem odciągającym substancje zawierające, duże ilości skroplin pary wodnej, zanieczyszczonej częściami lotnymi.

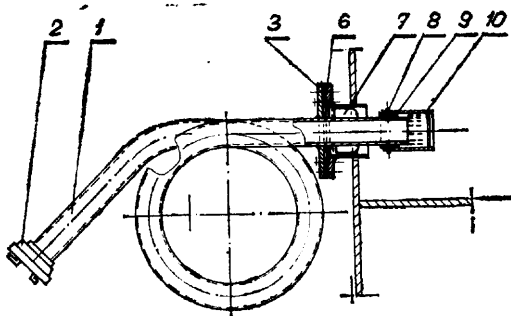


fig. 1

G01B W. 64514 20.05.1980

Zjednoczone Zakłady Produkcyjno-Remontowe Energetyki „ENERGOPREM”, Wrocław, Polska (Kazimierz Pazurek).

Wzornik do ustalania wzajemnego położenia rur na wspólnej powierzchni

Przedmiotem wzoru użytkowego jest wzornik do ustalania wzajemnego położenia rur na wspólnej powierzchni, zwłaszcza podczas prowadzenia wymiany uszkodzonego elementu ekranu kotła.

Przeciwwsawna sitowa spirala wypływowa charakteryzuje się tym, że ma spiralny przewód (1) do którego są zabudowane centrujące skrzydełka (7) oraz bagnety (8), które wraz z bagnetową tuleją (9) są przymocowane do sita (10). (1 zastrzeżenie)

F28D W. 64980 06.08.1980

Przedsiębiorstwo Projektowania i Dostaw Kompletnych Obiektów Przemysłowych „Chemadex” w Warszawie Oddział w Krakowie, Kraków, Polska (Andrzej Zajac, Józef Strzelski, Józef Kania, Marian Blicharz, Antoni Sasak, Włodzimierz Mańko).

Grafitowy wymiennik ciepła

Wzór użytkowy rozwiązuje zagadnienie skonstruowania grafitowego wymiennika ciepła typu wieloblokowego, w którym zastosowano 3-biegowy przepływ jednego czynnika, przeznaczony do stosowania głównie jako chłodziwa kwasu siarkowego.

Wymiennik składa się z grafitowych segmentów środkowych (1) i skrajnych (2 i 3), osadzonych w wieloczęściowym płaszczu zewnętrznym (4). W segmentach środkowych są otwory pionowe (11) i promieniowe poziome (12) oraz pierścieniowe wybrania (14) tworzące w bloku wymiennika kanały przepływowe (15).

W strefie kanałów (15) są wydzielone za pomocą promieniowych przegród -sektory obejmujące określoną ilość otworów (11) przynależnych do poszczególnych biegów (przepływów) czynnika płynącego przez otwory (11). (2 zastrzeżenia)

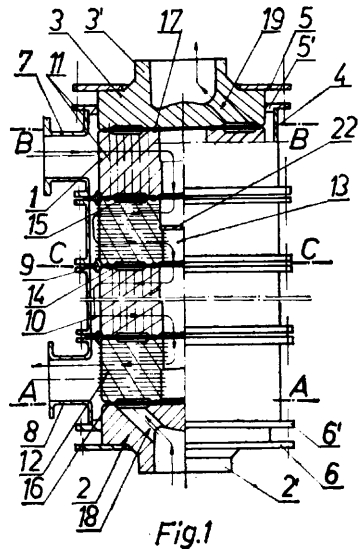
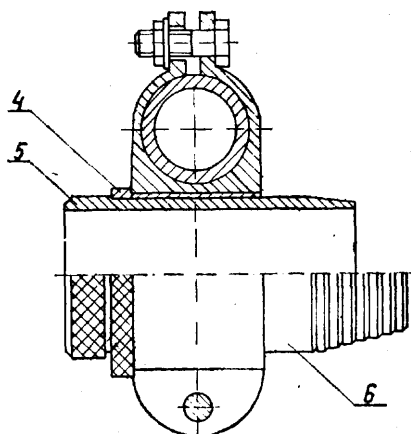
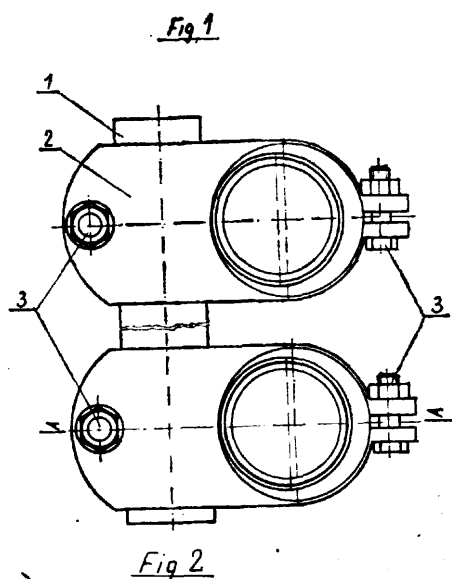


Fig.1

Dział G FIZYKA

Wzór użytkowy rozwiązuje zagadnienie opracowania budowy wzornika umożliwiającego bardzo dokładne i szybkie odwzorowanie położenia rur.

Wzornik zawiera rurową prowadnicę (1) i krzyżowe zaciski (2), których uchwyty wyposażone są w mocujące śruby (3). Krzyżowe zaciski (2) jednym uchwytem zamocowane są do prowadnicy (1), a drugim uchwytem mocują mimośrodową tuleję (4), w której suwliwie zamocowany jest pomiarowy trzpień (5) o kształcie walcowym lub pomiarowy trzpień (6) mający z jednej strony wyprofilowane średnice schodkowo zmniejszające się. (1 zastrzeżenie)



G01L

W. 64967

04.08.1980

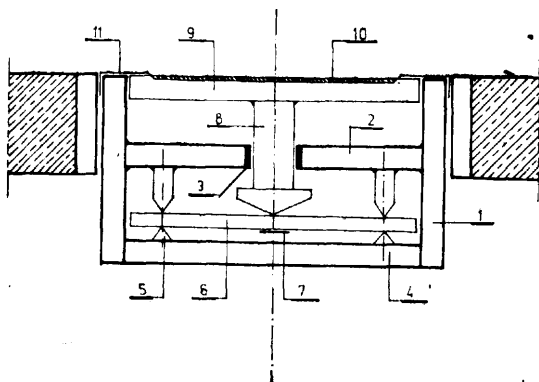
Politechnika Wrocławska, Wrocław, Polska (Marian Zubrzycki, Mieczysław Kamiński, Marek Rybiański).

Czujnik do pomiaru naporu materiału sypkiego

Przedmiotem wzoru użytkowego jest czujnik do pomiaru naporu materiału sypkiego, takiego jak zboże, cement, piasek, żwir itp.

Wzór użytkowy rozwiązuje zagadnienie opracowania czujnika umożliwiającego dokonywanie pomiarów o wysokiej dokładności.

Czujnik według wzoru użytkowego ma obudowę (1), wewnątrz której umocowana jest płyta (2), z centralnym otworem. W otworze osadzona jest prowadząca tuleja (3), w której umieszczony jest przesuwany trzpień (8) przykryty do membrany (9). Membrana (9) umieszczona jest w obudowie (1) z niewiel-



kim luzem i wyposażona jest w osłonę (11) chroniącą wnętrze czujnika przed zapyleniem. Od dołu czujnika przykręcona jest do obudowy pokrywa (4) wyposażona w pryzmatyczne podpory (5), na których umieszczona jest stalowa pomiarowa beleczka (6). Na beleczce (6) naklejone są tensometry oporowe (7) połączone z układem pomiarowym. (1 zastrzeżenie)

G01N
C02F

W. 64437

08.05.1980

Instytut Kształtowania Środowiska, Warszawa, Polska (Tadeusz Łanowy, Andrzej Baborski, Waldemar Zbroja, Jerzy Chajdas).

Urządzenie do regulowanego poboru uśrednionych próbek cieczy zwłaszcza wody i ścieków

Urządzenie posiada obudowę (1) wewnątrz której umieszczony jest zestaw pojemników (2) połączonych przewodami (3) z otworami wylotowymi układu zaworów elektromagnetycznych (4) sterowanych układem programowanych przełączników czasowych (5). Otwory wlotowe zaworów (4) połączone są przewodem (6) z pierwszym z dwóch odprowadzeń zaworu elektromagnetycznego (7) sterowanego elektronicznym układem (8). Drugie odprowadzenie zaworu (7) przewodem (9) połączone jest z króćcem (10) odprowadzającym pompowaną ciecz w okresach niepobierania próbek. Doprowadzenie zaworu (7) połączone jest przewodem (11) z pompą wirową (12) podającą badaną ciecz w sposób ciągły. (2 zastrzeżenia)

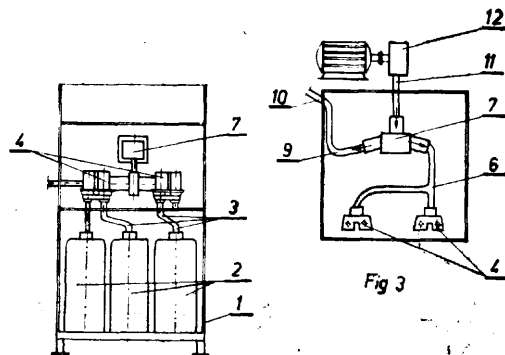


Fig 1

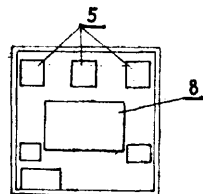


Fig 2

G01N
C02F

W. 64438

08.05.1980

Instytut Kształtowania Środowiska, Warszawa, Polska (Tadeusz Pokorny, Jerzy Chajdas).

Przyrząd do ciągłego poboru próbek cieczy zwłaszcza wody i ścieków

Przyrząd posiada obudowę (1), wewnątrz której umieszczony jest pojemnik (2) wypełniony zbiorniczkami (3). Nad nimi usytuowane są otwory wylotowe lejeków końcowych (5) połączonych przewodami (6) z lejkami (7) umieszczonymi w kolejkach. Nad lejkami (7) na osi (8) zamocowane jest obrotowo ramię (9) rozdzielacza (10), zakończone lejkiem (11). Lejek (11) przewodem (12) połączony jest z pompą (4). (2 zastrzeżenia)

G01N

W. 64837

04.07.1980

Uniwersytet Marii Curie-Skłodowskiej, Lublin, Polska (Bogusław Buszewski, Roman Lodkowski, Zdzisław Suprynowicz, Krystyna Pomorska).

Próbnik, zwłaszcza do pobierania próbek **pestycydów** z powietrza

Próbnik według wzoru użytkowego, przeznaczony szczególnie do pobierania próbek pestycydów z powietrza, stanowi rurka 1, w części górnej rozszerzona w kształt lejka 2 oraz zwężona w dolnej części. W części górnej rurki, w miejscu jej rozszerzenia umieszczony jest teflonowy pierścień 6 zabezpieczający zatyczkę 5 z waty szklanej. W części dolnej rurki, korzystnie w miejscu jej przewężenia, wtopiony jest spiek szklany 3 stanowiący zabezpieczenie przed ubytkami sorbenta w trakcie pobierania próbek powietrza oraz ekstrakcji.

Obrzeże zwężonej części rurki 1 posiada zgrubienia zapewniające dobre połączenie próbnika z układem zasysającym.

Opisana konstrukcja próbnika umożliwia łatwość prowadzenia sorpcji oraz ekstrakcji, jak również stosowania dowolnych typów wypełnień. (2 zastrzeżenia)

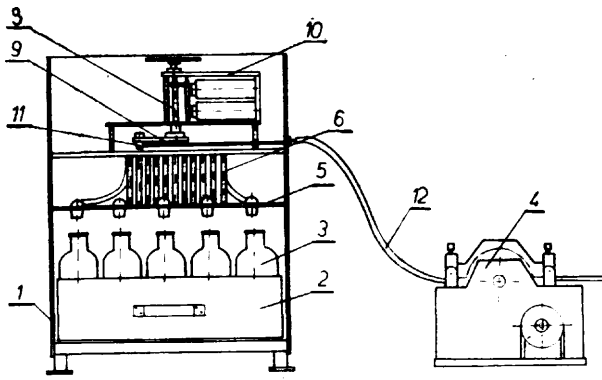


Fig. 1

G01N

W. 64486

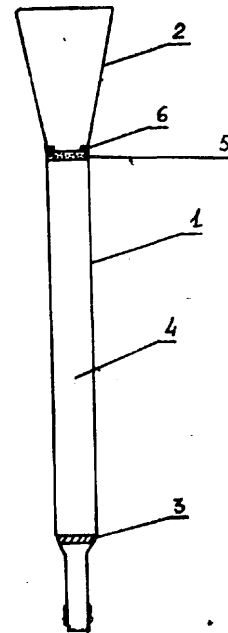
15.05.1980

Biuro Studiów i Projektów Urzędów Hutniczych „Hutmaszprojekt”, Katowice, Polska (Józef Gasidło, Marek K wieciński, Stanisław Knapik, Wiesław Majtyka).

Dmuchawa do zasysania próbek zanieczyszczonego gazu

Dmuchawa do zasysania próbek zanieczyszczonego gazu posiada przenośną obudowę (1), wewnątrz której umieszczone są szeregowo dwa agregaty ssące, składające się z silników (2 i 3) oraz ssaw (4 i 5), połączone między sobą przy pomocy rury (6) oraz osadzone w sprężystych wkładkach (7 i 8). Wkładka (7) posiada kanały przeznaczone do przepływu zanieczyszczonego gazu oraz powietrza dodatkowego i naprzeciw otworu wlotowego ssawy (4) styka się z tylnym brzegiem pierścieniowego kurka, zamocowanego do czołowej ściany obudowy (1). Pierścieniowy kurek posiada wlotowy króciec (10) zakończony stożkiem (11), na który nasadzone jest pokrętło (12). W części stożkowej pokrętła (12) wykonany jest otwór mający kształt trójkąta w rzucie na płaszczyznę poziomą i współpracujący z okrągłym otworem w stożkowej części króćca (10). W ssawie (4) za tylnym wirnikiem znajduje się tarcza (15) uniemożliwiająca przepływ zanieczyszczonego gazu z ssawy (4) do silnika (2) i kierująca powietrze chłodzące do silników (2 i 3). Na zewnątrz obudowy (1) znajduje się uchwyt (17), podporowe nóżki (18), osłona (19) otworu wlotowego zanieczyszczonego gazu i powietrza dodatkowego, osłona (20) otworu wlotowego powietrza chłodzącego oraz przewód zasilający wraz z wtyczką (22) i wyłącznik (23).

Dmuchawa według wzoru użytkowego współpracuje z urządzeniami pomiarowymi zanieczyszczeń gazowych. (5 zastrzeżeń)



G01N
E04H

W. 64890

11.07.1980

Główny Instytut Górnictwa, Katowice, Polska (Marian Borkowski).

Komora do odpalania ładunków materiałów wybuchowych dla pobierania próbek gazów postrzałowych

Komora zapewnia długie i prawidłowe pobieranie próbek gazów postrzałowych, przy stałe poprawnych wynikach analiz zawartości w tych gazach tlenków azotu i tlenku węgla.

Udało się to osiągnąć przez zastosowanie dodatkowej zewnętrznej osłony w postaci płaszcza (4) ze stali lub tworzyw sztucznych, otaczającego ze wszystkich stron betonową wykładzinę (3) stalowych ścian wewnętrznych komory. Dodatkowa osłona, nie narażona na bezpośrednie uderzenia odłamków i fali uderzeniowej, pozostaje szczelna pomimo przebijania ścian wewnętrznych odłamkami rur stalowych (5) mieszczących detonowane w komorze materiały wybuchowe i spękania warstwy betonu. (1 zastrzeżenie)

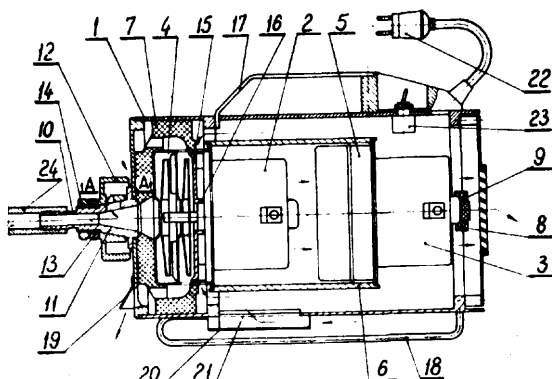
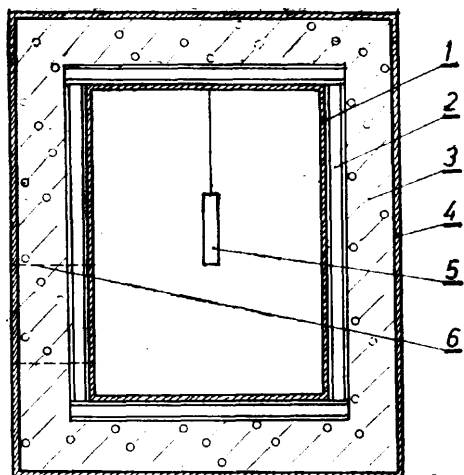


Fig. 1



G01N

W. 64944

25.07.1980

Centralny Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Przemysłu Dziewiarskiego, Łódź, Polska (Ireneusz Filipiak, Henryk Paszkowski).

Przyrząd do pomiaru rozciągliwości rąjtuzów

Wzór użytkowy rozwiązuje zagadnienie opracowania prostego, przenośnego przyrządu do pomiaru rozciągliwości rąjtuzów.

Przyrząd według wzoru użytkowego składa się z zacisku imadłowego (1), w którym jest osadzony zaczep (2) oraz z dynamometru (4), do którego z jednej strony jest zahaczony zaczep (3), a z drugiej uchwyt ręczny (5). Do zacisku imadłowego (1) przymocowany jest przmiar milimetrowy (7). (1 zastrzeżenie)

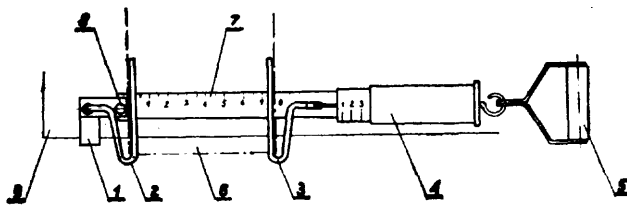


Fig. 1.

Dział H ELEKTROTECHNIKA

H01H

W. 64299

26.04.1980

Tadeusz Szawłowski, Warszawa, Polska (Tadeusz Szawłowski).

Rozbieralne naczynie akumulatora samochodowego

Przedmiotem wzoru użytkowego jest rozbieralne naczynie akumulatora samochodowego, składające się z bloku (1) i monopokrywy (2), których uformowane kołnierzowo obrzeża (3) z profilową uszczelką (5) pomiędzy nimi tworzą skręcane śrubami (4) złącze. (1 zastrzeżenie)

się z trzech nieskojarzonych ze sobą grup kondensatorów energetycznych umieszczonych warstwowo jedna nad drugą w szafie, według wzoru polega na tym, że elektryczne szyny zbiorcze (3) usytuowane są nad, pod i pomiędzy kondensatorami (1) wyposażonymi w sanki (4), przy czym nad i pod kondensatorami umieszczono po jednej szynie zbiorczej, a pomiędzy kondensatorami umieszczono obok siebie na tej samej wysokości, zaś Kondensatory (1) połączone są z szynami zbiorczymi (3) za pomocą połączeń giętkich (5). Zaciski wszystkich kondensatorów znajdują się w zasięgu ręki człowieka stojącego przed baterią. (1 zastrzeżenie)

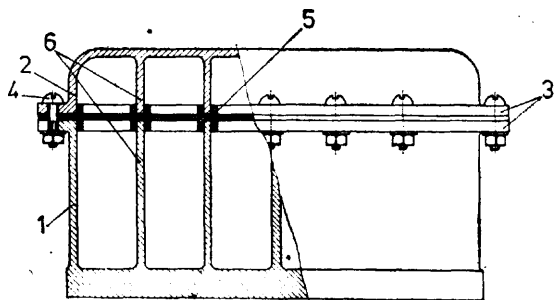


Fig. 1

H01M

W. 63876

04.03.1980

Przedsiębiorstwo Produkcji i Montażu Urządzeń Elektrycznych Budownictwa „Elektromontaż”, Kraków, Polska (Kazimierz Milczanowski, Andrzej Sol-ski).

Bateria kondensatorów statycznych zwłaszcza do układu szybkiej kompensacji mocy biernej

Bateria kondensatorów statycznych zwłaszcza do układu szybkiej kompensacji mocy biernej składająca

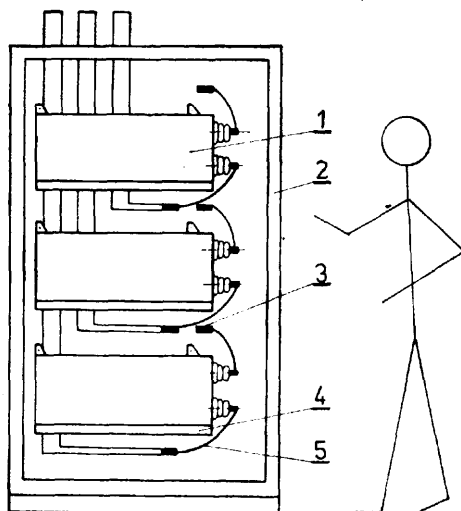


Fig 2

Wykaz numerowy zgłoszonych wynalazków
opublikowanych w BUP Nr 10/1981

Nr zgłoszenia	Int. Cl. ³	Strona
1	2	3
216894	H01L	66
217190	A23K	6
217515	A47G	7
217538	C01B	34
217540	B28B	23
217550	F26B	60
217583	B29F	27
217606	C04B	37
217620	A23C	5
217626	C02F	35
217636	B05B	17
217652	G01N	61
217654	C10F	51
217660	G0 1N	62
217671	C01F	35
217681	C04B	37
217689	C04B	37
217691	A41H	7
217699	G03H	64
217716	G01G	35
217745	A23J	5
217752	D03C	58
217805	B44C	30
217818	D06C	59
217823	A01D	1
217834	D01G	55
217839	G01N	62
217855	A01G	2
217856	A47J	8
217869	B29C	25
217903	C02F	36
217928	B28C	25
217929	C04B	37
217941	G01N	62
217946	B05B	17
217971	A47K	8
217973	A43D	7
218000	B29F	28
218025	C03C	37
218026	C04B	38
218058	H0 1B	64
218093	D01H	56
218094	D01H	56
218147	A62C	10
218157	C04B	38
218160	D01H	57
218180	A23K	6
218199	C02F	36
218206	C23C	53

Nr zgłoszenia	Int. Cl. ³	Strona
1	2	3
218217	C05F	40
218220	C08G	46
218221	C08G	46
218248	C04B	38
218251	G01N	62
218254	B28B	23
218257	A23L	6
218264	D01H	57
218298	B08B	19
218271	B29F	28
218303	B29D	26
218309	B22C	20
218321	C08L	48
218324	D06P	59
218330	C07D	43
218333	B32B	29
218341	B32B	29
218342	B28B	24
218347	G03C	64
218354	H01B	64
218360	H01B	65
218363	B08B	19
218364	C25B	54
218365	C01G	35
218366	C23C	53
218389	C08J	47
218392	D01B	55
218400	G01N	63
218413	C08F	46
218421	C02F	36
218422	G01N	63
218440	C04B	38
218463	B02C	15
218466	C09B	50
218473	B01D	11
218479	B22D	21
218486	B22D	21
218495	A01K	3
218496	B01J	13
218508	B01D	11
218513	C07D	43
218520	C08G	47
218524	C10L	52
218537	B27D	22
218550	C04B	38
218554	F27D	61
218555	C12P	52
218557	C07J	45
218558	C01B	34

1	2	3
218571	B65G	32
218576	C01B	34
218577	A63C	10
218593	A61M	10
218605	C10J	51
218611	B22C	20
218614	C25C	54
218615	F27D	61
218625	B01J	14
218630	C25C	54
218633	A22B	4
218634	B28B	24
218640	B22D	21
218647	A01D	1
218648	B01D	12
218656	C09D	50
218661	C09K	51
218699	B08B	19
218733	C04B	38
218773	B29C	26
218782	C04B	38
218788	C08L	48
218804	B04C	17
218809	C08G	47
218832	C08L	48
218838	B05C	18
218839	B05B	18
218840	B02C	15
218846	A63H	11
218857	B03C	16
218862	B02C	15
218863	C07F	45
218864	C04B	39
218871	B02C	15
218874	A23L	6
218875	C12C	52
218881	D01H	57
218884	B65G	32
218888	B27L	23
218890	F27B	60
218895	D01H	57
218896	B29C	26
218900	C08L	49
218901	C08L	49
218902	C08L	49
218909	B28B	24
218913	C07C	40
218914	B65G	32
218915	A01K	3
218919	C08G	47
218920	C07C	40
218923	C07D	43
218925	B22C	20
218933	C07H	45
218936	B65D	31
218941	C14C	52
218943	B22D	22
218944	B22D	22
218945	B22D	22
218949	C07C	40
218956	B03C	16
218959	B65G	32
218961	B01F	12
218962	G01N	63
218963	A23J	6

1	2	3
218970	C04B	39
218971	B28C	25
218983	C09J	51
218985	B65D	31
218995	A24B	7
218996	B42C	30
218999	D01G	56
219009	A47B	7
219017	C10G	51
219020	B01D	12
219023	C25D	54
219026	B01J	14
219031	B28B	24
219033	C04B	39
219041	D06M	59
219042	B65G	33
219047	C08L	49
219048	A22C	4
219049	C07H	45
219052	B32B	29
219056	A47J	8
219060	B02C	16
219067	B01D	12
219073	F26B	60
219108	B08B	19
219128	C02F	36
219132	A01D	1
219137	D01B	55
219141	C08J	47
219149	C08L	49
219150	B29D	26
219171	B01F	13
219177	C07D	43
219178	B28C	25
219181	B29C	26
219183	C08J	47
219184	C23C	54
219185	B65G	33
219186	B65G	33
219864	B07B	18
219865	B07B	18
221263	C08L	49
223585	B29J	28
224090 T	C01B	35
224138 T	A23C	5
224139 T	B32B	30
224145 T	B02C	16
224234 T	A63B	10
224270 T	H01B	65
224271 T	H01B	66
224324 T	B31B	29
224412 T	A22C	5
224444 T	B32B	30
224468 T	C04B	39
224480 T	A01G	2
224559	C05F	40
224580 T	B03D	17
224600 T	A61F	9
224601 T	C09B	50
224622 T	C07C	40
224643 T	B01F	13
224669 T	C25F	55
224671 T	A01K	3
224675 T	C12G	52
224679 T	C09B	50

1	2	3
224682 T	B29D	27
224685 T	B22C	21
224699	C07D	43
224700 T	C09D	50
224709 T	C08F	46
224757 T	A01D	2
224787 T	C04B	39
224788 T	C04B	39
224966	D06P	59
225008 T	C08G	47
225099 T	C22C	53
225156 T	B65G	33
225157 T	B65D	31
225168 T	B28B	25
225170	B65B	31
225184 T	C07C	41
225188 T	D03C	58
225194 T	B65G	33
225195 T	C07D	44
225196 T	C07C	41
225197 T	C07C	41
225200 T	A01M	4
225229 T	B01J	14
225230 T	C07C	41
225234	C07C	41
225235	C01B	35
225240 T	A47L	8
225244 T	D03B	58
225248 T	B01F	13
225263 T	C12N	52

1	2	3
225269	C07C	41
225270	C07D	44
225271	B65G	34
225292 T	A21B	4
225293 T	G01N	63
225295 T	C08K	48
225296 T	C08K	48
225299 T	A61B	9
225300 T	C08K	48
225327 T	C22C	53
225332 T	B01J	14
225333 T	C04B	39
225336 T	B22C	21
225358	A22C	5
225379	B29D	27
225382 T	C01B	35
225392 T	D03D	59
225394 T	A23K	6
225403	C04B	40
225692	C22C	53
225693	C22C	53
225696	C07D	44
225726	F27B	60
225851	A61B	9
225853	A61K	10
225870	C07C	42
225956	A01D	2
225974	C25D	55
226143	C07C	42
226196	C07F	45

**Wykaz numerowy zgłoszonych wzorów użytkowych
opublikowanych w BUP Nr 10/1981**

Nr zgłoszenia	Int. Cl. ²	Strona	Nr zgłoszenia	Int. Cl. ²	Strona
1	2	3			
61472	A45C	73	64438	G01N	108
63619	A63B	81	64443	B01D	84
63876	H01M	110	64444	A47J	78
63995	F16J	106	64445	A47J	78
64105	A41D	72	64446	A47J	78
64108	C02F	98	64453	B05B	87
64112	B08B	87	64457	A01K	69
64116	A47C	76	64459	A47J	78
64117	A47C	76	64460	A47J	79
64122	A47G	77	64462	A23L	72
64126	D05B	103	64463	A63H	83
64136	A47J	77	64471	A63H	83
64140	B43L	91	64472	B01F	85
64150	B08B	87	64486	G01N	109
64155	A01K	69	64488	B43L	92
64162	B43L	91	64509	B01D	84
64169	C02F	98	64514	G01B	107
64182	A47B	75	64516	A01J	69
64188	A63C	82	64517	A47J	79
64191	A46B	74	64523	A45C	74
64197	A01D	67	64524	B42F	91
64286	A01G	68	64525	A01B	67
64288	C13G	101	64538	F16J	106
64299	H01H	110	64571	B04C	87
64304	A43B	73	64586	A47C	77
64305	A43B	73	64592	A63H	83
64306	A63H	82	64595	A01K	70
64312	A47B	75	64596	B29J	90
64313	A47B	75	64598	C03B	99
64315	A45C	73	64599	B67B	97
64318	B43K	91	64600	A22C	71
64325	B01J	85	64601	B67B	98
64326	D03J	102	64613	A45D	74
64327	C10B	100	64620	A47B	75
64328	C10B	100	64628	A47B	76
64329	C10B	100	64630	A01G	68
64330	C10B	100	64631	A01D	67
64331	A01G	68	64636	B01D	84
64332	A01G	68	64653	A47J	79
64339	B44D	92	64655	C13G	101
64340	B44D	92	64669	A22C	71
64344	B01F	85	64672	A41D	72
64349	D01H	102	64683	A47J	80
64352	A47G	77	64684	B08B	88
64359	A47L	81	64690	B29C	89
64361	A45C	73	64693	A22B	70
64366	D04B	103	64694	B03D	86
64369	B05B	87	64696	A46B	75
64435	A63F	82	64698	A47J	80
64437	G01N	108	64699	D06F	103

1	2	3
64735	A47G	77
64739	B41F	90
64742	A01G	69
64755	A01K	70
64757	B01D	84
64761	D01H	102
64762	C02F	99
64777	B04B	86
64800	A22C	71
64809	B63B	95
64810	B60B	92
64814	C10H	101
64818	B65G	96
64826	A63H	83
64828	B27B	89
64829	A63B	81
64832	A62C	81
64833	A22B	71
64837	G01N	109
64838	A01K	70
64840	A47J	80
64843	B01J	86
64847	A63B	82
64869	D04B	103
64875	B60Q	93
64878	B08B	88
64880	D06F	104
64890	G01N	109
64892	B25B	88
64893	B65G	97
64899	A01B	67
64901	B60K	93

1	2	3
64904	A47J	80
64917	F24F	107
64918	B65D	95
64922	B65C	95
64923	F02M	105
64932	B29C	90
64942	A45C	74
64943	F16D	106
64944	G01N	110
64945	E05D	104
64946	B62B	94
64948	B65G	97
64949	B28B	89
64952	B60R	94
64954	B60B	93
64958	C02F	99
64963	B25B	89
64964	D03D	102
64967	G01L	108
64968	F16C	105
64969	F03B	105
64970	F22B	106
64971	B65D	95
64972	B65H	96
64974	B66C	97
64975	B65D	96
64977	E04F	104
64980	F28D	107
64983	B27G	89
65218	B62H	94
65605	B60Q	94

SPIS TREŚCI

I. Wynalazki

	Str.
Dział A Podstawowe potrzeby ludzkie.	1
Dział B Różne procesy przemysłowe; Transport	11
Dział C Chemia i metalurgia.	34
Dział D Włókiennictwo i papiernictwo.	55
Dział F Mechanika; Oświetlenie; Ogrzewanie; Uzbrojenie; Technika minerska.	60
Dział G Fizyka.	61
Dział H Elektrotechnika.	64
Wykaz numerowy zgłoszeń wynalazków.	111

II. Wzory użytkowe

Dział A -Podstawowe potrzeby ludzkie.	67
Dział B -Różne procesy przemysłowe; Transport.	84
Dział C -Chemia i metalurgia.	98
Dział D -Włókiennictwo i papiernictwo	102
Dział E -Budownictwo; Górnictwo.	104
Dział F -Mechanika; Oświetlenie; Ogrzewanie; Uzbrojenie; Technika minerska.	105
Dział G -Fizyka	107
Dział H —Elektrotechnika	110
Wykaz numerowy zgłoszeń wzorów użytkowych.	114