

ISSN 0137-8015

BIULETYN

URZĘDU PATENTOWEGO

Wydawnictwo Urzędu Patentowego
Rzeczypospolitej Polskiej

Nr 13 (431)

Warszawa 1990

Urząd Patentowy RP - na podstawie art. 34 i art. 82 ustawy z dnia 19 października 1972 r. o wynalazczości (Dz. U. z 1984 r. Nr 33, poz. 177) - dokonuje ogłoszenia w „Biuletynie Urzędu Patentowego” o zgłoszonych wynalazkach i wzorach użytkowych. Ogłoszenia o zgłoszeniach drukowane w „Biuletynie” podane są w układzie klasowym według Międzynarodowej Klasyfikacji Patentowej i zgodnie z § 27 ust. 4 zarządzenia Prezesa Urzędu Patentowego RP z dnia 12.XI.1984 r. w sprawie ochrony wynalazków i wzorów użytkowych (MP z 1984 r. nr 26, poz. 179) zawierają następujące dane:

- symbol według Międzynarodowej Klasyfikacji Patentowej,
- 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,
- 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 podaje się wykaz zgłoszeń opublikowanych w danym numerze w układzie numerowym.

Ogłoszenia dotyczące zgłoszeń o udzielenie patentów tymczasowych zostały oznaczone kodem rodzaju dokumentu A2. Jeżeli po dniu takiego ogłoszenia zostanie złożony wniosek o udzielenie patentu (art. 26 ust. 3 u.o.w.) Urząd Patentowy ogłasza o wniosku w „Wiadomościach Urzędu Patentowego”.

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

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

Odpowiednio uzasadnione pod względem faktycznym (dokumentacja dowodowa) i prawnym uwagi należy nadsyłać w dwóch egzemplarzach na adres: Urząd Patentowy RP - 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, symbol klasyfikacji patentowej i tytuł wynalazku lub wzoru użytkowego.

Urząd Patentowy podaje do wiadomości nr konta w NBP

Urząd Patentowy RP - NBP Oddział 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 zażalenia i odwołania

Urząd Patentowy RP - NBP Oddział Okręgowy w Warszawie

konto: 1052-2583-222 cz. 54 dz. 77 rodz. 7811

§ 41 - wpłaty za usługi kserograficzne i mikrofilmowe

§ 43 - wpłaty z tytułu sprzedaży wydawnictw

Urząd Patentowy RP - NBP Oddział Okręgowy w Warszawie

konto: 1052-2583-139-32 - wpłaty za powołanie biegłego.

Warunki prenumeraty podano na III stronie okładki.

Egzemplarze pojedyncze można nabywać w Urzędzie Patentowym RP - Al. Niepodległości 188, skr. poczt. 203, 00-950 Warszawa

URZĄD PATENTOWY RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

Numer oddano do składu w marcu 1990 r. Ark. wyd. 13,68 ark. druk. 12,5. Pap. offset, kl. III 70 g, 61X86.

Nakład 2440 egz. + 16 egz. obowiązkowych

Cena 7000 zł

INDEKS 35326

Druk wykonała Drukarnia Narodowa, Zakład Nr 8, Kraków, Osiedle Hutnicze 7. Zam. 263/90

BIULETYN

URZĘDU PATENTOWEGO

Warszawa, dnia 25 czerwca 1990 r.

Nr 13/431/ Rok XVIII

Ogłoszenia o zgłoszonych w Polsce

- I. Wynalazkach do opatentowania
- II. Wzorach użytkowych do ochrony

Cyfrowe kody identyfikujące (wg normy WIPO ST9), które poprzedzają informacje o zgłoszonych do opatentowania wynalazkach oraz zgłoszonych do ochrony wzorach użytkowych, mają następujące znaczenie

- (21) - numer zgłoszenia wynalazku lub wzoru użytkowego
- (22) - data zgłoszenia wynalazku lub wzoru użytkowego
- (30) - dane dotyczące pierwszeństwa konwencyjnego (data, kod kraju, numer wcześniejszego zgłoszenia). Przy pierwszeństwie z wystawy podaje się datę i oznaczenie wystawy
- (51) - symbol Międzynarodowej Klasyfikacji Patentowej:
cyfra przed kodem (51) oznacza kolejną edycję MKP
- (54) - tytuł wynalazku lub wzoru użytkowego
- (57) - skrót opisu
- (61) - nr zgłoszenia głównego
- (71) - nazwisko i imię lub nazwa zgłaszającego, który nie jest twórcą wynalazku lub wzoru użytkowego
- (72) - nazwisko i imię twórcy (ów) wynalazku lub wzoru użytkowego
- (75) - nazwisko i imię twórcy (ów) wynalazku lub wzoru użytkowego, który jest (którzy są) zarazem zgłaszającym (zgłaszającymi)

Przed cyfrowym kodem identyfikującym (21), umieszczone są literowo-cyfrowe kody rodzaju dokumentu (wg normy WIPO ST 16) zgodnie z przyjętymi symbolami:

- A1 - ogłoszenie zgłoszenia o patent
- A2 - ogłoszenie zgłoszenia o patent tymczasowy
- A3 - ogłoszenie zgłoszenia o patent dodatkowy
- A4 - ogłoszenie zgłoszenia o patent tymczasowy dodatkowy
- U1 - ogłoszenie zgłoszenia o prawo ochronne
- U3 - ogłoszenie zgłoszenia o prawo ochronne dodatkowe

I. WYNAŁAZKI

DZIAŁ A

PODSTAWOWE POTRZEBY LUDZKIE

A2 (21) 281437 (21) 89 09 15 22 A01G

(71) Polska Akademia Nauk Instytut Maszyn Przepływowych, Gdańsk-Wrzeszcz

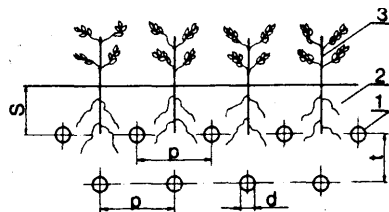
(72) Gumkowski Stanisław

(54) Urządzenie do głębokiego użyźniania gleby

(57) Urządzenie wyposażone w przewody rurowe z umieszczonymi na ich obwodzie otworkami, charakteryzuje się tym, że co najmniej jedna warstwa rurowych przewodów /1/ o wewnętrznej średnicy /d/, doprowadzających czynnik użyźniający do gleby /2/, umieszczona jest na głębokości $s > /2-3/d$ pod powierzchnią gruntu, przy wzajemnej odległości między rurowymi przewodami $p = /1-10/d$, a suma powierzchni F otworków, przypadająca na jeden metr bieżący przewodu /1/ spełnia zależność $\sum F < \frac{\pi d^2}{8}$

przy czym druga i następne warstwy doprowadzających przewodów /1/ umieszczone są w glebie, we wzajemnych odległościach $t = /2-3/d$, a o odległości między przewodami w poszczególnych warstwach są zawsze równe $p = /1-10/d$.

/2 zastrzeżenia/



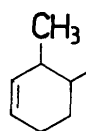
A1 (21) 276700 (22) 88 12 23 4 (51) A01H A01N

(71) Vsesojuzny Nauchno-Issledovatelsky Institut Selskokhoziaistvennoi Biotekhnologii Vsesojuznoi Akademii Selskokhoziaistvennykh Nauk Imeni B.I. Lenina, Moskwa, SU
Institut Bioorganicheskoi Khimii Imeni M.M. Shemyakina Akademii Nauk SSSR, Moskwa, SU

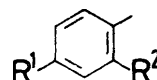
(72) Fedin Marat A., Kuznetsova Tatyana A., Novikova Svetlana A., Gremenitskaya Vera N., Berzin Valery B., Lukoshina Nina J., Egorov Ivan V., Vulfson Nikolai S., Kozmina Elena A., Voskoboinik Leonid K., Pedorenko Tatyana S., Prokopenko Alexandra J., Gerasimova Nadezhda S., Savchuk Valentin A., Paklin Sergei J., Basin Igor S.

(54) Sposób sterylizacji pylników roślin

(57) Sposób polega na sterylizacji pylników roślin drogą traktowania ich substancją sterylizującą łącznie z rozcieńczalnikiem w okresie piątego i/lub szóstego etapu organogenezy, przy czym jako substancję sterylizującą stosuje się pochodne kwasów karboksylowych o ogólnym wzorze A-COOR, w którym R oznacza atom potasu lub sodu, grupę NH₄, rodnik C₁-C₆-alkilowy lub rodnik allilowy, A oznacza grupę o wzorze 1 lub grupę o wzorze 2, przy czym R¹ stanowi atom wodoru lub grupę OH, a d² stanowi atom wodoru lub grupę OH, albo stosuje się mieszaniny tych pochodnych. /4 zastrzeżenia/



Wzór 1



Wzór 2

A1 (21) 276701 (22) 88 12 23 4 (51) A01H A01H

(71) Vsesojuzny Nauchno-Issledovatelsky Institut Selskokhoziaistvennoi Biotekhnologii Vsesojuznoi Akademii Selskokhoziaistvennykh Nauk Imeni V.I. Lenina, Moskwa, SU

Vsesojuzny Nauchno-Issledovatelsky Institut Rasteniievodatva Imeni N.J. Vavikova Vsesojuznoi Akademii Selskokhoziaistvennykh Nauk Imeni V.J. Lenina, Leningrad, SU
Institut Elementoorganicheskikh Soedineny Imeni A.N. Nesmeyanova Akademii Nauk SSSR, Moskwa, SU

(72) Fedin Marat A., Kuznetsova Tatyana A., Savohuk Valentin A., Novikova Svetlana A., Aminov Sabir N., Freidlina Rakhil K., Petrova Raisa G., Churkina Tatyana D., Kogan Alexandr S., Egorov Boris M., Povolotsky Dmitry J., Alsing Tamara K., Voskoboinik Leonid K., Fedorenko Tatyana S., Gyska Mikhail N.

(54) Sposób sterylizacji pylników roślin

(57) Sposób polega na sterylizacji pylników roślin drogą traktowaniu ich substancją stery-

lizująca łącznie z rozcieńczalnikiem w okresie piątego i/lub szóstego etapu organogenezy, przy czym jako substancję sterylizującą stosuje się kwasy tiokarboksylowe i/lub ich pochodne o ogólnym wzorze RXR , w którym X oznacza atom siarki lub grupę SO_2 , R oznacza grupę $/CH_2/4CO_2H$, $/CH_2CO_2Na$, $/CH_2/4CO_2K$, $/CH_2/CO_2H_9$, $/CH_2/4CO_2C_8H_{17}$ lub $C_{10}H_{21}$ a R' oznacza grupę $/CH_2/4CO_2H$, $/CH_2/4CO_2Na$, $/CH_2/4CO_2Na$, $/CH_2/4CO_2K$, $/CH_2/4CO_2C_4H_9$ lub $/CH_2/4CO_2C_8H_{17}$ /4 zastrzeżenia/

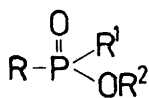
A1 (21) 276702 (22) 88 12 23 4 (51) A01H A01N

- (71) Vsesojuzny Nauchno-Issledovatelsy Institut Selskokhozyaistvennoi Biotekhnologii Vsesojuznoi Akademii Selskokhozyaistvennykh Nauk Imeni V.I. Lenina, Moskwa, SU
Institut Fiziologicheski Aktivnykh Veschestv Akademii Nauk SSSR Chemogolovka, SU
- (72) Fedin Marat A., Kuznetsova Tatyana A., Voskoboinik Leonid K., Fedorenko Tatyana S., Prokopenko Alexandra J., Martynov Ivan V., Belov Jury P., Kormachev Vyacheslav V., Kolyamshin Oleg A., Savchuk Valentin A., Shevnitsyn Leonid S., Smirnov Valéry K., Gradov Viktor A., Paklin Sergei J., Novikova Svetlana A., Vishnyakov Alexandr A., AxLnenko Alexei J., Budakova Marina G.

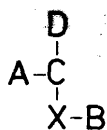
(54) Sposób sterylizacji pylników roślin

(57) Sposób polega na sterylizacji pylników roślin drogą traktowania ich substancją sterylizującą łącznie z rozcieńczalnikiem w okresie piątego i/lub szóstego etapu organogenezy, przy czym jako substancję sterylizującą stosuje się pochodne kwasów fosforowych o ogólnym wzorze 1, w którym R oznacza atom wodoru, grupę C_1-C_4 -alkoksylową, grupę dwumetyloaminową lub grupę o wzorze 2, przy czym X stanowi atom tlenu lub grupę NH , B stanowi atom wodoru, rodnik C_1-C_4 -alkilowy lub rodnik fenylowy, D stanowi atom wodoru lub rodnik metylowy, a A stanowi rodnik C_1-C_4 -alkilowy, fenylowy lub furylowy, i dalej R oznacza grupę hydroksylową, grupę ONH_4 , grupę C_1-C_4 -alkoksylową lub rodnik fenylowy, R^2 zaś oznacza rodnik C_1-C_4 -alkilowy, atom Na, grupę NH_4 , grupę C_1-C_4 alkiloamoniową lub grupę dwu- C_1-C_4 -alkiloamoniową, albo stosuje się mieszaniny tych pochodnych.

/4 zastrzeżenia/



Wzór 1



Wzór 2

A1 (21) 276703 (22) 88 12 23 4 (51) A01H A01N

- (71) Vsesojuzny Nauchno-Issledovatelsky Institut Selskokhozyaistvennoi Biotekhnologii Vsesojuznoi Akademii Selskokhozyaistvennykh Nauk Imeni V.I. Lenina, Moskwa, SU
Institut Elementoorganicheskikh Soedineny Imeni A.N. Nesmeyanova Akademii Nauk SSSR, Moskwa, SU
Vsesojuzny Nauchno-Issledovatelsky Institut Rastenievodstva Imeni N.I. Vavilova Vsesojuznoi Akademii Selskokhozyaistvennykh Nauk Imeni V.I. Lenina, Leningrad, SU
- (72) Fedin Marat A., Kuznetsova Tatyana A., Gyska Mikhail N., Savchuk Valentin A., Kabachnik Martin J., Godovikov Nikolai N., Bregadze Vladimir J., Kampel Vladimir T.

(54) Sposób sterylizacji pylników roślin

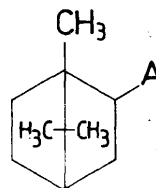
(57) Sposób polega na sterylizacji pylników roślin drogą traktowania ich substancją sterylizującą łącznie z rozcieńczalnikiem w okresie piątego i/lub szóstego etapu organogenezy, przy czym jako substancję sterylizującą stosuje się N-podstawione kwasy o ogólnym wzorze $RNHCOC(=)GHCOOH$, w którym R oznacza grupę $/CH_3/2NCH_2CH_2-$, $/CH_3/2NCH_2CH_2-$, C_2H_5- , HOC_2H_4- lub NH_2CO- , /4 zastrzeżenia/

A1 (21) 276704 (22) 88 12 23 4 (51) A01H A01N

- (71) Vsesojuzny Nauchno-Issledovatelsky Institut Selskokhozyaistvennoi Biotekhnologii Vsesojuznoi Akademii Selskokhozyaistvennykh Nauk Imeni V.I. Lenina, Moskwa, SU
Institut Fiziko-Organicheskoi Khimii Akademii Nauk Belorusskoi SSR, Mińsk, SU
- (72) Fedin Marat Alexandrovich, Kuznetsova Tatyana Alexandrovna, Lysenkov Viktor Ivanovich, Talapin Vitaly Ivanovich, Novikova Svetlana Alexandrovna, Polovinkin Leonid Vasilievich, Savchuk Valentin Anatolievich, Petrov Anatoly Markovich, Sedelnikov Anatoly Ivanovich, Tikhonova Tatyana Sergeevna, Polyakova Nina Petrovna, Paklin Sergei Ivanovich

(54) Sposób sterylizacji pylników roślin

(57) Sposób sterylizacji pylników roślin drogą traktowania ich substancją sterylizującą łącznie z rozcieńczalnikiem w okresie piątego i/lub szóstego etapu organogenezy, polega na tym, że jako substancję sterylizującą stosuje się związki terpenowe o ogólnym wzorze przedstawionym na rysunku, w którym A oznacza grupę formyloksy w konfiguracji egzo, grupę trójfluoroacetoksy w konfiguracji egzo, grupę trójchloroacetoksy w konfiguracji egzo, grupę chloroacetoksy w konfiguracji egzo, grupę bromoacetoksy w konfi-



guracji egzoz, grupę trójmetyloacetoksy w konfiguracji egzoz, grupę 2-chloroetoksy w konfiguracji egzoz, grupę 2-chloro-1-chlorometyloetoksy w konfiguracji egzoz lub grupę acetoksy w konfiguracji endo, egzoz, albo stosuje się mieszaniny tych związków. /4 zastrzeżenia/

A1 (21) 276705 (22) 88 12 23 4 (51) A01H
A01N

(71) Vsesojuzny Nauchno-Issledovatelsky Institut Selskokhozyaistvennoi Biotekhnologii Vsesojuznoi Akademii Selskokhozyaistvennykh Nauk Imeni V.I. Lenina, Moskwa, SU;
Vsesojuzny Nauchno-Issledovatelsky Institut Rastenievodstva Imeni N.I. Vavilova Vsesojuznoi Akademii Selskokhozyaistvennykh Nauk Imeni V.I. Lenina, Leningrad, SU;
Institut Elementoorganicheskikh Soedineniy Imeni A.N. Nesmeyanova Akademii Nauk SSSR, Moskwa, SU

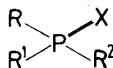
(72) Fedin Marat Alexandrovich, Kuznetsova Tatyana Alexandrovna, Gyska Mikhail Nikolaevich, Kabachnik Martin Izrailevich, Mastrjukova Tatyana Alexeevna, Genkina Galina Karpovna, Baranov Jury Ivanovich, Kaabak Leonid Vladimirovich, Guskov Konstantin Alexeevich, Shipov Anatoly Emmanuilovich, Markova Marina Vladimirovna, Kalyanova Raisa Mikhailovna, Urjupin Andrei Borisovich, Suprun Anna Pavlovna, Khranina Tatyana Iosifovna, Alsing Tamara Karlovna, Voskoboinik Leonid Konstantinovich, Pedorenko Tatyana Sergeevna, Ovsischer Mikhail Ruvimovich, Kalashnikova Vladimira Nikolaevna, Kogan Alexandr Semenovich, Piskunova Evgenia Mikhailovna, Savchuk Valentin Anatolievich

(54) Sposób sterylizacji pylników roślin

(57) Sposób sterylizacji pylników roślin droga traktowania ich substancją sterylizującą łącznie z rozcieńczalnikiem w okresie piątego i/lub szóstego etapu organogenezy, charakteryzuje się tym, że jako substancję sterylizującą stosuje się pochodne kwasów fosforu o ogólnym wzorze przedstawionym na rysunku, w którym X oznacza atom tlenu lub siarki, R i R₁ oznaczają grupy alkilowe, arylowe, alkoksylowe, aroksylowe lub hydro-

ksoylowe, a R² oznacza grupę alkilową, arylową, alkoksylową, aroksylową, alkilotio lub hydroksylową, podstawioną metalem grupę hydroksylową, grupę sulfhydrylową, podstawioną metalem grupę sulfhydrylową lub grupę karbamoilometylootio, albo stosuje się mieszaniny tych związków.

/4 zastrzeżenia/



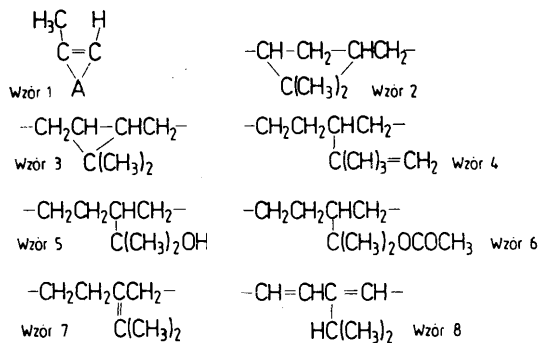
A1 (21) 276706 (22) 88 12 23 (51) A01H
A01N

(71) Vsesojuzny Nauchno-Issledovatelsky Institut Selskokhozyaistvennoi Biotekhnologii Vsesojuznoi Akademii Selskokhozyaistvennykh Nauk Imeni V.I. Lenina, Moskwa, SU
Institut Piziko-Organicheskoi Khimii Akademii Nauk Belorusskoi SSR, Minsk, SU

(72) Fedin Marat Alexandrovich, Kuznetsova Tatyana Alexandrovna, Lysenkov Viktor Ivanovich, Novikova Svetlana Alexandrovna, Savchuk Valentin Anatolievich, Sedelnikov Anatoly Ivanovich, Shabunya Vera Pavlovna, Udarov Boris Gavrilovich, Tikhonova Tatyana Sergeevna, Polyakova Nina Petrovna, Paklin Sergei Ivanovich

(54) Sposób sterylizacji pylników roślin

(57) Sposób sterylizacji pylników roślin droga traktowania ich substancją sterylizującą łącznie z rozcieńczalnikiem, a okresie piątego i/lub szóstego etapu organogenezy, charakteryzuje się tym, że jako substancję sterylizującą stosuje się związki terpenowe o ogólnym wzorze 1, w którym A oznacza grupę o wzorze 2, 3, 4, 5, 6, 7 lub 8, albo stosuje się mieszaniny tych związków. /4 zastrzeżenia/



A1 (21) 276707 (22) 88 12 23 4 (51) A01H
A01N

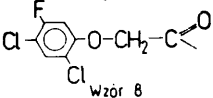
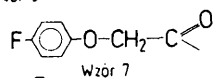
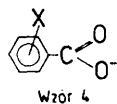
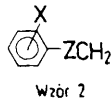
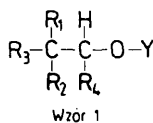
(71) Vsesojuzny Nauchno-Issledovatelsky Institut Selskokhozyaistvennoi Biotekhnologii Vsesojuznoi Akademii Selskokhozyaistvennykh Nauk V.I. Lenina, Moskwa, SU;
Leningradsky Tekhnologicheskyy Institut Imeni Lensovetu, Leningrad, SU;
Vsesojuzny Nauchno-Issledovatelsky Institut Rastenievodstva Imeni N.I. Vavilova Vsesojuznoi Akademii Selskokhozyaistvennykh Nauk Imeni V.I. Lenina, Leningrad, SU

(72) Fedin Marat Alexandrovich, Kuznetsova Tatyana Alexandrovna, Alsing Tamara Karlovna, Lavrentiev Anatoly Nikitich, Vishnyakov Alexandr Alexandrovich, Sochilin Bvgeny Georgievich, Gyska Mikhail Nikolaevich, Savchuk Valentin Anatolievich, Voskoboinik Leonid Konstantinovich, Pedorenko Tatyana Sergeevna, Prokopenko Alexandra Ivanovna, Paklin Sergei Ivanovich, Novikova Svetlana Alexandrovna, Zhilinskaya Tamara Dmitrievna

(54) Sposób sterylizacji pylników roślin

(57) Sposób sterylizacji pylników roślin droga traktowania ich substancją sterylizującą łącznie z rozcieńczalnikiem w okresie piątego i/lub szóstego etapu organogenezy, charakteryzuje się tym, że jako substancję sterylizującą stosuje się pochodne alkoholi alifatycznych o ogólnym wzorze 1, w którym R₁ oznacza atom wodoru- rodnik hydroksyalkilowy, chlorowcoalkilowy lub bromometylowy, R₂ oznacza atom wodoru, rodnik hydroksyalkilowy lub grupę hydroksylową, R₃ oznacza atom wodoru, chloru, grupę ClCH₂, C₂H₅ lub NO₂, grupę Aⁿ H₃ lub grupę o wzorze 2, przy czym Z stanowi atom tlenu lub siarki, R₄ oznacza atom

wodoru, grupę CH_3 , A oznacza grupę o wzorze 3 lub grupę o wzorze 4, przy czym X stanowi atom wodoru, fluoru, chloru, grupę OH, NH_2 lub NO_2 , a Y oznacza atom wodoru lub grupę o wzorze 5, 6, 7, 8, 9 lub 10, albo symbole R_2 -Y tworzą pojedyncze wiązanie, lub stosuje się tioanalogi bądź mieszaniny tych. pochodnych.



A1 (21) 276708 (22) 88 12 23 4 (51) A01H A01N

- (71) Vsesojuzny Nauchno-Issledovatel'skiy Institut **Selskokhozyaistvennoi** Biotekhnologii Vsesojuznoi Akademii **Selskokhozyaistvennykh Nauk Imeni V.I. Lenina**, Moskwa, SU; Institut Elementoorganicheskikh Soedineniy Imeni A.N. Nesmeyanova Akademii Nauk SSSR, Moskwa, SU; Vsesojuzny Nauchno-Issledovatel'skiy Institut **Todobromnoi Promyshlennosti**, SU; Vsesojuzny Nauchno-Issledovatel'skiy Institut **Rastenievodstva** Imeni **N.I. Vavilova** Vsesojuznoi Akademii **Selskokhozyaistvennykh Nauk Imeni V.I. Lenina**, Leningrad, SU
- (72) Pedin Marat A., Kuznetsova Tatyana A., Gyska Mikhail N., Preidlina Rakhil K., Vasilieva Tamara T., Bogachuk Galina A., Terentiev Alexandr B., Velichko **Felix K.**, Neljubin Boris V., Ukhanev Viktor P., Voskoboink Leonid K., Pedorenko Tatyana S., Prokopenko Alexandra J., **Germanova Ljudmila P.**, Paklin Sergei J., Aminov Sabir N.,
- (54) Sposób sterylizacji pylników roślin

(57) Sposób polega na sterylizacji pylników roślin drogą traktowania ich **substancją** sterylizującą łącznie z rozcieńczalnikiem w **okresie** piątego i/lub szóstego etapu organogenezy, przy **czym** jako substancję sterylizującą stosuje się wielobromoaalkany lub ich chloropochodne o **ogólnym** wzorze $\text{C}_n\text{H}_{2n-x-y}\text{Br Cl}_y$, w którym y oznacza liczbę 0 - 2, n oznacza liczbę 2 - 10, a x oznacza liczbę 2 - 4.

/4 zastrzeżenia/

A2(21) 281468 (22) 89 09 18 5(51) A01H

- (71) Szkoła Główna Gospodarstwa Wiejskiego - Akademia Rolnicza, Warszawa
(72) Ważny Jerzy, Brodziak Łukasz

(54) Sposób intensywnej hodowli owocników grzyba Lentinula edodes /Berk./Sina./ /Shiitake/

(57) Sposób charakteryzuje się tym, że trociny z rodzimych gatunków drzew liściastych i/lub iglastych wzbogaca się domieszką otrab i sioły i wycieków buraczanych, nasycy się wodą, umieszcza się w plastikowych workach i formuje bloki hodowlane. Następnie sterylizuje się, po czym podłoże zaszczenia się szczepem grzyba Lentinula edodes **SGGW-B-412**. Po 2 - 3 tygodniach bloki hodowlane uwalnia się od folii i zrasza się wodą, a co 4 - 6 tygodni bloki podłoża nasycy się intensywnie wodą przez 12 godzin, a następnie oziębia się do temperatury 4 - 6°C. przez dalsze 12 godzin.

/2 zastrzeżenia/

A2(21) 281469 (22) 89 09 18 5(51) A01H

- (71) Szkoła Główna Gospodarstwa Wiejskiego Akademia Rolnicza, Warszawa
(72) Ważny Jerzy

(54) Sposób wytwarzania inokulum do hodowli owocników grzyba Lentinula edodes /Shiitake/

(57) Sposób charakteryzuje się tym, że listwy z drewna topolowego **wkłada** się do cylindrów z uprzednio rozwiniętą na pożywce **agarowo-maltozowej** grzybnią Lentinula edodes /Shiitake/ i prowadzi się proces inkubacji przez okres 1-2 tygodni w temperaturze 25 - 28°C i wilgotności względnej powietrza 85 - 95%, a **przerosięte** przez grzybnię listwy inokulacyjne wprowadza się do **otworów** w **podłożu** hodowlanym wykonanych za pomocą sterylnych prętów.

/1 zastrzeżenie/

A2(21) 281470 (22) 89 09 18 5(51) A01N

- (71) Szkoła Główna Gospodarstwa Wiejskiego - Akademia Rolnicza, Warszawa
(72) Ważny Jerzy, Rudniewski Piotr

(54) Środek grzybobójczy do ochrony drewna i zwalczania pleśni na drewnie i tynkach

(57) Środek grzybobójczy do ochrony drewna i zwalczania pleśni na drewnie i tynkach charakteryzuje się tym, że zawiera **80-85%** części **wagowych** bromku dimetylo-laurylo-benzylamoniowego i **13-18%** części wagowych kwasu borowego i 1-2% części wagowych azotynu sodu. Bromek dimetylo-laurylo-benzylamoniowy może być częściowo lub całkowicie zastąpiony chlorkiem **dimetylo-laurylo-benzylamoniowym**.

/2 zastrzeżenia/

A1 (21) 276487 (22) 88 12 15 4(57) A23C

- (71) Instytut Mleczarstwa, Warszawa
 (72) Pawlik Stefan, Baranowski Andrzej,
 Skrzypiek Józef, Zielińska Aleksandra

(54) Sposób wytwarzania mleka humanizowanego

(57) Sposób polega na tym, że mleko I klasy jakości o zawartości fciuszOzu 6,3 - 6,5% pasteryzuje się, zagęszcza, a następnie miesza z olejem sojowym, z dodatkiem witaminy B₆ oraz z roztworem laktozy i koncentratem białek serwatkowych, po czym mieszaninę tę poddaje się hartowaniu w temperaturze 80 - 90°C w czasie kilkunastu sekund, a po schłodzeniu do temperatury około 65°C wprowadza się roztwór witamin, homogenizuje się dwufazowo przy podwyższonym ciśnieniu i suszy się rozpyłowo. /7 zastrzeżeń/

A1 (21) 276575 (22) 88 12 19 4(51) A23C

- (71) Akademia Rolniczo-Techniczna, Olsztyn
 (72) Śmietana Zbigniew, Chojnowski
 Władysław, Szpendowski Jerzy

(54) Sposób przygotowania białek mleka do ekstruzji

(57) Sposób przygotowania białek mleka do ekstrakcji przez pasteryzację, schładzanie, koagulację, płukanie koagulatu, prasowanie, rozdrabnianie, suszenie, charakteryzuje się tym, że surowa odtłuszczone mleko przed pasteryzacją buforuje się przy użyciu znanych kwasów organicznych, nieorganicznych lub przez dodatek zakwasu bakterii kwaszących do osiągnięcia kwasowości czynnej w granicach 5,3 - 6,2 pH, celem obniżenia zawartości wapnia związanego z białkiem do 0,2 - 0,6 milimola/litr, najkorzystniej 0,4, a po ukwaszeniu mleko chłodzi się do temperatury 4 - 10°C i przetrzymuje w czasie 10-20 godzin, następnie mleko poddaje się procesowi ultrafiltracji do momentu osiągnięcia 200-700 mg wapnia w 100 gramach koncentratu w celu 2-4 krotnej koncentracji białek i soli mineralnych związanych z białkami, po czym prowadzi się pasteryzację, schładzanie, koagulację, płukanie koagulatu, prasowanie, rozdrabnianie i suszenie w znany sposób. /1 zastrzeżenie/

A1 (21) 276386 (22) 88 12 12 4(51) A23L

- (71) Morski Instytut Rybacki, Gdynia
 (72) Szewczuk Marek, Skorupski Wojciech,
 Duszewski Tadeusz

(54) Sposób kształtowania lepkości surowego, rozdrabnionego mięsa kalmarów

(57) Sposób charakteryzuje się tym, że formowanie i/lub porcjowanie i/lub łączenie z komponentami mięsa kalmara przeprowadza się przed shydratyzowaniem mikrocząsteczek tkanki mięsnej, utrzymując je w stanie wodnej zawiesiny, w którym to układzie ogólna ilość wody wprowadzonej jednorazowo lub w porcjach stanowi od 0,02 do 0,3 ilości masy mięsnej, przy czym poszczególne te zabiegi dokonuje się w czasie nie przekraczającym 40 minut od momentu każdorazowego dozowania wody wprowadzającej układ w stan zawiesiny. /1 zastrzeżenie/

A1 (21) 276560 (22) 88 12 20 4 (51) A23L

- (75) Segura Castano, Juan A., Berga /Barcelona/,
ES

(54) Sposób wytwarzania paelli

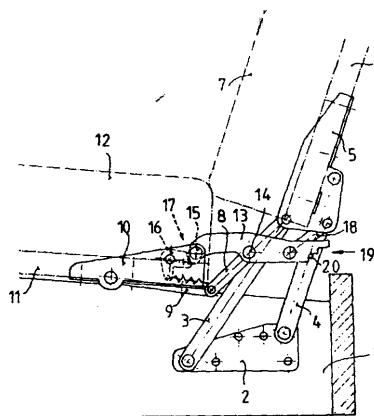
(57) Sposób polega na sporządzeniu sosu zawierającego różne przyprawy paelli, zmieszaniu sosu z ryżem, a następnie gotowaniu mieszaniny do czasu gdy sos zostaje wchłonięty przez ryż, dodaniu środków barwiących, przypraw, suszonego mięsa i/lub ryb oraz zieleniny i pakowaniu otrzymanego produktu z użyciem liofilizacji lub głębokiego zamrażania. /3 zastrzeżenia/

A1 (21) 282725 (22) 88 12 12 5(51) A47C

- (31) A3087/88 (32) 88 12 19 (33) AT
 (71) Hoiry Metallwarenfabrik R. Hoppe
 Gesellschaft m.b.H. & Co. KG., Wiedeń, AT
 (72) Premier Heinz

(54) Mechanizm do zmiany wzajemnego położenia części mebla

(57) Podstawa mebla /1/ i oparcie /6/ są ze sobą połączone łącznikami /3, 4/, a na ramie siedzenia /11/ jest zamocowane dwuramienna dźwignia /13/, której punkt obrotu /14/ leży na jednym z dwu łączników /8, 9/ tworzących połączenie między oparciem /6/ a siedzeniem /11/ mebla i która połączona jest z ramą oparcia /6/ poprzez łącznik /18/. Wielostopniowa zapadka dwuramienna dźwigni /13/ ma przynajmniej trzy zęby /17/, a dźwignia /13/ ramieniem opiera się o dźwignik /20/, który umieszczony jest na łączniku /4/ bardziej oddalonym od ramy siedzenia /11/ niż łącznik /3/. /1 zastrzeżenie/



A1 (21) 274602 (22) 88 09 08 4(51) A61B

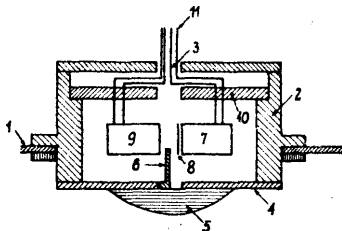
A61H

- (75) Orlicki Wiesław, Kraków

(54) Aparat do diagnozy ciśnienia pulsu

(57) Aparat składa się z manszetu /1/ wyposażonego w czujnik mający obudowę /2/, której dolną część stanowi membrana /4/ zakończona od strony zewnętrznej wypukłą kształtką /5/. Wewnątrz obudowy /2/ znajduje się ruchoma przrzedzona /6/ połączona z membraną /4/, fototranzystor /7/ wyposażony w nieruchomą przesłonę /8/ oraz dioda luminescencyjna /9/. Elementy fotoelektryczne /7 i 9/ zamocowane są na izolacyjnej podstawie /10/ i połączone są przewodami /11/ z

urządzeniem zasilającym, wzmacniaczem, przetwornikiem **analogowo-cyfrowym** i komputerem analizującym przebiegi czasowe ciśnienia pulsu. /2 zastrzeżenia/

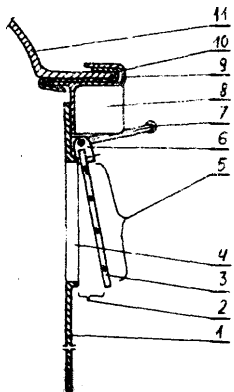


A1 (21) 276724 (22) 88 12 22 4(51) A61F

(75) Wenta Jan, **Lebork**

(54) Maska ochronna z ruchomymi szklami wizjera

(57) Przedmiotem wynalazku jest rozwiązanie maski ochronnej z ruchomymi szklami wizjera co umożliwia obserwację obiektu przed spawaniem. **Maska** charakteryzuje się tym, że szkła wizjera /3/ zamocowane są w uchwytach /6/ osadzonych na wałku zakończonym **wykorbieniem** /7/.

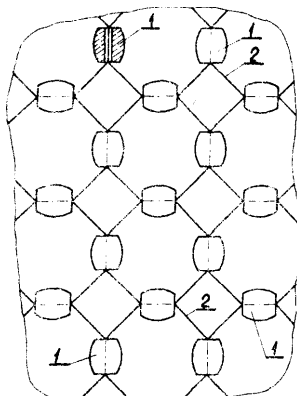


A1 (21) 275922 (22) 88 11 22 4(51) A61H

(75) Brodnicki Janusz, Warszawa

(54) Mata lecznicza do masażu ciała oraz zapobiegająca odleżynom

(57) Mata ma obrotowe rolki /1/ mające wypukłe powierzchnie zewnętrzne, które osadzone są



na **elementach** wiotkich /2/. Powierzchnie wypukłe rolek /1/ **znajdujących** się w kolejnych szeregach są do siebie prostopadłe. /1 zastrzeżenie/

A1 (21) 276415 (22) 88 12 14 4(51) A61K

(71) Akademia Medyczna, Wrocław

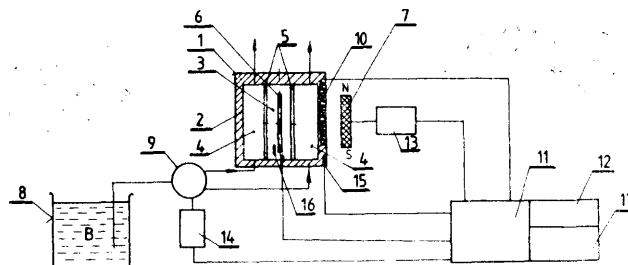
(72) Krawczyk Andrzej, Gutowicz Jan

(54) Sposób i urządzenie do wytwarzania liposomów

(57) Wynalazki rozwiązują zadanie techniczne opracowania sterowanego i kontrolowanego procesu wytwarzania liposomów o zadanych parametrach, w sposób powtarzalny.

Sposób, w którym odbywa się dializa roztworu **micelli** w łagodnym detergencie do buforu o **dobranym** stężeniu, polega na tym, że roztwór **micelli** wprawia się z ruch wirowy, a bufor przepuszcza się po obu stronach **półprzepuszczalnych** błon, oddzielających go czołowo od roztworu **micelli**. Roztwór ten i bufor ogrzewa się do temperatury powyżej przejścia fazowego danego **fosfolipidu**.

Urządzenie jest utworzone z osadzonej w **termoizolowanym** bloku /1/ szczelnej walcowej komory /2/ złożonej z trzech przedziałów, z których środkowy **przedział** /3/, zawierający roztwór **micelli**, ma wewnątrz wirnik /6/ magnetycznego mieszadła /7/. Zewnętrzne przedziały /4/ oddzielone są od środkowego przedziału /3/ **półprzepuszczalnymi** błonami /5/. Do **programacyjno-sterującego** bloku /11/ przyłączony jest grzejnik /10/, silnik /13/ mieszadła /7/ oraz czujniki temperatury /15, 16/. /4 zastrzeżenia/



A1 (21) 276614 (22) 88 12 20 4(51) A61K

(75) Ryszka Plorian, Sosnowiec; Dolińska Barbara, Katowice, Ryszka Azalina, Sosnowiec

(54) Sposób otrzymywania prolaktyny wieprzowej

(57) Sposób polegający na ekstrakcji **rozdrabniających** przysadek zakwaszonym acetonem, strąceniu białka i ekstraktu, rozpuszczenie w zakwaszonej wodzie, oddzielenie substancji balastowych poprzez zmianę pH i strąceniu **prolaktyny** w punkcie izoelektrycznym **charakteryzuje** się tym, że surowiec poddaje się głębokiemu zamrożeniu i **odwodnieniu** poprzez **liofilizację**.

/4 zastrzeżenia/

A1 (21) 276615 (22) 88 12 20 4(51) A61K

(75) Ryszka Plorian, Sosnowiec; **Brodnicka** Bożena, Sosnowiec, Dolińska Barbara, Katowice; **Dusza** Luiza, Olsztyn

(54) Sposób otrzymywania prolaktyny depo

(57) Sposób otrzymywania prolaktyny o przedłużonym działaniu, polega na tym, że prolaktynę wieprzową rozpuszcza się w 0,1N roztworze kwasu solnego z zawartością chlorku cynku. Do roztworu prolaktyny dodaje się bufor octanowo-sodowy w celu uzyskania pH w granicach 7,1-7,5. /4 zastrzeżenia/

A1 (21) 276740 (22) 88 12 23 4(51) A61K

(75) Pawełek Tadeusz, Starogard Gdański
Sobiecki Zenon, Starogard Gdański

(54) Otrzymywanie tabletek o działaniu przeciwbakteryjnym i właściwościach suszu warzywnego metoda bezpośredniego tabletkowania suszonego czosnku

(57) Sposób polega na tabletkowaniu suszonego w temperaturze 30°-60°C, rozdrobnionego do postaci gryszu i doprawionego 10% dodatkiem soli czosnku. /4 zastrzeżenia/

A1 (21) 281635 (22) 89 09 29 5(51) A61K

(31) 8822857.2 C32) 88 09 29 (33) GB
(71) Patralan Limited, St. Helier, GB
(72) Cho Young W., Flynn Michael J.

(54) Sposób wytwarzania preparatu farmaceutycznego i urządzenie do wykonywania tego sposobu

(57) Sposób wytwarzania preparatu farmaceutycznego polega na wytwarzaniu mikroemulsji z fazy hydrofilowej i fazy hydrofobowej, w której // faza hydrofilowa zawiera substancję czynną biologicznie, a /B/ faza hydrofobowa zawiera chylomikra lub substancję, z których chylomikra są wytwarzane in vivo, przez dyspergowanie fazy hydrofilowej w fazie hydrofobowej.

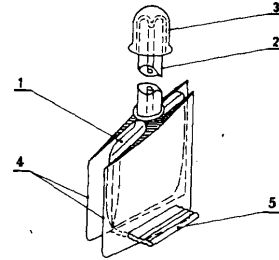
Urządzenie do powlekania cząstek nośnika cieczą zawierającą substancję hydrofobową ma złożo fluidalne i doprowadzenie gazu fluidyzującego do złoża, pozwalające na rozpraszanie cieczy na powierzchni fluidyzowanych cząstek nośnika w złożu fluidalnym, a ponadto ma urządzenie do ogrzewania fluidyzującego gazu, gdy temperatura w złożu jest zbyt niska, i do chłodzenia fluidyzującego gazu, gdy temperatura jest zbyt wysoka. /55 zastrzeżeń/

A1 (21) 282301 (22) 88 06 17 4(51) A61I

(75) Pakszys Waldemar, Warszawa; Gomulka Witold, Warszawa; Pilczewski Mieczysław, Warszawa

(54) Przyrząd do doodbytniczego podawania leku

(57) Przyrząd **charakteryzuje** się tym, że ma pojemnik /1/ z lekiem umieszczony w uchylnych ściankach /4/, połączonych jednostronnie ramieniem /5/ regulacyjnym. /2 zastrzeżenia/



A1 (21) 276661 (22) 88 12 21 4(51) A62B

(71) Instytut Włókiennictwa, Łódź
(72) Szucht Edward, Blechoski Lech,
Rybicki Zbigniew

(54) Sposób wytwarzania wyrobu filtracyjno-absorbpcyjnego na wkłady do pełnych masek i na półmaski do ochrony dróg oddechowych

(57) Sposób wytwarzania wyrobu filtracyjno-absorbpcyjnego na wkłady do pełnych masek i na półmaski do ochrony dróg oddechowych polega na tym, że ze znanej włókniny z zwęglonych włókien organicznych, na przykład celulozowych, wycina się kawałki w postaci krążka lub elipsy, układa je na transporterze taśmowym w niewielkiej odległości od siebie, **wystarczającej** na utworzenie zamykającego obrzeża tych **kawałków**, po czym nanosi się na nie warstwę włókniny z **włókien termoplastycznych**, na przykład polipropylenowych, najpierw po jednej a następnie po drugiej ich stronie przez formowanie tej włókniny bezpośrednio ze stopionego polimeru metodą **rozdmuchu** na powierzchniach tych kawałków. /1 zastrzeżenie/

A1 (21) 276662 (22) 88 12 21 4(51) A62B

(71) Instytut Włókiennictwa, Łódź
(72) Szucht Edward, Blechoski Lech,
Rybicki Zbigniew

(54) Sposób wytwarzania wyrobu filtracyjno-absorbpcyjnego na wkłady do pełnych masek i na półmaski do ochrony dróg oddechowych

(57) Sposób wytwarzania wyrobu filtracyjno-absorbpcyjnego na wkłady do pełnych masek i na półmaski do ochrony dróg oddechowych polega na tym, że na znaną włókninę zwęglonych włókien organicznych na przykład celulozowych nanosi się **jednostronnie** lub dwustronnie, zależnie od potrzeby, warstwę włókniny z włókien termoplastycznych, na przykład polipropylenowych, przez formowanie jej na powierzchni włókniny z **włókien** zwęglonych bezpośrednio ze stopionego polimeru /1 zastrzeżenie/

DZIAŁ B

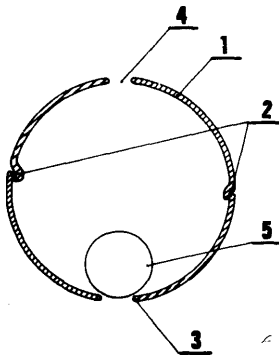
RÓŻNE PROCESY PRZEMYSŁOWE; TRANSPORT

A1(21) 276483 (22) 88 12 15 4(51) B01D
G02F

(71) "Biotechnika" Przedsiębiorstwo Projektowe i Innowacyjno-Wdrożeniowe Spółka z o.o., Koszalin
(72) Ławacz Włodzimierz

(54) Element wypełnienia nasypowego do reaktorów tlenowo-beztlenowych

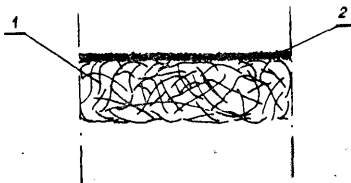
(57) Element wypełnienia nasypowego w kształcie kuli charakteryzuje się tym, że stanowi go złożona z dwóch rozłącznych połówek cienkościenna kula /1/, korzystnie wykonana z tworzywa, mająca co najmniej jeden otwór /3/, wewnątrz której umieszczona jest co najmniej jedna pełna kula /5/ o średnicy większej od średnicy otworu w pierwszej kuli, wykonana z materiału o dużym ciężarze właściwym, korzystnie takiego jak metal, szkło lub ceramika. /1 zastrzeżenie/

A1(21) 276660 (22) 88 12 21 4(51) B01D
D06N

(71) Instytut Włókiennictwa, Łódź
(72) Bartkowiak Eugenia, Mrożewska Halina, Wawrzaszek Zbigniew, Walkiewicz Ryszard, Szucht Edward, Maroszek Zbigniew, Swiderski Tadeusz, Klimek Stanisław, Kubiacyk Janina, Ozdobiński Bolesław, Polit Wiesław

(54) Włóknina filtracyjna

(57) Włóknina filtracyjna w postaci wyrobu dwuwarstwowego, charakteryzuje się tym, że warstwę /1/ stanowi włóknina igłowana zawierająca trudnopalne włókna polichlorowinyłowe oraz włókna poliestrowe a warstwę /2/ stanowi porowaty pokład kropelek trudnopalnej żywicy opartej o związki chlorowców, naniesionych jednostronnie na warstwę /1/ metodą natryskową w taki sposób, że kropelki żywicy łączą się między sobą i z podłożem w przybliżeniu punktowo. /3 zastrzeżenia/



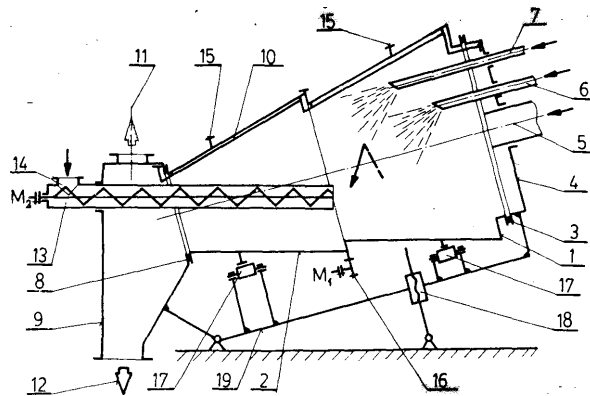
A1(21) 276655 (22) 88 12 20 4(51) B01P

(71) Raciborskie Zakłady Chemii Gospodarczej "Pollena", Racibórz
(72) Wawryńczuk Henryk, Swed Wojciech, Orzech Krzysztof, Chlebus Sławomir

(54) Mieszarka

(57) Mieszarka przeznaczona jest do mieszania składników sypkich z jednoczesnym wprowadzaniem rozpylonych substancji płynnych, stosowana zwłaszcza przy produkcji środków czystości.

Komora obrotowa mieszarki składa się z dwóch komór /1 i 2/ w kształcie ściętych stożków połączonych ze sobą rozłącznie, przy czym komora /1/ ze strony swej większej podstawy zamknięta jest poprzez uszczelnienie /3/ nieruchomą pokrywą /4/, w której umieszczony jest wlot /5/ oraz dysze /6 i 7/, zaś komora /2/ swą mniejszą podstawą przylega poprzez uszczelnienie /8/ do nieruchomej komory zasypowej /9/. Stosunek średnic podstaw komory /1/ wynosi od 1:2,05 do 1:2,15, zaś stosunek średnic podstaw komory /2/ wynosi od 1:1,35 do 1:1,45. Stosunek długości komory /2/ do komory /1/ mierzony wzdłuż osi komory obrotowej wynosi od 1:1,50 do 1:1,60. Kąt nachylenia komory obrotowej mierzony pomiędzy pochyleniami pobocznie dolnych wynosi od 0° do 20° /2 zastrzeżenia/



A1(21) 276467 (22) 88 12 12 4(51) B01J

(71) Politechnika Wrocławska, Wrocław
(72) Grzechowiak Jerzy, Niedźwiedz Wiesław, Marcinkowski Mirosław, Radomyski Bohdan

(54) Sposób wytwarzania sferycznych tlenków glinu jako sorbentów i nośników katalizatorów

(57) Sposób wytwarzania sferycznych tlenków glinu polegający na rozpuszczeniu metalicznego glinu o czystości 99,99% w mieszaninie kwasów: azotowego o stężeniu 10-25%, korzystnie 18%, solnego o stężeniu 5-15%, korzystnie 10%, zmieszanych w stosunku objętościowym 1:1 i dodaniu do otrzymanego roztworu o zawartości glinu 75 g/dm³ i o pH 3,7 sześciometylenoczweroaminy i dozowaniu tej mieszaniny do kąpieli olejowej o temperaturze 368 K, a następnie kondycjonowaniu żelu glinowego w postaci kulek i suszeniu charakteryzuje się tym, że do mieszaniny kwasów: azotowego i solnego, wprowadza się chlorek rtęci w ilości 0,01-1 g/kg Al i rozpuszcza w niej metaliczny glin, po czym do otrzymanego

roztworu dodaje się sole tytanu w ilości 0,19-42 g lub sole cyny w ilości 0,09-19,4 g w przeliczeniu na zawartość metalicznego glinu w 1 dm³ roztworu o stężeniu 50-110 g/dm³.
/1 zastrzeżenie/

A1 (21) 276719 (22) 88 12 22 4(51) B01J

- (71) Politechnika Wroclawska, Wroclaw
(72) Sztuba Zbigniew

(54) Sposób nasiarowania katalizatora molibdenowo-kobaltowego

(57) Sposób polega na tym, że część katalizatora przeznaczonych do procesu, korzystnie do 80% objętościowych, miesza się z siarką sublimowaną i umieszcza na warstwie katalizatora utworzonej z pozostałej ilości przeznaczonej do procesu, korzystnie do 20% objętościowych. Całość ogrzewa się w atmosferze wodoru, stopniowo podnosząc temperaturę z szybkością 2-3 K/minutę, aż do uzyskania temperatury 373 K, którą utrzymuje się przez co najmniej jedną godzinę, następnie całość ogrzewa się do 388 K i utrzymuje tę temperaturę przez co najmniej jedną godzinę i po tym czasie kolejno podnosi się temperaturę do 723 K utrzymując ją przez co najmniej jedną godzinę.
/1 zastrzeżenie/

A1(21) 276732 (22) 88 12 22 4(51) B01J

- (71) Instytut Ciężkiej Syntezy Organicznej "Blachownia", Kędzierzyn-Koźle
(72) Wróbel Józef, Szuba Teresa, Wrzesień Elżbieta

(54) Sposób stabilizacji przepływu strumienia wielofazowego

(57) Sposób stabilizacji przepływu strumienia wielofazowego zawierającego mieszaninę niejednorodną typu ciecz-ciecz lub ciecz-ciało stała, wyprowadzoną ze zbiorników o zmiennym ciśnieniu hydrostatycznym, podawaną do urządzeń rozdzielających, polega na tym, że strumień mieszaniny ze zbiornika kieruje się do naczynia z poduszką gazową, a stąd wyprowadza do urządzenia rozdzielającego, przy czym kierunek wyprowadzanego strumienia tworzy kąt z meniskiem cieczy, korzystnie 90°C.
/1 zastrzeżenie/

A1 (21) 276402 (22) 38 12 H 4(51) B02C

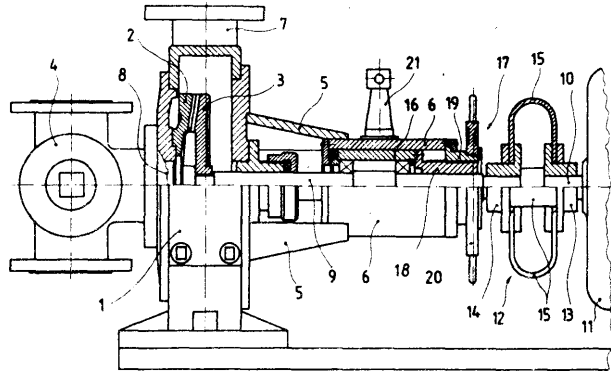
- (71) Przedsiębiorstwo Wdrażania i Upowszechniania Postępu Technicznego i Organizacyjnego "POSTEOR", Poznań
(72) Stelmaszyk Marian, Brejecki Mariusz, Pietrowicz Edward

(54) Rozdrabniacz tarczowy zwłaszcza do słodu

(57) Przedmiotem wynalazku jest rozdrabniacz tarczowy zwłaszcza do słodu, stosowany także do pompowania i ujednolicenia ciekłych zawiesin, przetwarzanych w gorzelniach i browarach.

Rozdrabniacz ma dwie czołowo współpracujące, rowkowane tarcze, przy czym jedna z nich jest nieruchoma, a druga wiruje na wale napędowym, który jest ułożyskowany w

ruchowej oprawie, umieszczonej wewnątrz stałego korpusu i przestawnej w kierunku osiowym przy zastosowaniu śrubowego mechanizmu nastawczego. Rozdrabniacz charakteryzuje się tym, że wały /9, 10/ obrotowej tarczy /3/ oraz napędowego silnika /11/ mają wspólną oś geometryczną i są wzajemnie sprzężone za pomocą wysuwnego, kompensacyjnego sprzęgła /12/, natomiast śrubowy nastawczy mechanizm /17/ jest przyłączony do łożyskowej oprawy /16/ wału /9/ tarczy /3/, umieszczonej w stałym korpusie /6/.
/3 zastrzeżenia/



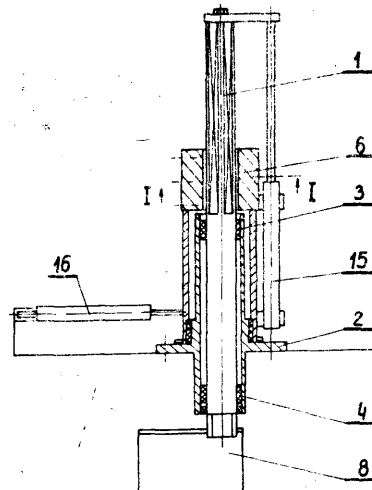
A1 (21) 276367 (22) 88 12 09 4(51) B04B

- (71) Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Urzędzeń Chemicznych i Chłodniczych "CEBEA", Kraków
(72) Karpiński Janusz, Jakubec Tomasz, Grabowski Jerzy

(54) Urządzenie do mechanicznego rozładunku bębnow wirówek filtracyjnych

(57) Wynalazek rozwiązuje zagadnienie mechanicznego rozładunku bębnow wirówek filtracyjnych z jednoczesnym naruszeniem spoiwości osadu pozostającego na przegrodzie filtracyjnej.

Urządzenie charakteryzuje się tym, że drąg wygarniacza osadu /1/ zamocowany jest obrotowo i przesuwany w korpusie wygarniacza /2/ za pomocą jarzma dzielonego /6/. W dolnej części drąga wygarniacza osadu /1/ na imaku nożowym /8/ umieszczony jest zespół doczyszczający zawierający zamocowaną obrotową



w gnieździe **imaka** nożowego /8/ dźwigni, na której ramieniu poprzecznym osadzona jest rolka doczyszczająca **złuszczojąca** i krusząca osad pozostający na przegrodzie filtracyjnej wewnątrz bębna wirówki. /2 zastrzeżenia/

A1(21) 276407 (22) 88 12 14 4(51) B05B

(71) **Przedsiębiorstwo Doradztwa i Wdrożeń Przemysłowych "DORAWEX"**, Warszawa

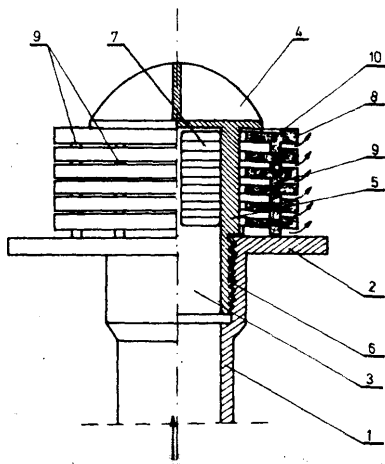
(72) Pietraszek Paweł, Wąsowski Jacek

(54) Dysza napowietrzna

(57) Wynalazek rozwiązuje zagadnienie opracowania konstrukcji dyszy napowietrzającej, która wprowadza do cieczy gaz w postaci **drobnopęcherzykowej**. Dysza może służyć również do rozprężania cieczy wysyczonej gazem w procesie flotacji **ciśnieniowej**.

Dysza składa się z korpusu /1/ nasadzonego na końcówkę przewodu doprowadzającego gaz lub mieszaninę gazu i cieczy, **tulei** /3/ zakończonej kapturkiem /4/ wkręcanej za pomocą gwintu /6/ w korpus /1/ oraz pakietu kolistych płytek /8/ umieszczonych na tulei /3/ pomiędzy kapturkiem /4/, a kołnierzem korpusu /1/.

Tuleja /3/ ma na wysokości pakietu płytek /8/ podłużne otwory wylotowe /7/, a płytki /8/ mają na jednej z czołowych powierzchni co najmniej trzy występy **dystansowe** /9/, a na drugiej pogrubione pierścieniem /10/ obrzeża. /1 zastrzeżenie/



A1 (21) 276438 (22) 88 12 15 4(51) B07B

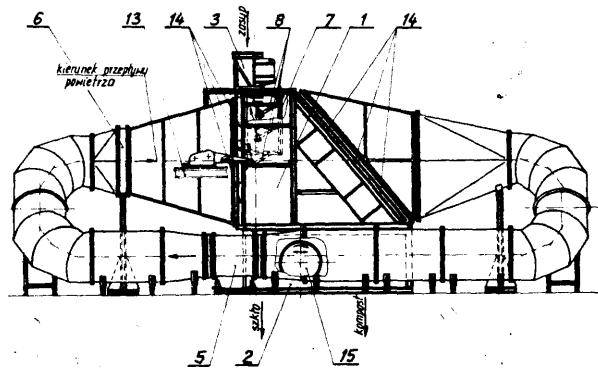
(71) Biuro Projektowo-Konstrukcyjne Mechanizacji Budownictwa **"ZREMB"**, Warszawa

(72) Serafin **Andrzej**, Gruchalski Jan, Osiński Romuald

(54) Urządzenie do rozdzielania **zanieczyszczonego materiału**, zwłaszcza rozdzielania szkła z kompostu

(57) Urządzenie składa się z korpusu /1/ górnego, z korpusu /2/ dolnego, z kosza /3/ zasypowego umieszczonego nad korpusem /1/ górnym oraz z zamkniętego układu przewodów wentylacyjnych z osiowym wentylatorem /5/ i wielopłaszczyznową przepustnicą /6/. Korpus /1/ górny ma wewnątrz ramę /7/ z układem /8/ sit, a korpus dolny - separator frakcji średniej w postaci walca /15/ obrotowego.

Urządzenie przeznaczone jest do kompostowni odpadów komunalnych. /4 zastrzeżenia/



A1 (21) 276401 (22) 88 12 14 4(51) B08B

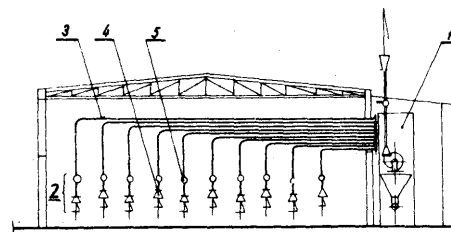
(71) **Przedsiębiorstwo Wdrażania i Upowszechniania Postępu Technicznego i Organizacyjnego "POSTEOR"**, Oddział w Poznaniu, Poznań

(72) **Jemielity Mieczysław**

(54) Układ instalacji odciągowej wielostanowiskowej do odprowadzania wiórów i pyłów

(57) Układ, składający się z odpylacza pracującego na podciśnieniu, z odciągów miejscowych połączonych z poszczególnymi stanowiskami i z przewodów łączących te odciąg z odpylaczem, **charakteryzuje się** tym, że każdy odciąg miejscowy /2/ jest połączony oddzielnym przewodem /3/ bezpośrednio z odpylaczem /1/.

/1 zastrzeżenie/



A1 (21) 276569 (22) 88 12 19 4(51) B08B

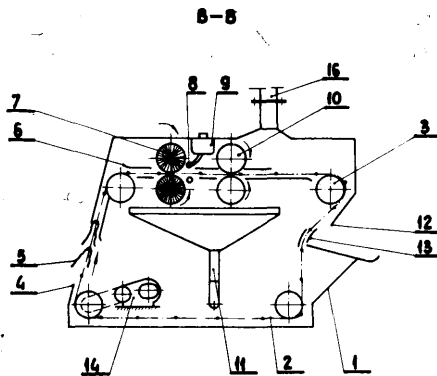
(71) Wojewódzkie Przedsiębiorstwo Przemysłu Mięsnego w Gdańsku, Zakłady Mięsne w **Gdyni**, Gdynia

(72) Bartoszewicz Jerzy, Bigus Henryk, Stawiany Ireneusz

(54) Urządzenie do czyszczenia **fartuchów roboczych**, zwłaszcza **gumowych**

(57) Urządzenie wyposażone we własne zespoły napędowe zawiera drabinkowy, pociagowy łańcuch /2/, prowadzony w kierunkowych kołach /3/, na którym umieszczane są czyszczone fartuchy /5/ przemieszczane w górnej ośrodku wzdłuż ażurowej rynny /6/, nad którą znajduje się zespół wirujących szczotek /7/ wraz z natryskowymi przewodami /8/ wody. Za nimi zamocowany jest zespół osuszających walców /10/, zaś w części dolnej osadzona jest ściekowa rynna /11/. W dalszej części umieszczona jest ślizgowa prowadnica /13/ odchylająca drabinkowy, pociagowy łańcuch /2/. Całość zamknięta jest w obudowie /1/ wyposażonej w załadownicze okno /4/, wyładownicze okno /12/ oraz odprowadzający kanał /16/ oparów.

/1 zastrzeżenie/



A1 (21) 276712 (22) 88 12 21 4(51) B09B

(71) Akademia Górniczo-Hutnicza im. Stanisława Staszica, Kraków

(72) Kurdowski Wiesław, Górski Ireneusz, Czyżewski Alfred, Struś Władysław, Grzybowski Aleksander, Jamroz Jan

(54) Sposób utylizacji odpadów przemysłowych zawierających znaczne ilości związków wapnia i krzemu

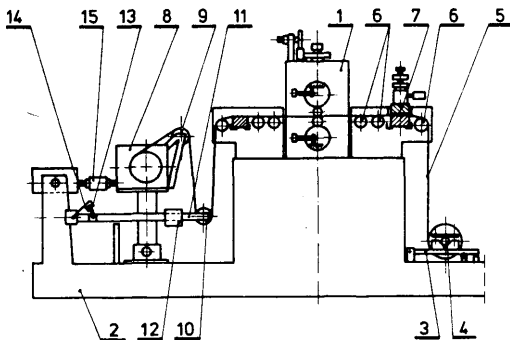
(57) Sposób polega na tym, że odpad wapniowy zawierający ponad 48% wagowych związków wapnia miesza się z odpadem krzemowym, zawierającym ponad 45% wagowych związków krzemu oraz ewentualnie z wapnem i/lub kamieniem wapiennym, po czym mieszaninę tę wypala się w temperaturze od 950 do 1450 K w czasie niezbędnym dla przeprowadzenia syntezy wola-tonitu do zawartości co najmniej 40% wagowych składni uzyskanego produktu procesu utylizacji. /8 zastrzeżeń/

A1 (21) 276624 (22) 88 12 20 4(51) B21B

(71) Politechnika Gdańska, Gdańsk
(72) Paźwiesz Andrzej, Kasperski Stanisław, Król Marian, Stawarz Jerzy, Gdańsk, Franczak Jan, Pasiński Jerzy

(54) Walcarka, zwłaszcza do cienkich taśm z metali nieżelaznych

(57) Walcarka charakteryzuje się tym, że układ sterowania siłą naciągu taśmy /5/ zawiera dźwignię /11/ z osadzonym przesuwnie obciążnikiem /12/ i dwie rolki /9/ i /10/, z któ-



rych jedna przymocowana jest do korpusu /8/ zwijarki, a druga do jednego końca dźwigni /11/, która z drugiej strony przymocowana jest wychylnie do korpusu /2/ walcarki i zaopatrzona w zwoję /13/ bezstykowego przełącznika /14/ odchylonego od dźwigni /11/ o kąt odpowiadający jej maksymalnemu wychyleniu, zaś kąt opasania rolki /10/ wynosi około 180°, natomiast rozwijarkę stanowi wychylna ramka /3/ z osią /4/ na szpulę z taśmą /5/ wprowadzoną do klatki walcowniczej /1/ między szczękami hamulca /7/ o regulowanej sile zacisku. /1 zastrzeżenie/

A1 (21) 276481 (22) 88 12 15 4(51) B21C

(71) Instytut Obróbki Plastycznej, Poznań

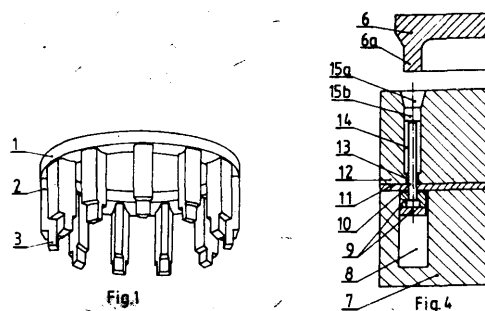
(72) Grześkowiak Jerzy, Wiegandt Ryszard

(54) Sposób i urządzenie do wyciskania korpusu kosza łożyskowego

(57) Sposób polega na tym, że po współbieżnym wyciśnięciu żeber /2/ korpusu naciska się na materiał stemplem /6/ powodując przeciwbieżne wyciskanie nadmiaru materiału na zewnątrz górnej części recypienta /15a/ przez szczelinę pomiędzy jego ścianą a stemplem /6/, a tym samym ustalenie żądanej dawki materiału przekształcanego na korpus kosza łożyskowego.

Urządzenie charakteryzuje się tym, że górna część /15a/ recypienta na przekrój trapezowy tak dobrany, by pomiędzy bocznymi ścianami części roboczej stempla /6a/, a bocznymi ścianami górnej części recypienta /15a/ pozostała szczelina dla wyciskanego przeciwbieżnie materiału, przy czym szerokość tej szczeliny maleje ku dołowi do wartości bliskiej zero na końcowym odcinku suwu roboczego stempla /6/.

/3 zastrzeżenia/



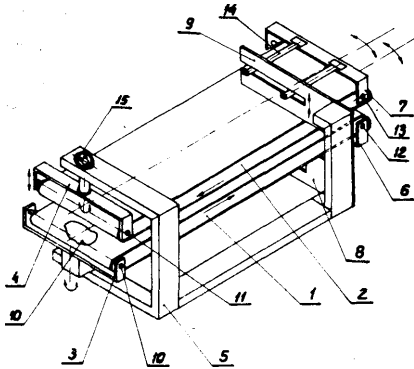
A1 (21) 276572 (22) 88 12 19 4(51) B21C

(71) Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Maszyn i Urządzeń Przetwórstwa Zbożowo-Paszowego "SPOMASZ", Bydgoszcz

(72) Tubiszewski Bolesław

(54) Zaokrąglarka dwutaśmowa

(57) Zaokrąglarka ma dwa przenośniki taśmowe /1/ i /2/. Wałki /10/ i /11/ tych przenośników umieszczone są we wspornikach /3/ i /4/ połączonych ruchowo z korpusem /5/ Wałki /12/ i /13/ umieszczone są we wspornikach /6/ i /7/ wyposażonych w ramiona /14/, które osadzone są w prowadnicach /9/ przytwierdzonych do korpusu /5/. Zaokrąglarka służy do zaokrąglania kęsów ciasta, /1 zastrzeżenie/

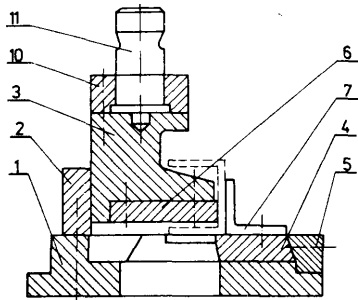


A1(21) 276395 (22) 88 12 12 4(51) B21D

(71) Fabryka Maszyn Budowlanych "Bumar-Fadroma", Wrocław
 (72) Legut Tadeusz, Wągrcwski Henryk

(54) Wykrojnik

(57) Wykrojnik składa się z podstawy /1/ oraz prowadnicy /2/, która stroną roboczą jest połączona z przesuwym korpusem /3/. W podstawie /1/ Jest osadzona wymienna matryca /4/, której położenie robocze ustala docisk /5/, natomiast w przesuwym korpusie /3/ «jest osadzony wymienny stempel /6/ oraz za pośrednictwem płyty /10/ sprzęgłowy czop /11/. Wykrojnik jest przeznaczony do wykonywania wyjęć w kształtownikach, zwłaszcza trójkątnych wyjęć w ceownikach. /3 zastrzeżenia/



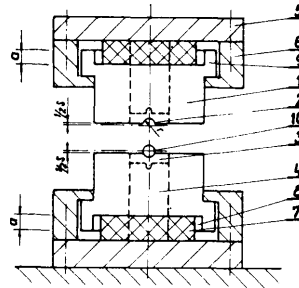
A1 (21) 276617 (22) 88 12 20 4(51) B21P

(71) Regionalny Związek Spółdzielni Inwalidów, Biuro Projektowo-Technologiczne, Poznań
 (72) Cenker Marek

(54) Sposób karbowania prętów i przyrząd do karbowania prętów

(57) Sposób polega na tym, że pręt poddaje się wstępnemu ścisnaniu za pomocą szczęk z półkolistymi rowkami, a następnie zwiększa się nacisk szczęk, przy czym jednocześnie tłoczy się karby poprzez działanie przeciwbieżnych stempli karbujących.

Przyrząd ma dwie przeciwbieżne szczęki /1/ zaopatrzone w półkolisty rowki /2/ i współosiowo usytuowane prowadzące otwory /3/, w których umieszczone są suwliwie karbujące stemple /4/ trwale zamocowane do głowicowych Płyt /5/. Pomiedzy głowicowymi płytami /5/ a szczękami /1/ umieszczone są sprężyste elementy /7/. /8 zastrzeżeń/

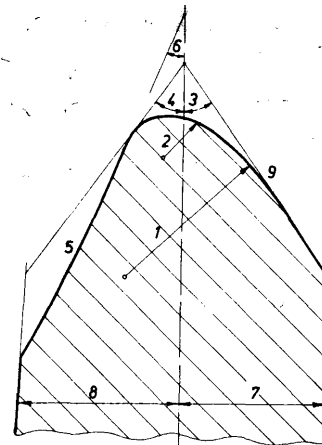


A1(21) 276542 (22) 88 12 17 4(51) B21H

(71) Instytut Obróbki Plastycznej, Poznań
 (72) Olszewski Mieczysław

(54) Segmenty do kształtowania rowka wiórowego wiertła

(57) Segmenty do kształtowania rowka wiórowego wiertła krętych walcowaniem skośnym, mają asymetryczne boki. Kąt wierzchołkowy /6/ boku /5? segmentu od strony kształtowania biernej części rowka wiórowego wiertła jest mniejszy od kąta wierzchołkowego /3/ boku /9/ segmentu od strony kształtowania czynnej części rowka wiórowego wiertła. /1 zastrzeżenie/



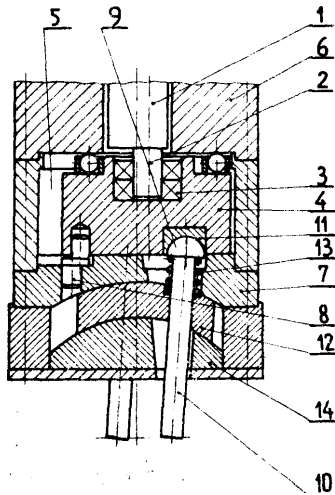
A1 (21) 276693 (22) 88 12 23 4(51) B21J

(71) Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Podstaw Technologii i Konstrukcji Maszyn "TEKOMA", Warszawa
 (72) Kowalewski Czesław

(54) Głowica wielostemplowa do nitowania

(57) Wynalazek dotyczy głowicy wielostemplowej do nitowania, stosowanej zwłaszcza do nitowania elementów, w których nity rozmieszczone są szczególnie blisko siebie.

Głowica charakteryzuje się tym, że płyta prowadząca /12/ zestaw stempli /10/ ma kształt czaszy kulistej i osadzona jest suwliwie pomiędzy górną prowadnicą /7/ i dolną prowadnicą /14/ korpusu głowicy. Głowica zawiera też mimośród dodatkowy /8/ usytuowany pomiędzy płytą dociskającą /4/ zestaw stempli /10/, a górną prowadnicą /7/ korpusu głowicy. /3 zastrzeżenia/



A1 (21) 276726 (22) 88 12 22 4(51) 32 3B

- (71) Przedsiębiorstwo Wdrażania i Upowszechniania Postępu Technicznego i Organizacyjnego "POSTEOR", Wrocław
 (72) Kukla Jan, Wolski Czesław, Wlazełko Józef, Zawisłak Mieczysław, Le'vinski Tadeusz, Bucior Jan, Piotrowski Edward

(54) Sposób i obrabiarka do obróbki powierzchni wewnętrznych

(57) Sposób obróbki powierzchni wewnętrznych charakteryzuje się tłoczeniem cieczy chłodząco-smarującej kolejnych obiegów w przeciwnych kierunkach.

Obrabiarka ma głowicę /5/ napędową rozdzielającą prędkość obrotową na co najmniej dwa wrzeciona /6, 7/ umieszczone na różnych wysokościach od łoża /2/. Drugi /13/ są zamocowane poprzez uchwyt /14/ do suportu /15/ i są wyposażone na obydwu końcach w przyłącza zasilające. /4 zastrzeżenia/

A1 (21) 276463 (22) 83 12 16 4(51) B22G

- (71) Rostovskij Naučno-Issledovatel'skij Institut Technologii Masinstroenija Rostov-na-Donu, SU
 (72) Perevozkin Jurij Lejbovič, Mkrtyč'jan Anatolij Aramovič, Zarkov Vitalij Filippovič, Chvastuchin Jurij Ivanovič

(54) Sposób usuwania woskopodobnego materiału ze skorupowych form odlewniczych

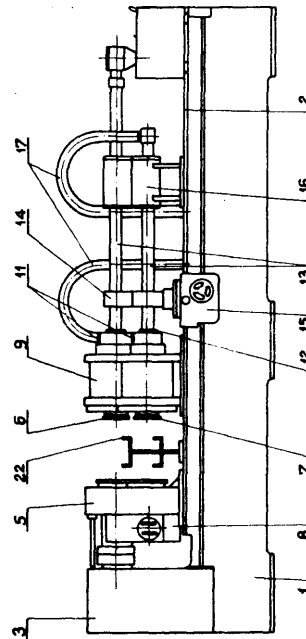
(57) Sposób polega na krótkotrwałej obróbce woskopodobnego bloku modeli, pokrytego skorupą ogniotrwałą, parą wodną o temperaturze 110-140°C, w ciągu 9-90 sekund, a następnie na poddaniu bloku modeli działaniu gorącego powietrza. /2 zastrzeżenia/

A1 (21) 276733 (22) 88 12 22 4(51) B22C

- (71) Instytut Ciężkiej Syntezy Organicznej "Błachownia", Kędzierzyn-Koźle
 (72) Łuczyn Stanisław, Dębski Mieczysław, Jarecki Włodzimierz, Wasilewski Jerzy, Bogusz Ryszard, Wiechczyński Krzysztof, Zawadzki Mieczysław, Maniowski Zbigniew

(54) Sposób utwardzania mas formierskich i rdzeniowych

(57) Sposób utwardzania mas formierskich i rdzeniowych złożonych z piasku kwarcowego lub cyrkonowego, utwardzacza i żywicy, polega na tym, że do utwardzania żywicy stosuje się utwardzacz o składzie: od 16 do 60% wagowych oleju roślinnego lub jego roztworu z kwasami tłuszczowymi, od 6 do 15% wagowych alkoholu 2-etyloheksylowego, od 0,7 do 15% wagowych kwasu siarkowego, od 15 do 70% wagowych kwasów ksylenosulfonowych ewentualnie z kwasami etylobenzenosulfonowymi i do 3% wagowych wody. Utwardzacz wprowadza się do żywicy w ilości 10-50% wagowych lub do piasku w ilości 0,3 do 1,5% wagowych, przy czym piasek może zawierać tlenki metalu w ilości od 0,5 do 3% wagowych, a po wymieszaniu składników prowadzi się termoutwardzanie wytworzonej masy w temperaturze 150-250°C. /1 zastrzeżenie/

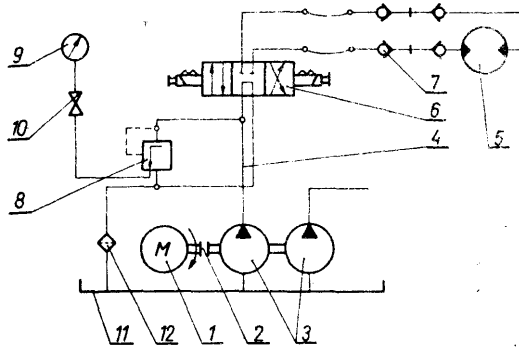


A1 (21) 276485 (22) 88 12 15 4(51) B23P

- (71) Fabryka Maszyn Żniwnych im. Marcelego Nowotki, Płock
 (72) Mazurek Henryk, Głuchowski Janusz, Rakowski Włodzimierz, Rostowski Jan, Kieglur Tadeusz

(54) Dogniatarka, zwłaszcza do uzębień sprzęgłowych kół zębatach

(57) Dogniatarka ma na wrzecionie czynnym zamocowany gerotorowy silnik hydrauliczny /5/ o stałej chłonności, połączony poprzez zawory szybkozłączne /7/, rozdzielacz elektromagnetyczny /6/, przewody /4/ z jedną sekcją dwusekcyjnej hydraulicznej pompy zębataj /3/ napędzanej silnikiem elektrycznym /1/, z którym jest połączona sprzęgłem nierozłącznym /2/. /2 zastrzeżenia/



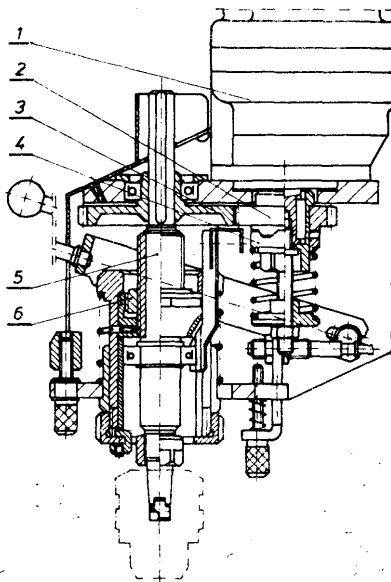
A1 (21) 276454 (22) 88 12 16 4(51) B23G

- (71) Przedsiębiorstwo "MATEX" Spółka z o.o., Gdańsk
- (72) Owsiejewski Włodzimierz, Zimnicki Wiesław, Dziedzic Zbigniew, Antczak Mirosław

(54) Sposób wykonywania gwintów i gwinciarzka do stosowania tego sposobu

(57) Sposób polega na tym, że cykl operacji gwintowania prowadzi się w czterech fazach, przy czym fazę pierwszą prowadzi się ruchem jałowym przyspieszonym, fazę drugą, nacinania gwintu, prowadzi się normalnym ruchem nieprzyspieszonym, fazę trzecią, wyjścia narzędzia z materiału obrabianego prowadzi się w tym samym rytmie co fazę drugą, zaś fazę czwartą prowadzi się ruchem jałowym przyspieszonym.

Gwinciarzka ma silnik hydrauliczny /1/, który poprzez przekładnię zębatą /2, 3/ ze sprzęgłem przeciążeniowym /4/ napędza wrzeciennik /5/ współpracujący z zespołem wzornika gwintu /6/.



A1 (21) 276590 (22) 88 12 21 4 (51) B23H

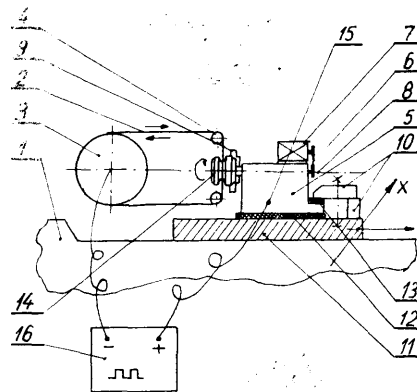
- (71) Zakłady Transformatorów Radiowych "ZATRA", Skierniewice
- (72) Żaczek Kazimierz, Wójt Jan, Grzybowski Czesław

(54) Sposób obrabiania przedmiotów o obrotowych kształtach ze spieków narzędziowych i hartowanej stali i urządzenie do stosowania tego sposobu

(57) Sposób polega na tym, że obrabiany przedmiot /14/ mocuje się w uchwycie /9/ przyrządu /5/, po czym przedmiotowi /14/ nadaje się ruch obrotowy i jednocześnie względem elektrody drutowej /2/ kojarzone wzajemnie dwa prostopadłe do siebie ruchy liniowe wzdłuż osi "x" i "y" leżących w płaszczyźnie poziomej stołu /11/.

Urządzenie złożone jest z drutowej przecinarki elektroerozyjnej /1/, przyrządu /5/ i zacisków łapowych /10/. Przyrząd /5/ zaopatrzony jest od spodu w dolną płytę izolacyjną /12/ i górną listwę izolacyjną /13/ oraz zacisk elektryczny /15/ do łączenia z plusowym biegunem zasilacza /16/ roboczego napięcia.

/2 zastrzeżenia/



A1 (21) 276551 (22) 88 12 20 - 4(51) B23K

- (71) Przedsiębiorstwo Polonijno-Zagraniczne "BENDICO", Warszawa
- (72) Bendykowski Tadeusz

(54) Elektroda do spawania łukowego z otuliną zasadową oraz sposób wytwarzania elektrody do spawania łukowego z otuliną zasadową

(57) Elektroda do spawania łukowego z otuliną zasadową składająca się z rdzenia stalowego pokrytego otuliną zawierającą substancje uplastyczniające, żużlotwórcze i odtleniające, charakteryzuje się tym, że otulina zawiera od 25 do 35% wagowych mączki wapiennej, od 18,1% do 19,2% wagowych fluorytu, od 5 do 7% wagowych żelazokrzemu, od 2,1 do 3,5% wagowych rutyli, od 2,1 do 2,9% wagowych żelazomanganu, od 0,2 do 1,2% wagowych bieli tytanowej, od 0,2 do 3,0% wagowych żelazotytanu, od 0,3 do 1,0% wagowych kaolinu, od 0,3 do 1,0% wagowych miksowitu, od 0,3 do 1,0% wagowych glikocelu oraz od 25 do 40% wagowych sproszkowanego żelaza, przy czym stosunki

Pe Fe Ti

: 33,3.

Sposób wytwarzania elektrody do spawania łukowego z otuliną zasadową polegający na pokrywaniu metodą wytlaczania masą otulinową rdzenia stalowego charakteryzuje się tym, że suche składniki otuliny poddaje się dokładnemu wymieszaniu, po czym dodaje się modyfikowane dwuchromianem potasu lub dwuchromianem sodu w ilości od 0,28 do 0,42% wagowych szkło wodne sodowe o gęstości od 1,447 do 1,453 g/cm³ w ilości niezbędnej do uzyskania ciastowatej

konsystencji masy otulinowej, którą poddaje się brykietowaniu pod ciśnieniem i metoda wytłaczania nakłada się masę otulinową na odcinki rdzenia stalowego, po czym elektrody poddaje się dwuetapowemu suszeniu w temperaturze od 18 do 70°C przez 4 do 9 godzin oraz w temperaturze od 300 do 400°C do uzyskania wilgotności w otulinie poniżej 4%.

/2 zastrzeżenia/

A1 (21) 276602 (22) 88 12 20 4(51) B23K

(71) Instytut Spawalnictwa, Gliwice
(72) Winiowski Andrzej, Kuzio Tadeusz,
Brys Stanisław, Sendal Jan, Kalisz
Tadeusz, Orczyk Aleksander, Wowra
August

(54) Łut na osnowie ołowiu

(57) Lut na osnowie ołowiu zawierający cynę i kadm zawiera dodatkowo aluminium i magnez, przy czym wagowa zawartość aluminium wynosi 0,01-0,15%, magnezu 0,002-0-10%, cyny 20-30%, kadmu 20-30%, a resztę stanowi ołów. Stosunek zawartości wagowej glinu do magnezu jest niższy od 10.

/2 zastrzeżenia/

A1 (21) 276729 (22) 88 12 22 4 (51) B23K

(71) Instytut Spawalnictwa, Gliwice
(72) Kołodziej Henryk, Nowak Janusz,
Kuczewski Zygmunt, Przytocki Władysław,
Dobaj Edward, Wilczek Waldemar, Iwanow
Krzysztof

(54) Zasilacz łuku spawalniczego prądu stałego z przemiana częstotliwości

(57) W zasilaczu prądowy przekładnik /13/ jest połączony poprzez komparator /V1/ i negująca bramkę /V2/, blokujące bramki /V3/ i /V4/ oraz pamiętające bramki /V5/ i /V6/ z układem /23/ wyzwalania tyrystorów falownika, a układ /25/ regulatora prądu spawania jest połączony z układem /23/ wyzwalania tyrystorów falownika poprzez układ kwadratora /24/, natomiast do wejścia układu /25/ regulatora jest podłączony układ /26/ kontroli prądu zwarcia zasilacza oraz układ /28/ regulatora napięcia wyjściowego, a także układ /19/ pomiaru prądu wyjściowego, zaś układy /26/ i /28/ są połączone z układem /20/ pomiaru napięcia wyjściowego zasilacza, a układ ten jest połączony również poprzez komparator /21/



Fig 2

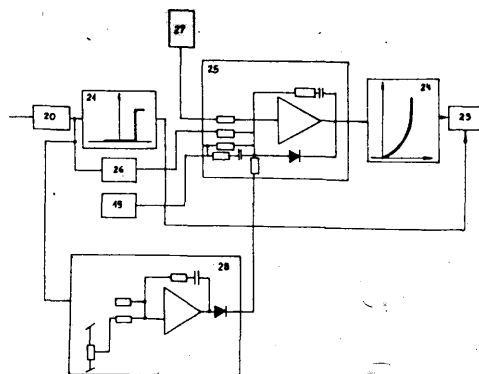


Fig. 3

maksymalnego napięcia wyjściowego zasilacza z układem /23/ wyzwalania tyrystorów falownika.

/4 zastrzeżenia/

A1 (21) 276578 (22) 88 12 19 4(51) B23P

(71) Kombinat Metalurgiczny "Huta Katowice"
Zakład Przerobu Żelaza Metali, Dąbrowa
Górnicza
(72) Wójcik Zdzisław

(54) Sposób regeneracji noży płaskich prasnożywoy

(57) Sposób charakteryzuje się tym, że na każdej z czterech krawędzi tnących noża wykonuje się przefrezowania płaszczyzn prostopadłych do tej krawędzi, po czym wzdłuż przygotowanej krawędzi mocuje się za pomocą znanych klamer dwie miedziane listwy formujące. Następnie na stole spawalniczym napawa się nóż w pozycji podolnej, przy czym z każdego ustawienia noża napawa się dwie krawędzie. Z kolei napawany nóż studai się wolno i następnie poddaje się go obróbce mechanicznej dla uzyskania wymaganych wymiarów.

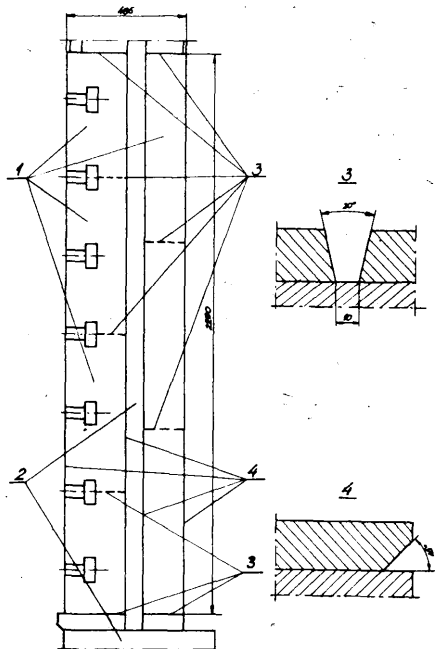
/3 zastrzeżenia/

A1 (21) 276747 (22) 88 12 23 4 (51) B23P
B21B

(71) Huta "Łabędy", Gliwice
(72) Sikora Andrzej, Klimpel Andrzej,
Kirsch Wilhelm, Sitek Jerzy, Odoj Henryk

(54) Sposób regeneracji i dużych powierzchni. zwłaszcza okien stojaków walcarek

(57) Sposób polega na tym, że na obrabioną regenerowaną powierzchnię /2/ podzieloną na sekcje wstawia się płyty wypełniające /1/ wykonane na gotowo o grubości i kształcie odpowiadającymi ubytkowi metalu regenerowanej powierzchni i odtwarzające oryginalne wymiary i kształt konstrukcji, przy czym płyty wypełniające /1/ połączone są z regenerowaną powierzchnią /2/ spoinami czołowymi /4/ oraz między sobą spoinami czołowymi wąskoszczelinowymi /3/, wykonanymi metodą spawania łukowego ręcznego elektrodami otulinowymi. /1 zastrzeżenie/



dociskowy **dźwigniowo-gwintowy** /9/ wyposażony w suwak /10/. Suwak /10/ ma możliwość wysuwu z mechanizmu /9/ na odległość /h/ równą co najmniej połowie podziałki "t". W wysięgniku /11/ podstawy mechanizmu /9/ są usytuowane dwie pary otworów /13/ do mocowania tego mechanizmu /9/ do korpusu głównego /1/. Otwory podstawy wysięgnika są usytuowane na dwóch liniach prostopadłych do kierunku przesuwu suwaka /10/, przy czym odległość między tymi liniami jest równa połowie podziałki "t". Na górnej ścianie /5/ korpusu /1/ są usytuowane co najmniej dwie kostki wahliwe /15/ połączone rozłącznie z tym korpusem /1/. Na ścianie przedniej /19/ korpusu /1/ od strony narzędzia obrabiarki jest usytuowana co najmniej jedna śruba regulacyjna /21/ o takiej długości, że wymiar będący rzutem nastawianej odległości między końcem łańcucha tej śruby, a krawędzią ściany górnej /5/ korpusu głównego /1/ od strony narzędzia obrabiarki na oś obrotu tej **śruby** jest równy co najmniej podziałce "t".
/4 zastrzeżenia/

A1 (21) 276744 (22) 88 12 23 4 (51) B23Q

(71) Instytut Obróbki Skrawaniem, Kraków
(72) **Cebulewski** Kazimierz, Gryska Jarosław, Madej Tadeusz

(54) Połączenie elementów składanych

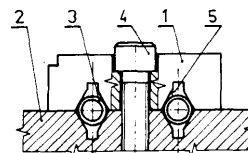
(57) Połączenie **charakteryzuje** się tym, że ma sprężyste, walcowe elementy ustalające /3/, korzystnie w postaci tulejki, osadzone w gniazdach utworzonych przez rowki /5/, korzystnie o jednakowej szerokości, wykonane na powierzchniach stykowych obu elementów /1/, /2/ i mające ścianki zbieżne do wewnątrz.
/3 zastrzeżenia/

A1(21) 276645 (22) 88 12 22 4(51) B23Q

(71) Polska Akademia Nauk, Centrum Badań Kosmicznych, Warszawa
(72) **Oryński** Andrzej

(54) Uchwyt obróbkowy

(57) Uchwyt **charakteryzuje** się tym, że ma korpus główny /1/ w kształcie zbliżonym do prostopadłościanu, wyposażony w otwory usytuowane w górnej ścianie /5/ tego korpusu /1/ w ten sposób, że osie tych otworów tworzą kwadratową siatkę wymiarową o stałej podziałce "t". Krawędź górnej ściany /5/ korpusu /1/ usytuowana od strony narzędzia obrabiarki jest równoległa do linii **łączącej** osie otworów. Do górnej ściany /5/ korpusu /1/ jest zamocowany rozłącznie co najmniej jeden mechanizm

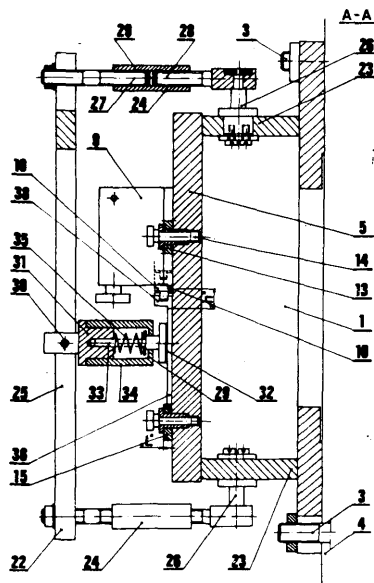


A1 (21) 276679 (22) 88 12 21 4(51) B24B

(71) Zakłady Urządzeń Chemicznych "Metalchem" im. Władysława Planeterza, **Kędzierzyn-Koźle**
(72) Przybyła Janusz, Bradecki Jerzy, **Goździewicz** Zygmunt, **Mączynski** Andrzej

(54) Sposób rotacyjnego polerowania za pomocą luźnych kształtek

(57) Sposób rotacyjnego polerowania charakteryzuje się tym, że luźne kształtki wraz ze **zdypergowanym** materiałem ściernym umieszcza się z obrabianymi przedmiotami i przez nadanie im ruchu obrotowego doprowadza się do grawitacyjnego przemieszczania kształtek, które wykonują pracę skrawania. Polerowanie przeprowadza się w dwóch etapach. W pierwszym etapie, prowadzonym na mokro, stosuje się kształtki o granulacji 5 - 15 mm z materiału o gęstości 2,5 - 4,5 g/cm³, twardości 6-9° Mohsa, a w drugim etapie polerowania, prowadzonym na sucho, stosuje się kształtki o granulacji 1 - 5 mm z materiału o gęstości 0,5 - 1,5 g/cm³ z dodatkiem proszku ściernego o dużej twardości.
/6 zastrzeżeń/



A1(21) 276686 (22) 88 12 23 4(51) B24D

- (71) **Politechnika** Warszawska, Warszawa
 (72) Marciniak Mieczysław, **Bokucava** Givi
 (54) Ściernica, zwłaszcza do szlifowania płaszczyzn

(57) ściernica **ma** obrotowe oprawki /2/, utrzymujące segmenty ściernie /3/, osadzone w korpusie /1/, przy czym segmenty /3/ są ukształtowane w sposób umożliwiający wzajemne ząbienie się sąsiadujących ze sobą segmentów, tworząc ciągłą powierzchnię roboczą. /1 zastrzeżenie/

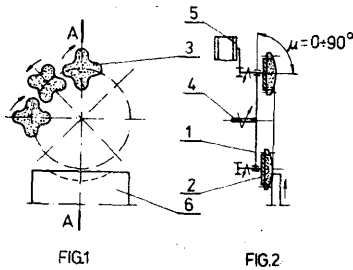


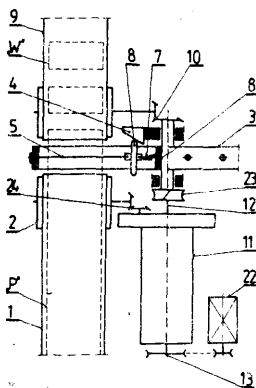
FIG. 1

FIG. 2

A1 (21) 276640 (22) 88 12 22 4(51) B26D

- (75) Kwiecień Lech, Kraków; Czepiel Jerzy, Kraków
 (54) Serwonapęd maszyny roboczej, zwłaszcza przecinarki drutowej sterowanej posuwem materiału

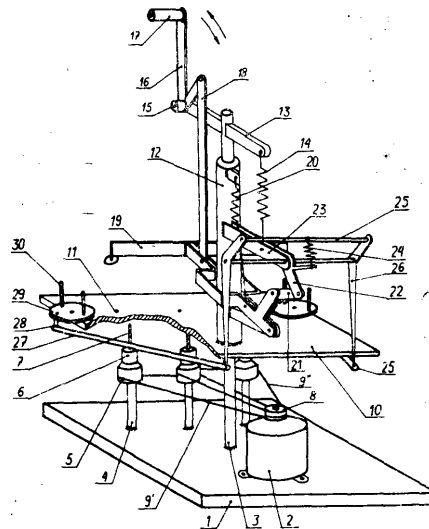
(57) Serwonapęd zawiera w swym łańcuchu kinematycznym silnik mocy /22/, serwozrzeciono /11? i koło tnące /3/. Serwozrzeciono ma dzielony wał złożony z wału roboczego /12/ i z wału napędowego /13/. Wały /12, 13/ ułożyskowane są pośrodku we wspólnej oprawie i połączone są serwomechanizmem **dźwigniowym** zawierającym hamulec, tarcze, czynną, bierną i sterującą, pręt sprzęgający tarcze oraz dźwignię dociskową **hamulca**. Koła tnące /3/ ma promieniowe rozstawione druty /5/ mocowane do piasty koła **poprzez** sprężynę /7/. Pomiedzy drutem /5/ a sprężyną /7/ znajduje się uchwyty /8/ z rolką współpracujący z krzywką /4/ korygującą położenie drutu podczas cięcia. /2 zastrzeżenia/



A2(21) 281523 (22) 89 09 21 5(51) B27G

- (75) Musz Stanisław, Żurawica
 (54) Wiertarka wielorzecionowa do listew

(57) **W** wiertarce na nieruchomym wsporniku /13/ przytwierdzonym do kolumny /3/ umieszczona jest napędowa dźwignia /16/, która połączona jest poprzez ścięgno /18/ z dociskiem /19/, którego koniec osadzony jest wahliwie na prowadnicy /12/. Docisk zawieszony jest ponadto na odciążającej sprężynie /20/ przytwierdzonej do prowadnicy i zaopatrzony jest w ramie, które połączone **jest** wódkiem /21/ z napinającą dźwignią /22/ zamocowaną w ruchomym wsporniku /23/ przytwierdzonym do prowadnicy. Napinająca **dźwignia** połączona jest poprzez napinającą sprężynę /24/ z belką /25/, której końce połączone są przegubowo z końcami dwóch dźwigni /26/ zamocowanych również na ruchomym wsporniku. Drugie końce tych dźwigni połączone są z korbowodami /27/, które osadzone są na wykorbieniach /28/ obrotowych uchwytów /29/ zaopatrzonych w ustalające kołki /30/ i osadzonych w stole /10/. /3 zastrzeżenia/



A1(21) 276611 (22) 88 12 20 4(51) B27D B27M

- (75) Powiertowski Mikołaj, Poznań
Proszyk Stanisław, Poznań
 (54) Sposób wytwarzania głęboko profilowanych wyrobów z drewna

(57) Sposób polega na tym, że paski okleiny nasycy się termoutwardzalną żywicą **fenolowo-formaldehydową** o lepkości dynamicznej od 30 do 200 mPa.s i zawartości suchej masy od 20 do 35%. Paski okleiny przesycone od 80 do 110 g/m² suszy się, po czym wyplata się z nich formatki o układzie szachownicy, które poddaje się klimatyzacji lub paski okleiny wyplata się w układ szachownicy tworząc formatki, które nasycy się klejem na bazie żywicy melaminowo-formaldehydowej bądź nasycy się je **utwardzaczem**, po czym suszy i nasycy żywicą **melaminowo-formaldehydową**. Uzyskane tak formatki tłoczy się w pakietach. /3 zastrzeżenia/

A1 (21) 276550 (22) 88 12 20 4 (51) B27K

(71) Instytut Techniki Budowlanej, Warszawa
 (72) Ryłko Maria, Niesłochowski Adam,
 Nożyński Władysław

(54) Środek do zabezpieczania drewna przed korozją biologiczną oraz sposób wytwarzania środka do zabezpieczania drewna przed korozją biologiczną

(57) środek do zabezpieczania drewna przed korozją biologiczną składa się z 3-6 części wagowych 4-0 kumylofenolu, 1,5-2 części wagowych 2-merkaptobenzotiazolu, 1,5-4 części wagowych ftalanu dwubutyli lub dwuoktyli, 20-50 części wagowych butanolu lub izobutanolu i 40-70 części wagowych benzyny do lakierów C lub benzyny ekstrakcyjnej. Przy czym stosunek 4-0 kumylofenolu do 2-merkaptobenzotiazolu jest ≥ 1 .

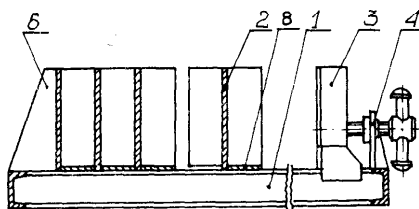
Sposób wytwarzania środka do zabezpieczania przed korozją biologiczną charakteryzuje się tym, że 1,5-4 części wagowych ftalanu dwubutyli lub dwuoktyli, 20-50 części wagowych butanolu lub izobutanolu oraz 40-70 części wagowych benzyny do lakierów C lub benzyny ekstrakcyjnej poddaje się stopniowemu ogrzewaniu do temperatury 60°C w kwaso- i ognioodpornym mieszalniku wyposażonym w płaszcz lub węzownicę grzejną, przy szybkości mieszania 20-30 obrotów na minutę, a następnie 3-6 części wagowych 4-0 kumylofenolu ogrzanego do 70°C dozuje się stopniowo do przygotowanej mieszaniny, po czym wsypuje się 1,5-4 części wagowych 2-merkaptobenzotiazolu ciągle mieszając jeszcze co najmniej przez 0,5 godziny w temperaturze do 70°C, całość ochładza się do temperatury 50°C i konfekcjonuje. /3 zastrzeżenia/

A1 (21) 276613 (22) 88 12 20 4 (51) B28B

(75) Czerniawski Ryszard, Szczecin

(54) Forma bateryjna do produkcji bloczków betonowych

(57) Forma ma podstawę /1/ zakończoną ścianką oporową /6/. Na podstawie wykonanej w postaci rusztu są luźno ułożone przegrody formujące /2/ do bloczków typu pełnego lub przegrody formujące typu ekonomicznego. Zestaw przegród formujących jest ściśnięty poprzez przegrodę dociskową /3/ specjalnym mechanizmem dociskowym /4/. /3 zastrzeżenia/



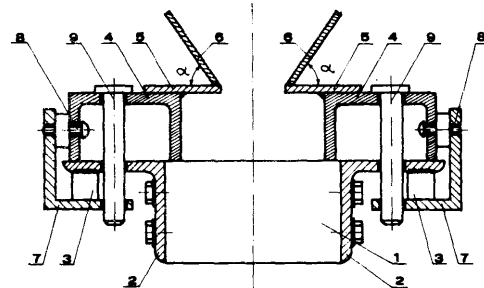
A1 (21) 276692 (22) 88 12 23 4 (51) B28B

(75) Ślusarczyk Andrzej, Pruszków;
 Jaworski Stanisław, Pruszków;
 Brzozowski Piotr, Warszawa

(54) Forma do produkcji elementów budowlanych

(57) Forma do produkcji pojedynczych elementów budowlanych, zwłaszcza belek stropowych z betonową stopką, składa się z podkładu /1/ z przytwierdzonymi do jego bocznych płaszczyzn kątowników /2/ z przyspawanymi klockami

/3/, ceowników /4/ stanowiących boki formy oraz dźwigniowych zamków rozmieszczonych po bokach formy. Zamki stanowią katowe dźwignie /7/ nałożone na bolce /8/ utwierdzone w otworach w bocznych ściankach ceowników /4/. W poziomym ramieniu dźwigni /7/, kątownika /2/ i pionowej ściance ceownika /4/ znajdują się pionowe przetłotowane otwory, przez które przechodzi trzpień /9/. /1 zastrzeżenie/



A1 (21) 275804 (22) 88 11 14 4 (51) B29C

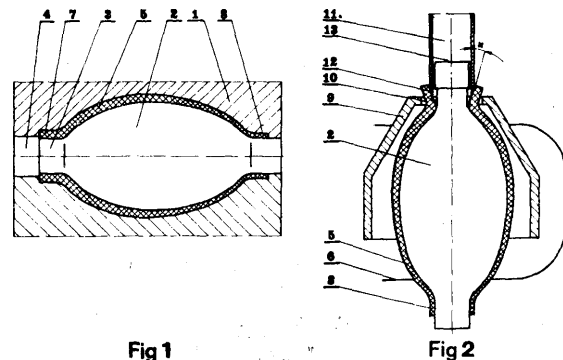
(75) Włostowski Mieczysław, Zielonka

(54) Sposób i urządzenie do wytwarzania pompki gumowej w kształcie gruszki

(57) Wynalazek rozwiązuje zagadnienie przemysłowego wykonywania pompki gumowej w kształcie gruszki, prasowanych i wulkanizowanych w formach dwudzielnych z zastosowaniem jednoczęściowego rdzenia metalowego.

Sposób wytwarzania pompki gumowej polega na specjalnym jej ukształtowaniu, schłodzeniu jej wraz z rdzeniem po wulkanizacji oraz na wyciągnięciu rdzenia /2/ z pompki /5/ poprzez zastosowanie uchwytu pomocniczego /9/ i wprowadzenie na część przedłużoną /4/ trzpienia /3/ przewodu sztywnego /11/ pistoletu pneumatycznego.

Urządzenie charakteryzuje się tym, że część przedłużona /4/ ma średnicę większą od trzpienia /3/. /6 zastrzeżeń/



A1 (21) 276359 (22) 88 12 12 4 (51) B29C

(75) Rzemek Witold, Warszawa

(54) Sposób wytwarzania sprężystych tulei gumowo-metalowych

(57) Sposób wytwarzania sprężystych tulei gumowo-metalowych polega na tym, że powierzchnie tulei metalowych współpracujące z gumą pokrywa się klejem łączącym gumę z metalem, umieszcza się wśrodkowo tuleje metalowe w formie wulkanizacyjnej, napełnia się przestrzeń pomiędzy tulejami mieszanką gumową, wul-

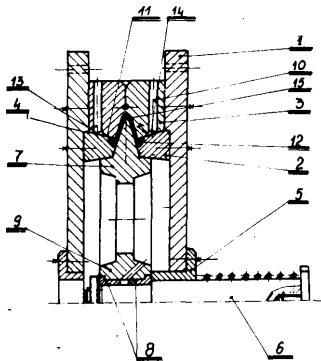
kanizuje się, a następnie zwulkanizowany element przeciska się przez smarowany smarem grafitowym kalibrownik, ściskając zewnętrzną tuleję metalową przynajmniej aż do likwidacji naprężeń powulkanizacyjnych. /2 zastrzeżenia/

A1 (21) 276453 (22) 88 12 16 4(51) B29C

- (71) **Wolbromskie** Zakłady Przemysłu Gumowego "Stomil", Wolbrom
 (72) Cygnarowski Henryk, Glanowski Bogdan, **Habryn** Edward, Kur Kazimierz, **Paulewicz** Kazimierz

(54) Forma wulkanizacyjna do wytwarzania pierścieni uszczelniających, zwłaszcza szyb w kabinach sprzętu latającego

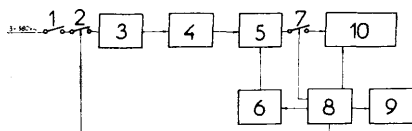
(57) Porma ma wypychacz /6/, na którego końcu został ułożyskowany talerz formujący /7/, poprzez łożysko ślizgowe /8/ osadzone w piaście /9/, przy czym zewnętrzna krawędź talerza formującego /7/ ma kształt trójkąta o kącie wierzchołkowym 20° - 30°, natomiast pierścień formujący /3/ ma na obwodzie promieniowo nawiercone otwory odpowietrzające /10/, które połączone są z obwodem gniazda /11/ formującego pierścienia uszczelniającego /12/ poprzez klinowe wgłębienie /13/ rozszerzone promieniem u podstawy otworu /14/. /1 zastrzeżenie/



A2 (21) 281449 (22) 89 09 14 5(51) B29C H05B

- (71) Wyższa Szkoła Inżynierska im. Gen. A. Zawadzkiego, Opole
 (72) **Moch** Józef, Michalski Stefan, Hickiewicz Jerzy, Dziura Henryk
 (54) Urządzenie do termosklejania układów izolacyjnych

(57) Urządzenie składa się z transformatora o regulowanej wartości napięcia wyjściowego /3/, prostownika /4/ oraz bloku łączników półprzewodnikowych /5/ załączających impulsowo napięcie wyprostowane na zaciski wyjściowe urządzenia. Urządzenie zawiera ponadto blok **sterowania** elektronicznego /6/ oraz blok zabezpieczeń bhp /9/ chroniący obsługę przed porażeniem prądem elektrycznym. /1 zastrzeżenie/

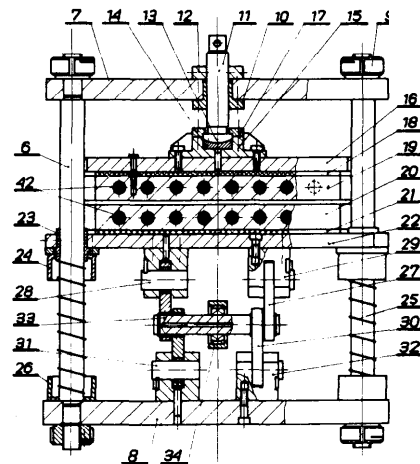


A1 (21) 276570 (22) 88 12 19 4(51) B30B

- (71) Zakłady Wyrobów Galanteryjnych im. Małgorzaty Fornalskiej "Wagmet", Łódź
 (72) Pacholski Roman, Piotrowski Bogusław, Kołodziejczyk Stanisław, Bogusz Zbigniew, Korzeniec Mieczysław, Marian Wędzik

(54) Prasa do utrwalania na materiałach włókienniczych środków termoutwardzalnych

(57) Prasa wyposażona w urządzenie sterownicze, charakteryzuje się tym, że górna grzewcza płyta /19/ połączona jest przegubowo poprzez izolacyjną płytę /18/ i mocującą płytę /16/ z dociskową śrubą /11/, osadzoną w górnej wsporczej piycie /7/ zaś dolna grzewcza płyta /20/ połączona jest poprzez izolacyjną płytę /21/ i prowadzącą płytę /22/ z mechanizmem dźwigniowym, sprzężonym z osadzonym **wychylnie** siłownikiem. Mechanizm dźwigniowy ma górne łączniki /27/, osadzone wychylnie we wspornikach /29/ prowadzącej płyty /22/ oraz dolne łączniki /30/, osadzone wychylnie we wspornikach /32/ dolnej wsporczej płyty /8/, przy czym łączniki są osadzone wychylnie na wspólnym sworzniu /33/ połączonym uchwytem /34/ z siłownikiem, sterowanym krańcowymi wyłącznikami, z którymi współdziałają zderzaki łączników. /4 zastrzeżenia/



A1 (21) 276534 (22) 88 12 16 4(51) B32B

- (71) Instytut Ciężkiej Syntezy Organicznej "Blachownia", **Kędzierzyn-Koźle**
 (72) Wilk Stanisław, Beres Janusz, Grzywocz Józef, Wołowski Jan, Kunicka Krystyna

(54) Element izolacyjny ze wzmocnioną powłoką zewnętrzną

(57) Element izolacyjny wykonany jest ze spienionego tworzywa mocznikowego. Uformowany jest w postaci kształtki, płyty lub warstwy izolacyjnej wytworzonej metodą "in situ" na izolowanym obiekcie, których płaszczyzny zewnętrzne pokryte są co najmniej z jednej strony ściśle przylegającą warstwą wzmocniającą utworzoną z twardego, nierozpuszczalnego w wodzie żeluz krzemianowego zbrojonego siatką **lubi** ściankami włókien. **Powierzchnia** materiału stanowiącego zbrojenie warstwy wzmocniającej pokryta jest w przeważającej części twardym żelem krzemianowym. Siatka stanowiąca materiał usztywniający wzmocniający może być wykonana z metalu **lub** z tworzyw sztucznych ewentualnie z materiałów pochodzenia naturalnego. /4 zastrzeżenia/

A1 (21) 276690 (22) 88 12 23 4(51) B41B

(71) **Politechnika** Warszawska, Warszawa
 (72) Czichon Maria, **Elsner** Bohdan, Kołakowska Swa, Krakowiak Ryszard, Marsik Grzegorz, Bielak Janina, Chaber Stanisław, Piątkowski Felicjan

(54) Sposób nanoszenia siatki metrycznej lub calowej na stabilne folie kreślarskie

(57) Sposób polega na tym, że rytuje się siatkę metryczną lub calową w warstwie grauerskiej nieprzepuszczalnej dla promieniowania nadfioletowego i niebiesko-fioletowego, znajdującej się na podłożu poliestrowym, i tak wykonany wzorec negatywowo kopiuje się na błonę fotograficzną chlorowosrebrową otrzymując matrycę pozytywową wielokrotnego użytku, którą następnie kopiuje się stykowo na stabilną folię kreślarską pokrytą światłoczułą warstwą dwuazotypową, a po naświetleniu i wywołaniu w parach amoniaku otrzymuje się dokładne odwzorowanie rysunku siatki na folii kreślarskiej. /1 zastrzeżenie/

A1 (21) 275823 (22) 88 11 14 4(51) B41P

(75) Sitkiewicz Sławomir, Rumia

(54) Sposób drukowania wieloarkuszowego na wielokolorowej maszynie offsetowej

(57) Sposób, w którym na maszynie wielokolorowej prowadzony jest druk jednokolorowy, polega na tym, że pierwszy arkusz po obustronnym zadrukowaniu w pierwszym i drugim zespole drukującym jest przemieszczany przez trzeci, czwarty, piąty i szósty zespół drukujący, pracujące w fazie niedrukującej, do zespołu odbierającego, a następnie drugi arkusz przemieszczany jest przez pierwszy i drugi zespół, pracujące w fazie niedrukującej, do trzeciego i czwartego zespołu, skąd po obustronnym zadrukowaniu przemieszczany jest przez piąty i szósty zespół, pracujące w fazie niedrukującej, do zespołu odbierającego, po czym trzeci arkusz przemieszczany jest przez pierwszy, drugi, trzeci i czwarty zespół, pracujące w fazie niedrukującej, do zespołu piątego i szóstego, skąd po obustronnym zadrukowaniu przekazywany jest do zespołu odbierającego. Następnie ten cykl pracy maszyny powtarza się.

/1 zastrzeżenie/

A1 (21) 276501 (22) 88 12 15 4(51) B60G

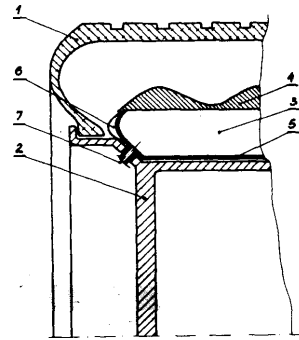
(75)* Malinowski Henryk, Poznań

(54) Wkładka zabezpieczająca do kół pojazdów mechanicznych z oponą bezdętkową

(57) Wkładka zabezpieczająca zwłaszcza do kół pojazdów z oponami bezdętkowymi służy do zabezpieczenia opony przed spadnięciem z obręczy koła w przypadku utraty ciśnienia w kole pojazdu będącego w ruchu.

Wewnątrz opony bezdętkowej /1/, na obręczy koła /2/ usytuowana jest wkładka zabezpieczająca /3/, która składa się z pierścienia /4/ połączonego trwale z elementem elastycznym /5/ ze wzmocnieniami /6/, przy czym w elemencie elastycznym /5/ i obręczy koła /2/ znajduje się na wspólnej osi otwór /7/.

/1 zastrzeżenie/



A1 (21) 276746 (22) 88 12 23 4(51) B60G

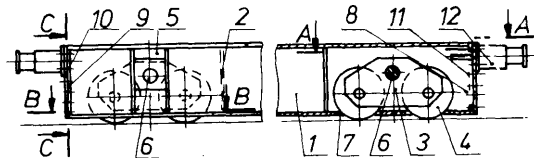
(71) Biuro Projektów i Kompletacji Dostaw Maszyn i Urządzeń Hutniczych "**Hutmasz-projekt-Hapeko**", Katowice

(72) Słoniowski Tadeusz, Buchacz Tadeusz, Gruszka Mieczysław

(54) Urządzenie jezdne o obniżonej wysokości

(57) Urządzenie jezdne o obniżonej wysokości stosowane jest w pojazdach wielokołowych szynowych lub drogowych.

Urządzenie jezdne o obniżonej wysokości ma wahacze /3/ mocowane przegubowo za pomocą osi /6/ wewnątrz belek /1/ nośnych. Wahacze /3/ montowane są przez otwory czołowe /8/, które zamyka się płytami /10/. /1 zastrzeżenie/

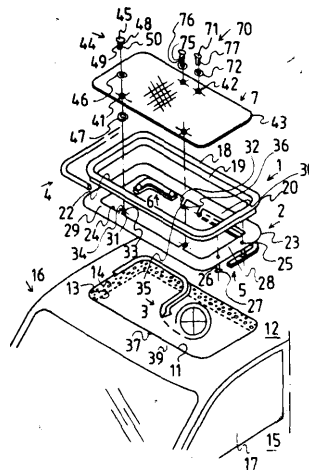


A1 (21) 276500 (22) 88 12 15 4(51) B60H

(75) Piasny Lech, Poznań
 Piasny Wiesław, Mosina

(54) Wywietrznik dachowy, zwłaszcza do osobowych pojazdów samochodowych oraz sposób montażu wywietrznika dachowego, zwłaszcza do osobowych pojazdów samochodowych

(57) Wywietrznik charakteryzuje się tym, że jego zewnętrzna rama /1/ ma w przekroju kształt



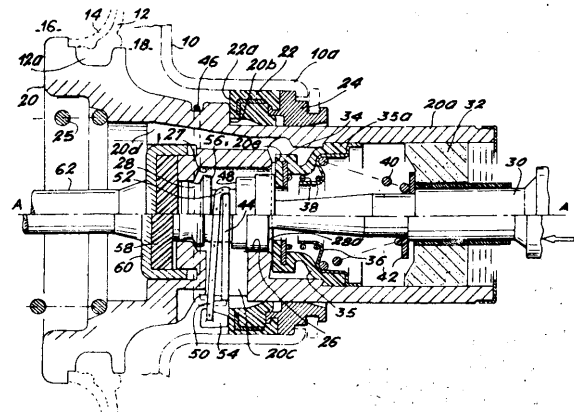
obrótowej o 180 stopni litery L. Wewnętrzna rama /2/ ma kształt płytkowy. Krawędź otworu /11/ dachowej płyty /12/ i powierzchnie obrzeża płyty mają taśmowy uszczelniacz /3/, na którym jest umieszczona zewnętrzna rama /1/, do której od spodu jest przymocowana wewnętrzna rama /2/ za pośrednictwem elastycznej rurkowej wkładki /4/. Obrzeże /28/ wewnętrznej ramy /2/ jest wysunięte na zewnątrz poza połączenie zewnętrznej ramy /1/ z wewnętrzną ramą /2/. Na obrzeżu /28/ jest zamocowana podsufitówka /14/.

Sposób polega na tym, że po wycięciu w płycie dachowej otworu na zewnętrzną ramę, wycina się w podsufitówce mniejszy od niego otwór, po czym na krawędzi otworu w płycie dachowej i na powierzchniach obrzeża płyty dachowej przyległych z dwóch stron do tego otworu mocuje się taśmowy uszczelniacz a następnie na tym uszczelniaczu umieszcza się i wstępnie mocuje zespół ram. Między zewnętrzną i wewnętrzną ramą układa się elastyczną rurkową wkładkę i po tym łączy się razem ramy.

/23 zastrzeżenia/

z nurnikiem /28/ i nastąpi żądany ruch jałowy między drugim gniazdem zaworowym /20e/ i zaworem klapowym /34/.

/4 zastrzeżenia/



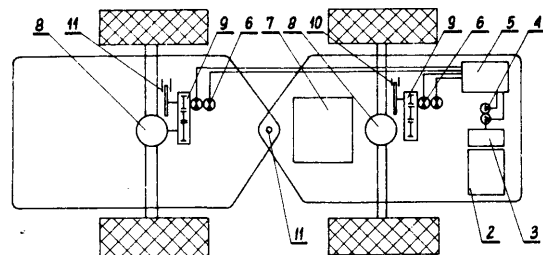
A1 (21) 276394 (22) 88 12 12 4(51) B62D

(71) Fabryka Maszyn Budowlanych "Bumar-Fadroma", Wrocław

(72) Bartmański Marek, Molenda Waldemar, Domański Adam

(54) Ciągnik do maszyn do prac pomocniczych w kopalniach

(57) Ciągnik do maszyn do prac pomocniczych w kopalniach ma zabudowaną na napędowym moście /8/ mechaniczną przekładnię /9/ o wymiennym układzie kół zębatych, dającym jej zmienne przełożenie, przekazującą napęd do wałka atakującego napędowego mostu /8/. Do przekładni połączone są hydrauliczne silniki /6/ napędu jazdy oraz hamulec /10/.



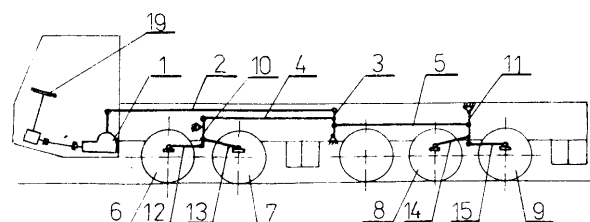
A1 (21) 276488 (22) 88 12 15 4(51) B62D

(71) Przemysłowy Instytut Maszyn Budowlanych, Kobyłka

(72) Damm Mirosław, Siwiński Michał

(54) Układ kierowniczy pojazdu wieloosiowego

(57) W układzie przekładnia kierownicza /1/ połączona jest bezpośrednio z dźwignią centralną /3/ za pomocą dźwignia podłużnego głównego /2/, natomiast dźwignia centralna /3/ połączona jest za pomocą dźwignia podłużnego przedniego /4/



A1 (21) 276612 (22) 88 12 20 4(51) B60Q

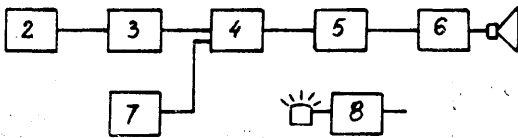
308B

(75) Fir Stefan, Słupsk

(54) Zestaw urządzeń rozgłoszeniowo-alarmowych

(57) Zestaw urządzeń rozgłoszeniowo-alarmowych charakteryzuje się tym, że ma w jednej obudowie zestaw urządzeń nadawczo-odbiorczych radiowych, zestaw urządzeń ostrzegawczych świetlnych i akustycznych, składający się z generatora tonów /2/, multiwibratora astabilnego /3/, wtórника emiterowego /4/ przedwzmacniacza /5/, wzmacniacza mocy /6/, wzmacniacza mikrofon-radio /7/ oraz układu kontroli świateł ostrzegawczych /8/.

/3 zastrzeżenia/



A1(21) 276498 (22) 88 12 15 4(51) B60T

(71) Bendix France, Drancy, PR

(54) Sposób regulacji ruchu jałowego serwowo- toru wspomagającego hamowanie

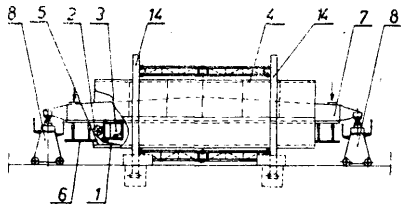
(57) Sposób regulacji ruchu jałowego serwowo- toru wspomagającego hamowanie charakteryzuje się tym, że w serwowo- torze z nurnikiem /28/ i jego sworzniem sterującym /30/, zaworem klapowym /34/, elementami elastycznymi /38, 40/, stałym elementem ograniczającym /44/ i wahli- wym elementem ograniczającym /50/ zamontowanym w tłoku /20/, doprowadza się do zetknięcia powierzchni oporowej /20b/ tłoka z powierzchnią odniesienia i neutralizuje się działanie dwóch elementów elastycznych /40/ na sworznie sterują- cy /30/ w taki sposób, że zawór klapowy /34/ opiera się na drugim gnieździe zaworowym /20e/ poprzez trzeci element elastyczny /38/, a następnie kalibruje się ogranicznik /54/ waha- liwego elementu ograniczającego /50/ dając temu ogranicznikowi taki wymiar, że gdy pierwsze gniazdo zaworowe /28a/ zetknie się z zaworem klapowym /34/ ogranicznik kalibrowany /54/ zetknie się z powierzchnią odniesienia, a wa- hliwy element ograniczający /50/ zetknie się

z dźwignią pośrednią /10/ układu kierowania kół przednich /6 i 7/ oraz za pomocą dźwignia podłużnego tylnego /5/ z dźwignią pośrednią /11/ układów kierowania kół tylnych /8 i 9/, przy czym dźwignie pośrednie 10 i 11/ połączone są równoległe za pomocą dźwigni podłużnych /12/, /13/, /14/, /15/ z układami zwrotniczymi kół kierowanych /6/, /7/, /8/, /9/.

A1 (21) 276758 (22) 88 12 23 4(51) B63B B32B

- (71) Centrum Techniki Wytwarzania Przemysłu Okrętowego "Promor" Przedsiębiorstwo Projektowo-Technologiczne, Gdańsk
- (72) Buksiński Kazimierz, Chrostowski Józef, Rozpierski Antoni, Grzelak Leszek
- (54) Sposób budowy wielkogabarytowych konstrukcji laminatowych, zwłaszcza kadłubów okrętowych w obrotnicy

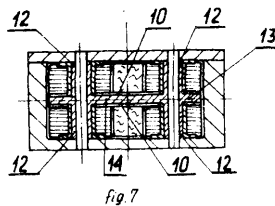
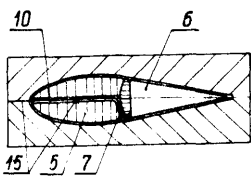
(57) Sposób budowy wielkogabarytowych konstrukcji laminatowych, zwłaszcza kadłubów okrętowych w obrotnicy, polega na tym, że pasy /1/ szklanego zbrojenia rozwija się ze szpul /2/ umieszczonych na przejezdny wózek /3/ nasyca wstępnie żywica i układa w formie /4/ zawsze w położeniu podolnym. Następnie pasy /1/ dociska się i uzupełniająco nasyca żywica formując poszycie kadłuba /5/ wraz z elementami wyposażenia- Tak wykonany kadłub /5/, po zdemontowaniu górnej części formy kadłuba /5/, przekazywany jest za pomocą hydraulicznych podnośników na uprzednio wprowadzony zespół wózków i wyprawdzany jest z obrotnicy. /1 zastrzeżenie/



A1 (21) 276388 (22) 88 12 12 4(51) B64C

- (71) Wytwórnia Sprzętu Komunikacyjnego "PZL-Swidnik", Świdnik
- (72) Płowaś Stefan
- (54) Sposób wytwarzania łopaty wirnika nośnego lub śmigła ogonowego, zwłaszcza śmigłowca

(57) Sposób polegający na połączeniu ze sobą uprzednio uformowanych dwóch części łopaty, które w strefie nasadowej mają tulejki kołnierze owinięto włóknem szklanym charakteryzuje się tym, że na płaszczyźnie podziałowej dolnej części łopaty /5/ znajdującej się w przyrządzie

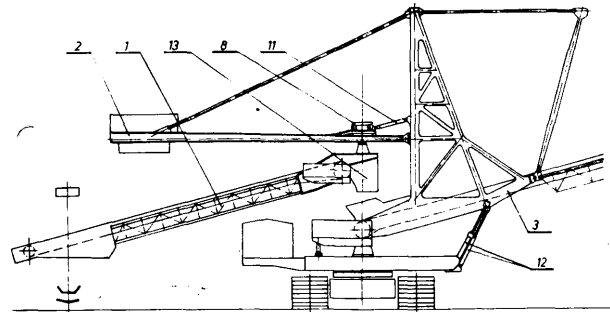


układa się tkaniny kompensacyjne /10/, po czym w otwory tulejek szlaminowanych w części dolnej łopaty /5/ wciska się czopy /12/ okucia /13/, a następnie na czopy /12/ okucia /13/ wystające z drugiej strony łazy /14/ okucia /13/ wciska się tulejki /2/ szlaminowane w części górnej łopaty /6/, przy czym tkaniny kompensacyjne /10/ układa się w strefie nasady łopaty z obu stron łazy /14/ okucia /13/, a poza strefa nasady łopaty tkaniny kompensacyjne /10/ układa się na płaszczyźnie podziałowej poziomej /15/ i płaszczyźnie podziałowej skośnej /11/.

A1 (21) 276392 (22) 88 12 12 4(51) B65G

- (71) Centralny Ośrodek Badawczo-Projektowy Górniczo Odkrywkowy "Poltegor", Wrocław
- (72) Bojczuk Janusz, Jankowiak Roman
- (54) Układ zawieszenia przenośnika odbierającego w zwałowarkach z wychylnym nadwoziem

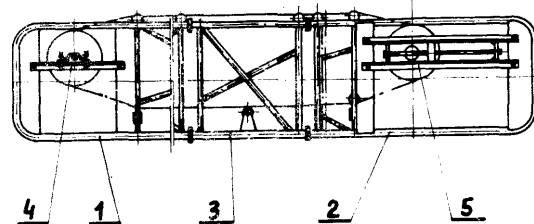
(57) Układ zawieszenia charakteryzuje się tym, że konstrukcja nośna przenośnika /1/ odbierającego podwieszona jest do konstrukcji przeciwwagi /2/ za pośrednictwem trzonu osadzonego obrotowo w krzyżowym przegubie, którego czopy ułożyskowe są w ramie wózka /8/. Wózek /8/ usytuowany jest przejezdnie na łukowych bieżniach za pośrednictwem rolek. Rama wózka połączona jest poprzez hydrauliczny siłownik /11/ z wychylnym nadwoziem /3/. /1 zastrzeżenie/



A1 (21) 276439 (22) 88 12 15 4(51) B65G

- (71) Przedsiębiorstwo Zaopatrzenia i Komplektacji Dostaw "PREFAMET-ZREMB" w Gliwicach, Biuro Projektowo-Konstrukcyjne Transportu Ciągłego "BIPROTRANS", Częstochowa
- (72) Jedynak Tadeusz, Kowalczyk Ireneusz
- (54) Przenośnik taśmowy

(57) Przenośnik charakteryzuje się tym, że ma konstrukcję nośną wykonaną z trzech modułów /1, 2, 3/ przy czym moduł początkowy /1/ i moduł końcowy /2/ wykonane są w dwóch długościach innych niż moduł pośredni /3/ wykonany w trzech



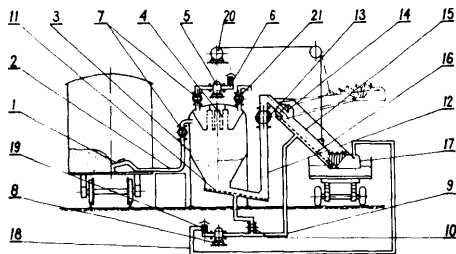
długościach, a ponadto modułowa konstrukcja nośna /1, 2, 3/ wykonana jest z rur o dwóch wielkościach. /2 zastrzeżenia/

A1(21) 276581 (22) 88 12 20 4(51) B65G

(71) Biuro **Projektowo-Konstrukcyjne** Mechanizacji Budownictwa "ZREMB", Warszawa
(72) Kalisiak Witold

(54) Pneumatyczne urządzenie załadownicze do materiałów sproszkowanych

(57) Wynalazek umożliwia **bezpylne** przeładunki **materiałów** sproszkowanych z krytych wagonów kolejowych lub z hałdy na środki transportu drogowego. Pneumatyczne urządzenie załadownicze charakteryzuje się tym, że zbiornik /3/ pośredni zawiera urządzenie /11/ aeracyjne, zawór /13/ odcinający, przegub /14/ walcowy i rynne /15/ zsypaną o zmiennym pochyleniu. Rynna /15/ ma w swej dolnej części urządzenie /16/ aeracyjne i jest zakończona głowicą /17/ odpylającą. Zmienne pochylenie rynny /15/ uzyskuje się za pomocą wciągarki /20/. /4 zastrzeżenia/

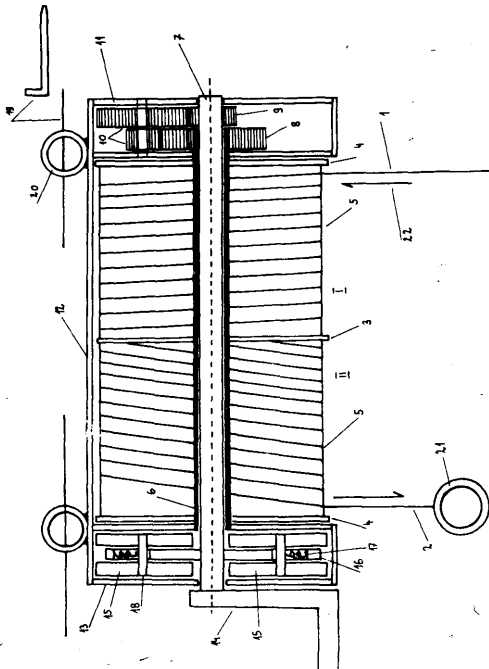


A1(21) 276235 (22) 88 12 05 4(51) B65H

(75) **Sitkiewicz Sławomir**, Rumia

(54) Urządzenie do opuszczania i wciągania synchronicznego dwóch lin ratunkowych

(57) Urządzenie ma dwa bębny linowe z nawiniętymi przeciwnie linami /1, 2/. Bębny osadzone



sa na tulei /6/, z którą połączone jest koło /8/ zębate napędzające. Koło /9/ zębate odbierające napęd, osadzone jest na wałku /7/, na którym z drugiej strony osadzony jest regulator /16/ prędkości, mający zamontowane obciążniki /15/ oporowe. /1 zastrzeżenie/

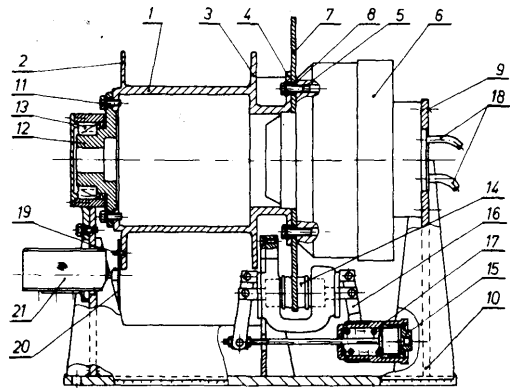
A1(21) 276432 (22) 88 12 14 4(51) B66D
B66C

(71) Fabryka Maszyn Budowlanych "BUMAR-FAMABA", Głogów

(72) Młynarczyk Stanisław, Łebek Jan, Rybus Ignacy

(54) Wciągarka hydrauliczna

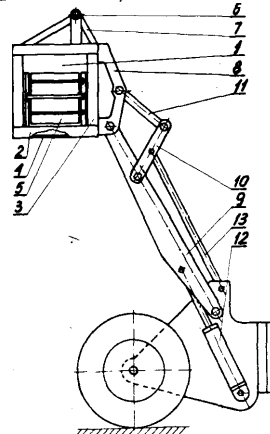
(57) Wciągarka ma linowy bęben /1/ wyposażony w dodatkowy kołnierz /4/, do którego za pomocą śrub /5/ jest przymocowana wirująca obudowa hydraulicznego silnika /6/, osadzonego częściowo stała na wsporniku podstawy /10/. Pomiędzy bębniem /1/ i silnikiem /6/ jest umieszczona hamulcowa tarcza /7/, z którą współpracują pary klocków /14/ uruchamianych hydraulicznymi siłownikami /15/. Wciągarka ma wrzecionowy ogranicznik /21/ odwinęcia liny. Jako silnik /6/ jest wykorzystany **tłokowo-promieniowy** silnik hydrauliczny, znany jako hydrauliczne koło mechanizmu jazdy ciężkich **maszyn** roboczych. /3 zastrzeżenia/



A1(21) 276582 (22) 88 12 20 4(51) B66F

(71) Kopalnia Węgla Kamiennego "Bełchatów" w budowie, Rogowiec

(72) Pelczar Mieczysław, Majewski Bogdan, Kucharski Ryszard, Piątkowski Adam, Jemiałkowski Henryk, Lipiński Helmut, Siejek Ireneusz, Kozioł Kazimierz, Łuczak Zdzisław, Cichowlas Tadeusz



(54) Samojezdny podnośnik hydrauliczny

(57) Podnośnik jest zbudowany na podwoziu terenowego, kołowego pojazdu roboczego, **mającego silnik** napędowy i układ hydrauliczny oraz wysięgnik /9/ zamocowany przegubowo jednym końcem do ramy pojazdu. Do drugiego końca wysięgnika /9/ jest przymocowana kabina

robotnicza /1/, służąca do podnoszenia **materiału**, części zamiennych, narzędzi, sprzętu pomocniczego i ludzi. Kabina /1/ o zarysie prostopadłościanu ma dźwigary nośne poziome /2/ i pionowe /3/ oraz podłogę /4/. Nad kabiną /1/ jest usytuowana belka unosząca /6/ sztywno połączona z dźwigarami /2, 3/ za pośrednictwem wspornika /7/. /1 zastrzeżenie/

DZIAŁ c

CHEMIA I METALURGIA

A1 (21) 276348 (22) 88 12 12 4(51) G01B

(71) Politechnika Śląska im. W. Pstrowskiego, Gliwice

(72) **Chomiakow** Anatol, Banasik Szymon, Marszałek Józef, Chajduga Barbara, **Maciejewski** Henryk

(54) Sposób aktywowania wodnych roztworów hydrazyny stosowanych do redukcji tlenu rozpuszczonego w wodzie zwłaszcza zasilającej układy energetyczne i ciepłownicze

(57) Sposób polegający na **dodaniu** do hydrazyny substancji aktywujących, charakteryzuje się tym, że jako substancję aktywującą stosuje się hydrochinon, korzystnie z dodatkiem soli **dwuwartościowego** kobaltu lub niklu. /3 zastrzeżenia/

A1 (21) 276353 (22) 88 12 12 4(51) C01B

(71) politechnika Śląska im. W. Pstrowskiego, Gliwice

(72) **Chomiakow** Anatol, Banasik Szymon, Marszałek Józef, Chajduga Barbara, **Maciejewski** Henryk

(54) Sposób aktywowania wodnych roztworów hydrazyny stosowanych do redukcji tlenu rozpuszczonego w wodzie, zwłaszcza zasilającej układy energetyczne i ciepłownicze

(57) Sposób polega na dodaniu do hydrazyny substancji **aktywującej**, którą są sole dwuwartościowego kobaltu lub niklu. /3 zastrzeżenia/

A1 (21) 276749 (22) 88 12 23 4(51) C01B C01C

(71) Instytut Nawozów Sztucznych, Puławy
(72) Wasała Tadeusz, **Miciuła** Henryk, Kuzko Antoni, Zieliński **Krzysztof**, Wiese Zygmunt, **Dmoch** Marek

(54) Sposób usuwania tlenków węgla /CO, CO₂/ z gazu do syntezy amoniaku

(57) Sposób oczyszczania gazu do syntezy amoniaku z małych ilości tlenków węgla, które po wcześniejszych konwersjach występują już w niewielkich stężeniach, zwykle poniżej 1% objętościowego, polega na tym, że część tlenków węgla przeprowadza się najpierw w metanol, który zostaje usunięty ze strumienia gazu i ewentualnie ponownie wykorzystany do wytwarzania surowego gazu syntezowego, jeśli zostanie **zawieszony** na wejściu instalacji przed węzeł **reformingu**, a pozostałe resztki tlenków węgla w gazie poddaje się dopiero procesowi **metanizacji**, po czym gaz kieruje się do reaktora syntezy amoniaku. /4 zastrzeżenia/

A1 (21) 276349 (22) 88 12 12 4(51) C01B

(71) Politechnika Śląska im. **W. Patrowskiego**, Gliwice

(72) **Chomiakow** Anatol, Banasik Szymon, Marszałek Józef, **Chajduga Barbara**, **Maciejewski** Henryk

(54) Sposób aktywowania wodnych roztworów hydrazyny stosowanych do redukcji tlenu rozpuszczonego w wodzie zwłaszcza zasilającej układy energetyczne i ciepłownicze

(57) Sposób polega na dodaniu do hydrazyny substancji aktywującej, która stanowi **pirogalol**, korzystnie z dodatkiem soli **dwuwartościowej** kobaltu zwłaszcza octanu lub mrówczanu. /3 zastrzeżenia/

A1 (21) 276350 (22) 88 12 12 4(51) C01B

(71) Politechnika Śląska im. W. Pstrowskiego, Gliwice

(72) **Chomiakow** Anatol, Banasik Szymon, Marszałek Józef, Chajduga Barbara, **Maciejewski** Henryk

(54) Sposób aktywowania wodnych roztworów hydrazyny stosowanych do redukcji tlenu rozpuszczonego w wodzie, zwłaszcza zasilającej układy energetyczne i ciepłownicze

(57) Sposób polega na dodaniu do hydrazyny substancji aktywującej, która stanowi sól sodowa kwasu **1,4-naftochinono-2-sulfonowego** korzystnie z dodatkiem soli **dwuwartościowego** kobaltu zwłaszcza octanu lub mrówczanu. /3 zastrzeżenia/

A1 (21) 276493 (22) 88 12 15 4(51) C01G

(71) Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Metali Szlachetnych, Warszawa, Instytut Technologii Materiałów Elektronicznych **"UNITRA-C&MAT"**, Warszawa
(72) Gąsiorowski Zdzisław, Tyrlik Stanisław

(54) Sposób wytwarzania uwęglonego tlenku rutenu

(57) Sposób polega na tym, że mieszaninę reakcyjną uzyskaną przez potraktowanie wodnego roztworu rutenianu metalu alkalicznego wodnym roztworem alkoholu metylowego lub etylowego

zakwasza się nieutleniającym kwasem **nieorganicznym**.
/5 zastrzeżeń/

A1(21) 275669 (22) 88 11 05 4(51) G02P

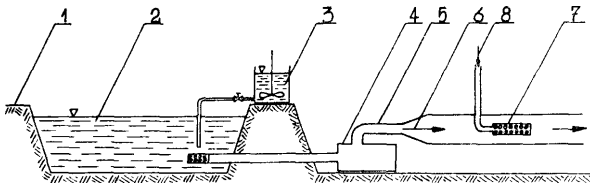
(71) Kopalnie i Zakłady Chemiczne Siarki
"SIARKOPOL", Grzybów
Instytut Górnictwa **Naftowego i Gazownic-**

(72) Dudek Alfons, **Leński Witold**, Geroń
Stefan, Hejnar Albin, Juszczyk Alina,
Małek Bronisław, **Gutman Eugeniusz**,
Nasternak **Roman**, Kaszługa Czesław,
Kaptur Henryk

(54) Sposób uzdatniania **wód ściekowych**,
zwłaszcza **wód złożowych siarki**
zawierających siarkowodor

(57) Sposób polega na tym, że do rurociągu tłocznego /5/ wód ściekowych /2/ znajdujących się pod ciśnieniem **większym od atmosferycznego** lub będących w zbiornikach ciśnieniowych wprowadza się korzystnie poprzez filtr /7/ sprężone powietrze /8/ w ilości niezbędnej do utlenienia zawartych zanieczyszczeń.

/2 zastrzeżenia/



A1(21) 276380 (22) 88 12 13 4(51) G02F

(71) "Bioteknika" Przedsiębiorstwo
Projektowe i **Innowacyjno-Wdrożeniowe**
Spółka z o.o., Koszalin

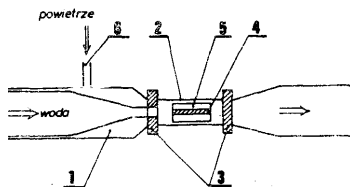
(72) **Ławacz Włodzimierz**, Młynarczyk Marek

(54) Sposób i urządzenie do uzdatniania wody

(57) Sposób polega na tym, że strumień wody pod ciśnieniem miesza się z **powietrzem**, po czym zawirowuje się w **ruchu śrubowym** a następnie rozpręża się i dodatkowo strumień poddaje się działaniu pola magnetycznego z efektem **magnetohydroelektrycznym**.

Urządzenie zawiera **strumienicę**, której przewód ssący /1/ ma **zweżkę /2/**, na zewnątrz której umieszczone są pierścienie **magnetyczne /3/** natomiast wewnątrz zweżki /2/ umieszczony jest magnes liniowy /4/.

/3 zastrzeżenia/



A1(21) 276408 (22) 88 12 14 4(51) G02F

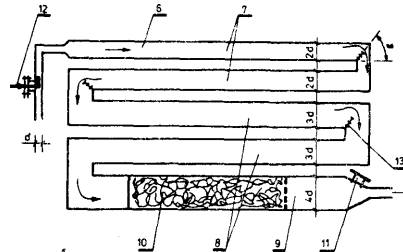
(71) Przedsiębiorstwo Doradztwa i Wdrożeń
Przemysłowych "DORAWEX", Warszawa

(72) Pietraszek Paweł, **Wąsowski Jacek**

(54) Urządzenie do oczyszczania ścieków
metoda koagulacji flotacji chemicznej

(57) Urządzenie do oczyszczania ścieków **metoda koagulacji i flotacji chemicznej** zawierające

szeregowo połączone: zespół zbiorników dozowanych reagentów, komorę mieszania i koagulacji zanieczyszczeń, ciśnieniowy zbiornik napowietrzania ścieków oraz komorę flotacji ze zgranicznym gromadzącym się na powierzchni zanieczyszczeń, **charakteryzuje** się tym, że ma komorę mieszania reagentów w postaci węzownicy /6/ w układzie meandrowym. Węzownica /6/ ma poszczególne odcinki rur pogrupowane w segmenty o różnej średnicy, a w miejscu kolanowych połączeń prostych odcinków rur /7, 8, 9/ ma wmontowane perforowane przegrody /13/, pochylone korzystnie pod kątem $\alpha = 45^\circ$, względem osi rur, przesłaniające częściowo przekrój rur węzownicy /6/, przy czym w końcowej rurze /9/ mieszalnika ma wypełnienie kontaktowe /10/. /7 zastrzeżeń/



A1(21) 276443 (22) 88 12 16 4(51) G02F
R04H

(71) Państwowy Ośrodek Maszynowy, Piotrków
Kujawski

(72) **Elmanowski Krzysztof**, Zachwieja Jerzy

154) **Ściana zbiornika oczyszczalni ścieków**

(57) Ściana zbiornika oczyszczalni ścieków **charakteryzuje** się tym, że między wręgami /1/ i /2/ ściany ma umiejscowione płyty /7/ z siatko-betonu stanowiącego rasem z tymi wręgami /1/ i /2/ poszycie ściany, zamocowane korzystnie przez przyspawanie końców prętów **zbrojeniowych /5/ i /6/** siatko-betonu do wspomnianych wręg /1/ i /2/.

/2 zastrzeżenia/

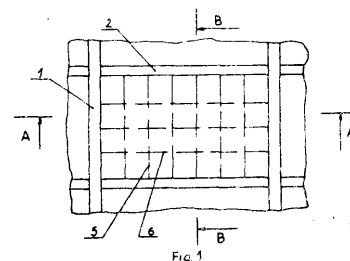


Fig 1

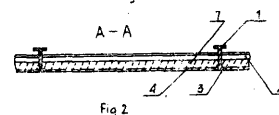


Fig 2

A01(21) 276539 (22) 88 12 17 4(51) G02F

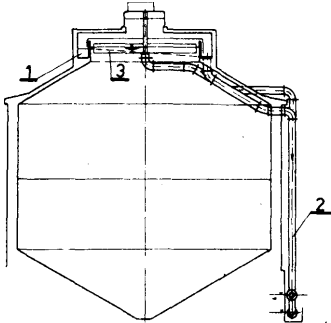
(71) Biuro Projektów Budownictwa Komunalnego,
Gdańsk

(72) Dąbrowski Romuald

(54) Sposób usuwania osadu powierzchniowego
z **zamkniętych komór fermentacyjnych**
w oczyszczalni biologicznej ścieków

(57) Sposób usuwania osadu powierzchniowego z zamkniętych **komór fermentacyjnych** w oczyszczalni biologicznej ścieków **charakteryzuje** się tym, że do czynnej komory fermentacyjnej doprowadza się osad surowy, przy zamkniętym odpływie»

w takiej ilości, aby osad powierzchniowy prze-
lał się do koryta /1/, a następnie do ruro-
ciągu /2/. Wstępne rozbijanie osadu oraz jego
przelewianie do koryta /1/ wspomagają się ko-
rzystnie, za pomocą mieszadła /3/ mechanicz-
nego. /1 zastrzeżenie/

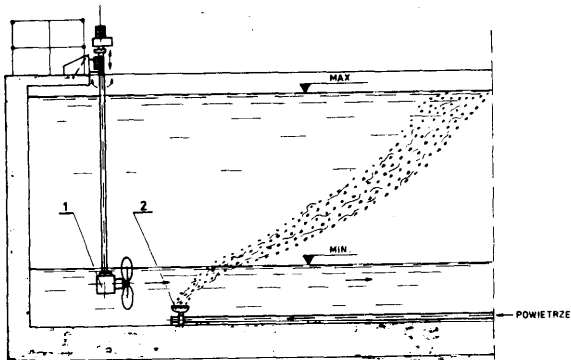


A1 (21) 276652 (22) 88 12 22 4 (51) C02F

- (71) Biuro Projektów Gospodarki Wodnej i Ściekowej "BIPROWOD", Warszawa
- (72) Józwiak Jan, Orkiszewski Franciszek, Róg Stanisław, Wolak Andrzej

(54) Sposób mieszania i napowietrzania cieczy

(57) Sposób mieszania i napowietrzania cieczy, zwłaszcza w stacjach uzdatniania wody lub ścieków w oczyszczalniach, charakteryzuje się tym, że mieszanie i napowietrzanie w zbiornikach o stałym lub zmiennym poziomie cieczy, odbywa się przez nadanie cieczy ruchu poziomego za pomocą urządzenia wirowego /1/, o poziomej osi obrotu wirnika łopatkowego, przy czym poziomy ruch cieczy wydłuża drogę i czas przebywania w cieczy pęcherzyków powietrza podawanych przy pomocy znanych urządzeń napowietrzających /2/. /1 zastrzeżenie/



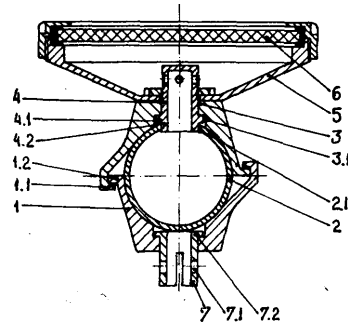
A1 (21) 276653 (22) 88 12 22 4 (51) C02P

- (71) Biuro Projektów Gospodarki Wodnej i Ściekowej "BIPROWOD", Warszawa
- (72) Mróz Mieczysław, Róg Stanisław

(54) Sposób mocowania dyfuzora oraz urządzenie do stosowania tego sposobu

(57) Urządzenie do mocowania na rurociągu dyfuzora do drobnopęcherzykowego napowietrzania cieczy, zwłaszcza ścieków, złożone jest z dwóch jednakowych części w kształcie obejmy /1/, które mają jedno ramię zakończone płaskim kołnierzem /1.1/ i drugie ramię zakończone zamkiem /1.2/ oraz mają gniazda /3/ do osadzenia i mocowania zaworu zwrotnego /4/ wraz z czaszą /5/ i elementem porowatym /6/ w

jednej części obejmy /1/ i uchwyt /7/ w drugiej części obejmy /1/, do mocowania dyfuzora w zbiorniku. Sposób polega na tym, że jedną z dwóch części obejmy /1/ z osadzonym w niej zaworem zwrotnym /4/, jego wystająca część cylindryczna /4.2/ osadza się w otworze /2.1/ rurociągu /2/, a druga część obejmy /1/ z umieszczonym w niej uchwytem /7/ do mocowania dyfuzora w zbiorniku, obraca się wokół jej osi poziomej o 180°, a następnie wkładając płaskie kołnierze /1.1/ do zamków /1.2/ przesuwają ją poziomo do momentu schwymania się płaskich kołnierzy /1.1/ w zamkach /1.2/. /7 zastrzeżeń/



A1 (21) 276727 (22) 88 12 22 4 (51) C02F

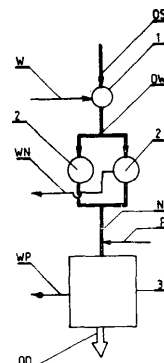
- (71) Biuro Projektów Budownictwa Komunalnego, Wrocław
- (72) Sieradzki Lech, Jachwan Włodzimierz

(54) Sposób przygotowania osadów ściekowych do mechanicznego odwadniania oraz rolniczego wykorzystania

(57) Wynalazek rozwiązuje zagadnienie opracowania procesu w zakresie kondycjonowania, ostatecznego unieszkodliwiania oraz zagospodarowania osadów ściekowych.

Sposób polega na tym, że do osadów /OS/ w stanie początkowego uwodnienia dodaje się wapno /W/ hydratyzowane w ilości 8-12 kg na

1 m³ osadu. Po wymieszaniu osad z rozproszonym wapnem poddaje się zagęszczaniu sedymentacyjnemu w wydzielonych komorach, po czym do zagęszczonej nadawy /N/w trakcie jej przesyłania wprowadza się roztwór polielektrolitu anionowego w ilości 4-5g . s.m. na 1 kg s.m. nadawy. Nadawę z rozproszonym w niej polielektrolitem /P/ wprowadza się do urządzenia, w którym następuje rozdział na odwodniony osad i wpyd poosadowe. Po rozdzieleniu uzyskuje się osad o uwodnieniu około 70%, współczynnik rozdziału powyżej 90%, wartość pH 10-12. /1 zastrzeżenie/



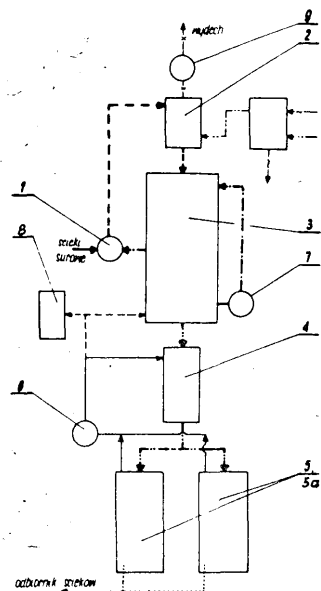
A1(21) 277234 (22) 89 01 16 5(51) C02F

- (71) Cukrownie Toruńskie, Toruń
 (72) **Heliński** Ryszard, Murawski Stanisław, Mosiewicz Bronisław, Nowak Bernard, Marciniak Krystian

(54) Sposób i układ do biologicznego oczyszczania ścieków, zwłaszcza ścieków cukrowalcznych

(57) Sposób charakteryzuje się tym, że ścieki surowe przed wprowadzeniem do zbiornika fermentacji beztlenowej /3/ mieszane są ze ściekami i osadem beztlenowym i podgrzewane w skraplaczu barometrycznym /2/ do temperatury 35 G - 44°C. Proces fermentacji ścieków prowadzony jest w zbiorniku /3/ przez okres 14-16 dni, a następnie przefermentowane ścieki są doprowadzane do dwóch zespołów zbiorników tlenowego osadu czynnego /4/ i /5, 5a/, w których prowadzony jest dwufazowy proces tlenowej biodegradacji osadem czynnym. W fazie drugiej prowadzonej w drugim zespole zbiorników /5, 5a/ komory osadu czynnego pracują w sposób sekwencyjny.

Układ składa się z przepompowni /1/, skraplacza barometrycznego /2/, zbiornika fermentacji beztlenowej /3/ i dołączonej do niego przepompowni /7/ recyrkulacji wewnętrznej, dwóch zespołów zbiorników osadu czynnego /4/ i /5, 5a/ w układzie dwustopniowym. Przepompownia /6/ osadu czynnego powrotnego i nadmierne jest połączona przewodami z dwoma zespołami zbiorników /4/ i /5, 5a/ oraz poletkami osadowymi /8/. /3 zastrzeżenia/

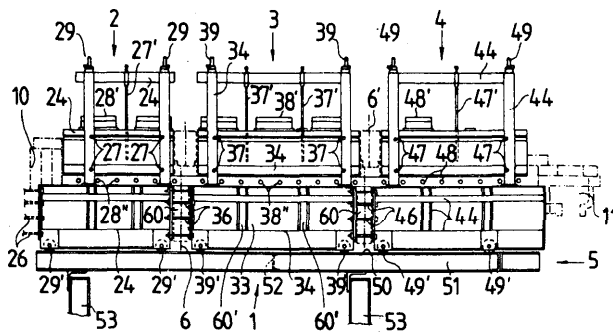


A1 (21) 282369 (22) 89 11 20 5(51) C03B

- (3D P.3839346.8 (32) 88 11 22 (33) DE
 (71) SORG GmbH und Co. KG, Lohr/Main

(54) Kanał szklarski

(57) Kanał szklarski zestawiony jest z wielu kanałowych segmentów /2, 3, 4/, które stykają się jeden za drugim wzdłuż płaszczyzn dzielących /6, 6'/ przebiegających pionowo i poprzecznie do wzdłużnego kierunku kanału szklarskiego /1/ i mocowane są ze sobą za pomocą środków łączących /26, 36, 46/. /10 zastrzeżeń/



A1 (21) 276263 (22) 88 12 06 4(51) C03C

- (71) Wielobranżowe Ogólnokrajowe Przedsiębiorstwo "EKOPOL" Spółka z o.o. /j.g.u./ Krajowe Zakłady Ochrony i Kształtowania Środowiska, Bydgoszcz
 (72) Tomaszewski Jerzy, Bielski Ireneusz, Lasocki Zdzisław, Jarmoc Wojciech, Modzelewski Janusz, Droźniewski Marian

(54) Urządzenie do nanoszenia cienkich warstw przewodzących na podłożach dielektrycznych

(57) Urządzenie składa się z pięciu komór o różnych przebiegach charakterystyk termicznych. Poszczególne komory oddzielone są przesłonami /15/. W komorach tworzenia warstwy przewodzącej /17/ i /19/ znajduje się co najmniej jedna dysza szczelinowa o długości szczeliny /1/ większej od szerokości /b/ tafli podłoża /1/. Dysza jest tak ukształtowana, że masowe natężenie przepływu wypływającego fluidu /2/ jest równe na całej długości /1/. Komory /17 i 19/, w których tworzone jest warstwa przewodząca, mają grzejniki korygujące /7/ z miernikiem temperatury /6/ oraz wzierniki /12/ do obserwacji i rejestracji procesu tworzenia warstw przewodzących.

/9 zastrzeżeń)

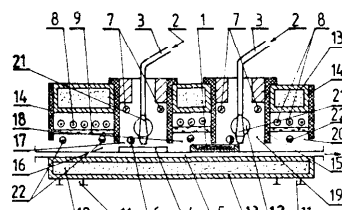


Fig.1

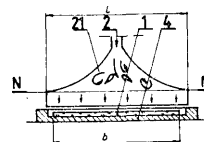


Fig.2

A1 (21) 276739 (22) 88 12 23 4(51) C03C

- (71) Politechnika Lubelska, Lublin
 (72) **Ratajewicz** Zbigniew, Gryczuk Feliks, Krasucki Adam, Fatyga Jan

(54) Sposób wytwarzania luster

(57) Sposób wytwarzania luster, z warstwą srebra wzmocnioną miedzią, charakteryzuje się tym, że na warstwę srebra nakłada się galwanicznie

warstwę miedzi z kąpieli **galwanicznej**, alka-
licznej, zwłaszcza amoniakalnej o pH 8,5 -
11,0 i o zawartości Cu 5-50 g/dm³, przy gę-
stościach prądowych 0,5 - 10,0 A/dm².

/1 zastrzeżenie/

A1 (21) 276389 (22) 88 12 12 4(51) G04B

(71) fabryka Maszyn i Urządzeń **FAMAK**,
Kluczbork

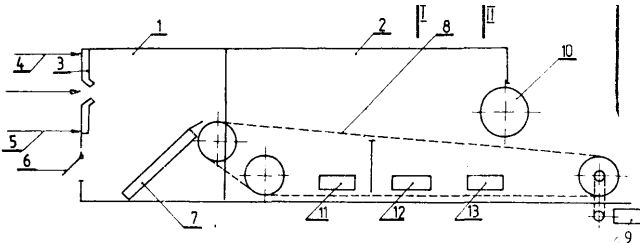
(72) Kaleta Tadeusz, **Pachel** Zbigniew,
Kusek Andrzej, Brzostowski Jan,
Galanty Leopold, **Lachmirowicz** Maciej,
Więch Antoni, Waluś Edward, Winkler
Hubert, Choroba Józef

(54) Urządzenie do formowania kobierca
z włókna ogniotrwałego

(57) Wynalazek rozwiązuje zagadnienie prostej
konstrukcji komory osadczącej i możliwość re-
gulacji stopnia tworzenia kobierca z włókna
ogniotrwałego.

Urządzenie **charakteryzuje** się tym, że
komorę osadczą tworzą dwie komory, komora
/1/ oddzielenia **części** nierozwłóknionych z
posadowioną **chłodnicą** /7/ i węzłem **nadmuchow-**
wym /3/ i komora /2/ formowania kobierca.
W kanałach /11/, /12/, /13/ są regulowane
przepustnice. Klapy pod siatką /8/ służą do
regulacji ilości powietrza odciąganego z
poszczególnych części siatki **przenośnika** siat-
kowego /8/.

/3 zastrzeżenia/



A1 (21) 276391 (22) 88 12 12 4(51) C04B

(71) Politechnika Łódzka, Łódź
(72) Leszczyński Jan, Jackiewicz Janusz,
Kowalska Elżbieta

(54) Kompozytowy materiał nadprzewodzący
oraz sposób wytwarzania taśm i drutów
z kompozytowego materiału nadprzewodzą-
cego

(57) Kompozytowy materiał nadprzewodzący, zawie-
ra stopiony proszek srebrny w ilości 2-10
części wagowych na 1 **część** wagową materiału
ceramicznego.

Sposób polega na tym, że materiał cera-
miczny w postaci proszku lub **substraty** do wy-
tworzenia materiału **ceramicznego**, miesza się
ze srebrem w postaci proszku o granulacji
5-40 μm, po czym z otrzymanej **mieszanki**
wytwarza się drogą prasowania kształtki o
zależnych wymiarach, które poddaje się nastę-
pnie procesowi spiekania w temperaturze 1070 -
1230 K w czasie nie krótszym niż 2 godziny,
po czym kształtki poddaje się działaniu tempe-
ratury **wyższej** niż temperatura topnienia sre-
bra w czasie co najmniej 5 sekund. Następnie
kształtki chłodzi się do temperatury otocze-
nia oraz wytwarza z nich drogą walcowania na
zimno taśmę lub drut, które poddaje się proce-

sowi spiekania w temperaturze 1070 - 1230 K
w czasie nie krótszym niż 2 godziny, a nastę-
pnie procesowi chłodzenia do temperatury oto-
czenia z prędkością nie większą niż 100 K/min.

/3 zastrzeżenia/

AK21) 276428 (22) 88 12 14 4(51) C04B

(71) Instytut Materiałów Ogniotrwałych, Gliwice
(72) Przeradzki Edward

(54) Sposób wytwarzania wyrobów ceramicznych

(57) Sposób wytwarzania wyrobów ceramicznych
z surowców **nieplastycznych** z dodatkiem plasty-
fikatora, metoda formowania przez ustnik,
charakteryzuje się tym, że do 100% wagowych
surowca **nieplastycznego** o uziarnieniu 100%
poniżej 10 μm, w tym ziarn poniżej 4 μm co
najmniej 80%, korzystnie do 30-100% wagowych
Al₂O₃ o uziarnieniu 100% poniżej 10 μm, w tym
ziarn poniżej 4 μm co najmniej 80% i/lub
talku w ilości 0-70% wagowych i uziarnieniu
100% poniżej 10 μm i/lub piasku kwarcowego
w ilości 0-20% wagowych o uziarnieniu 100%
poniżej 60 μm wprowadza się 0,5 - 2% wagowych
suchej dekstryny oraz 1-5% **wagowych** suchego
klutanu i miesza się do uzyskania jednorodnej
masy, a następnie wprowadza się przygotowany
plastyfikator składający się z mieszaniny 8-14%
wego wodnego roztworu glikocelu w ilości 10-30%
wagowych z kwasem oleinowym w ilości 2-10% **w-**
gowych, po czym całość miesza się i dodaje na
końcu 0-2% wagowych nafty mieszając krótko.
Mieszankę odpowietrza się na prasie **pasmowo-**
próżniowej, po czym formuje się wyroby metodą
wytłaczania przez ustnik, a półfabrykaty suszy
się w temperaturze pokojowej pod przykryciem,
a następnie w suszarce w temperaturze 40-50°C
i wypala końcowo w temperaturze 980-1800°C.

/1 zastrzeżenie/

A1 (21) 276429 88 12 14 4(51) C04B

(71) Instytut Materiałów Ogniotrwałych,
Gliwice
(72) Przeradzki Edward

(54) Sposób wytwarzania wyrobów ceramicznych

(57) Sposób wytwarzania wyrobów ceramicznych
z surowców **nieplastycznych** z dodatkiem plasty-
fikatora, metoda wytłaczania przez ustnik,
charakteryzuje się tym, że przygotowuje się na
gorąco **termoplastyfikator** w postaci mieszaniny
składającej się z 50-70% wagowych wosku, 20-30%
wagowych parafiny i 10-20% wagowych kwasu olei-
nowego, do którego wprowadza się porcjami,
ciągle mieszając, podgrzany do temperatury 50-
60°C surowiec nieplastyczny w ilości 100%
wagowych o uziarnieniu 100% poniżej 10 μm,
w tym ziarn poniżej 4 μm co najmniej 80%, ko-
rzystnie 30-100% wagowych Al₂O₃ o uziarnieniu

100% poniżej 10 μm, w tym ziarn poniżej 4 μm
co najmniej 80% i/lub talk w ilości 0-70% wago-
wych o uziarnieniu 100% poniżej 10 μm i/lub
piasek kwarcowy w ilości 0-20% wagowych o uziar-
nieniu 100% poniżej 60 μm, przy czym udział
termoplastyfikatora wynosi 15-30% wagowych w
stosunku do 100% wagowych surowców **nieplastycz-**
nych. Następnie całość miesza się na gorąco,
po czym masę odpowietrza się jednorazowo na pra-
sie ślimakowej próżniowej z podgrzaną komorą
roboczą i ślimakami, formuje się wyroby metodą
wytłaczania przez ustnik w temperaturze 30-40°C
i kolejno półfabrykat wygrzewa się w zaspęce z
Al₂O₃ i/lub trocinowej w temperaturze do 260°C
i **wypala** końcowo w temperaturze 980-1800°C.

/1 zastrzeżenie/

A1 (21) 276491 (22) 88 12 15 4(51) C04B

- (71) Spółdzielnia Rzemieślnicza Usługowo-Wytwórcza "SUDETY", Jelenia Góra
 (72) Steininger Mieczysław, Rutkowski Marian, Czaja Julian, **Bakalarczyk** Ryszard, Wilczek Ryszard, Lewandowski Witold

(54) Środek organiczno-mineralny do regulacji wiązania, zwłaszcza betonów i sposób jego wytwarzania

(57) Środek składa się z: 10 - 40% wagowych żywic **ropopochodnych**, 20 - 80% wagowych olejów mineralnych, 5 - 10% wagowych **asfaltenów**, 5 - 10% wagowych kwasów **naftenowych** i ich soli, 10 - 50% wagowych roztworu alkalicznych krzemianów, 3-10% wagowych glinianów, **1-10%** wagowych żelazianów wodnego ługu sodowego, 10 - 60% wagowych krzemionki, 1-5% wagowych stearynianu potasu i/lub sodu, 1-5% wagowych innych pochodnych składników organicznych mieszaniny.

Sposób wytwarzania polega na tym, że krzemionkową **ziemię** zaolejona zawierająca w swoim składzie 40 - 70% wagowych zaadsorbowanych i **zaokludowanych** związków organicznych ropopochodnych oraz 30 - 60% wagowych części nieorganicznych w postaci: krzemionki, tlenku glinu, tlenku sodu, tlenku żelaza, poddaje się **hydrotermalnemu** rozkładowi, w temperaturze 353-393 K roztworami wodnymi alkaliów o stężeniu 1 : 30%, w stosunku wagowym od 1 : 1 do 1 : 3 masy ziemi do masy roztworu, w czasie 0,5 - 3 h, a w końcowej fazie rozkładu wprowadza się stearynian potasu i/lub sodu w ilości **0,1 - 10%** masy ziemi poddawanej rozkładowi. /2 zastrzeżenia/

A1 (21) 276510 (22) 88 12 15 4(51) C04B

- (71) Akademia **Górnico-Hutnicza** im. Stanisława Staszica, Kraków
 (72) Dyczek Jerzy, Rybka Tadeusz, Chudoba Szczepan, Kacer Teresa, Żak Henryk, Nawrocki Wacław, Rożnowski Janusz, Drabik Stefan, Kawecki Marian

(54) Masa do formowania kształtek izolacyjnych

(57) Masa składa się z 20 - 65% wagowych wypełniacza mineralnego, 0 - 15% wagowych surowców **ilastych**, 0 - 15% wagowych koksika, 0 - 30% wagowych wypełniacza organicznego oraz 20 - 45% wagowych szkła wodnego. /2 zastrzeżenia/

A1 (21) 276540 (22) 88 12 17 4(51) C04B

- (71) Akademia Górnico-Hutnicza **im. Stanisława** Staszica, Kraków
 (72) Biegun Teresa, Danielewski Marek, Łączka Maria, Mrowec Stanisław, Skrzypek Zofia, Stoch Leszek

(54) Sposób nanoszenia warstwy ochrony na ferromagnetyczne elementy oporowo-grzejne

(57) Sposób polega na tym, że element po przemyciu, odtłuszczeniu i wysuszeniu pokrywa się roztworem utworzonym z: 25 ÷ 44 **części** wagowych **czteroetylanu** krzemu, 22 + 38 części wagowych alkoholu etylowego, 5 * 8 części wagowych wody i 1 + 5 części wagowych kwasu

chlorowodorowego, który korzystnie rozoiencza się alkoholem etylowym nie więcej niż 10-**krotnie**, a następnie pokryty element suszy się wolno w temperaturze do 773 K. /1 zastrzeżenie/

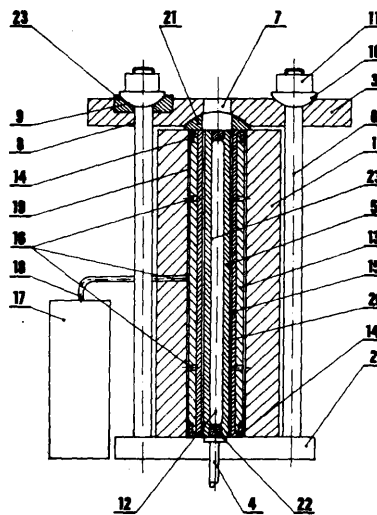
A1(21) 276555 (22) 88 12 20 4(51) C04B

- (71) **Polska** Akademia Nauk, Zakład Wysokich Ciśnień, Warszawa
 (72) Bujnowski Wacław, Błażejczyk Ryszard

(54) Urządzenie do wytwarzania elementów z rozdrobnionych materiałów

(57) Urządzenie charakteryzuje się tym, że korpus /1/ komory ciśnieniowej jest zamknięty z jednej strony samoustawną płytkę dociskową /3/, w której od strony zewnętrznej, w pobliżu jej krawędzi uformowane są co najmniej dwa profilowane gniazda /9/, korzystnie kuliste lub walcowe, w których umieszczone są prpfilowane podkładki /10/ posiadające osiowo przelotowe otwory, tak, że gniazda /9/ usytuowane są w osi otworów przelotowych /8/ samoustawnej płyty /3/, w których to otworach umieszczone są, wyposażone w nakrętki /11/, końce gwintowane kolumn /6/ zamocowanych końcami przeciwnymi do drugiej płyty dociskowej /2/.

Wynalazek może znaleźć zastosowanie przy wytwarzaniu kształtek ceramicznych dla **celów** badawczych oraz przemysłowych, zwłaszcza elektroniki. /4 zastrzeżenia/



A1 (21) 276603 (22) 88 12 20 4(51) C04B

- (71) Instytut Metali Nieżelaznych, Gliwice
 (72) Szmyt Stanisław

(54) Sposób wytwarzania nietypowych ogniotrwałych elementów konstrukcyjnych urządzeń hutniczych

(57) Sposób polega na tym, że formę elementu ogniotrwałego wykonuje się z odlewniczej masy **formierskiej**, ubijając ją w skrzynce **formierskiej** z zastosowaniem w razie potrzeby wkładek modelowych, na tak wykonaną formę nakłada się powłokę oddzielającą, korzystnie w postaci przepony z papieru lub folii, następnie wewnątrz formy wypełnia się masa ogniotrwała i zagęszcza ręcznie ubijając. Ukształtowany element ogniotrwały utwardza się w formie, susząc go i wypalając w formie na stanowisku formowania, po czym z formy wyjmuje się utwardzony element

ogniotrwały, a masę formierską uzdatnia się i zwraca do ponownego procesu wytwarzania form. /1 zastrzeżenie/

A1 (21) 276629 (22) 88 12 20 4 (51) C04B

(71) Politechnika Lubelska, Lublin
(72) Kukiełka Jan

(54) Sposób wytwarzania betonu cementowego z wykorzystaniem gryków otoczonych mastyksem asfaltowym i beton cementowo-asfaltowy

(57) Sposób wytwarzania betonu cementowego z wykorzystaniem gryków otoczonych mastyksem asfaltowym, w którym kruszywo otacza się mastyksem składającym się z asfaltu w ilości około 3% wagowych i mączki wapiennej w ilości 5% wagowych w stosunku do kruszywa, w mieszalniku otaczarki, w temperaturze co najmniej 140°C, charakteryzuje się tym, że otrzymane kruszywo bitumiczne chłodzi się w wodzie do temperatury otoczenia i miesza się w betoniarni przeciwbieżnej z przygotowaną wcześniej zaprawą cementowo-piaskową w ilości co najmniej 25% wagowych w stosunku do betonu» a gotową mieszankę zużywa się tradycyjnymi metodami. Do otrzymanego kruszywa w temperaturze niższej niż 150°C dodaje się przygotowaną co najmniej 2 godziny wcześniej zaprawę cementowo-piaskową w ilości co najmniej 25% w stosunku do ciężaru betonu, w której stosunek cementu do piasku wagowo wynosi 1:1, a wskaźnik wodno-cementowy w/C < 0,7, składniki miesza się około 20 sekund, a gotową mieszankę o temperaturze do 100°C zużywa się tradycyjnymi metodami zagęszczając walcami o działaniu wibracyjnym

Beton cementowo-asfaltowy składa się z kruszywa o uziarnieniu 5-16 mm lub 5-30 mm w ilości 75% wagowych w stosunku do betonu otoczonego mastyksem i zaprawy cementowo-piaskowej w ilości co najmniej 25% wagowych w stosunku do betonu. /3 zastrzeżenia/

A1 (21) 276124 (22) 88 12 02 4 (51) 006C

(71) Zakłady Metalowe "MBSKO", Skarżysko-Kamienna
(72) Kowalski Tadeusz, Mazur Ryszard, Grzmil Janusz, Krakowiak Kazimierz, Skowron Waldemar, Ożóg Waldemar

(54) Masa podpałowa

(57) Masa podpałowa składa się z 30 - 45 części wagowych azotanu potasowego, 25-40 części wagowych nadtlenu barowego, 5-20 części wagowych proszku stopu aluminiowo-magnezowego, oraz 10-20 części wagowych żywic organicznych. Masa podpałowa przeznaczona jest do zapalania masy smugowej w pociągach z opóźnionym zapłonem masy smugowej. /1 zastrzeżenie/

A1 (21) 281872 (22) 89 10 17 5 (51) C06C F42B

(31) 8803683-5 (32) 88 10 17 (33) SE
(71) Nitro Nobel AB, Nora, SE
(72) Lindqvist Vidon, Lb'fgren Lars-Gunnar, Ollson Tord

(54) Inicjator detonatorów zawierających wtórne materiały wybuchowe

(57) Element inicjujący zawierający niepiernotny materiał wybuchowy, złożony z obudowy zawierającej wtórny materiał wybuchowy, przystosowany na jednym końcu do zapłonu wtórnego materiału wybuchowego środkiem zapłonowym, na drugim końcu do przekazania impulsu detonacyjnego, a w części środkowej do zajścia przemiany deflagracji wtórnego materiału wybuchowego w detonację, charakteryzuje się tym, że co najmniej część wtórnego materiału wybuchowego jest zmodyfikowana w kierunku zwiększenia szybkości reakcji pod niskimi ciśnieniami. /25 zastrzeżeń/

A1 (21) 275476 (22) 88 12 13 4 (51) C07C

(71) Zakłady Azotowe im. P. Findera, Chorzów
(72) Skop Marian, Reszka Jerzy, Kukiełka Wiesław, Debny Henryk, Puchałka Józef, Sikora Norbert, Szuma Adam, Gambusz Roman, Śliudmak Stanisław, Pożum Zygmunt, Włoczyk Stefan

(54) Sposób wytwarzania kwasu szczawiowego

(57) Sposób wytwarzania kwasu szczawiowego ze związku organicznego zawierającego w cząsteczce dwa atomy węgla i atom tlenu przy każdym węglu na drodze utleniania tego związku kwasem azotowym charakteryzuje się tym, że wydzielone w reakcji tlenki azotu, po ich uprzednim dotlenieniu są absorbowane w mieszaninie reakcyjnej, przy czym procesy utleniania związku organicznego, utleniania tlenków azotu oraz ich absorpcji w mieszaninie reakcyjnej przebiegają równolegle i jednocześnie, w jednym aparacie. /6 zastrzeżeń/

A1 (21) 276346 (22) 88 12 12 4 (51) C07C

(71) Politechnika Śląska im. W. Pstrowskiego, Gliwice, Ośrodek Wdrażania Postępu Techniczno-Organizaoyjnego w Przemśle Chemicznym i Lekkim, Warszawa
(72) Zawadiak Jan, Stec Zbigniew, Kulicki Zdzisław, Burghardt Aleksandra, Staniowski Bronisław, Józwicki Ryszard, Stolarczyk Grażyna

(54) Sposób wytwarzania III rzędowych nadtlenuków alkiloaromatycznych

(57) Sposób wytwarzania III rzędowych nadtlenuków organicznych, zwłaszcza nadtlenu dikumylowego polega na reakcji wodoronadtlenku kumenu i kumenu w obecności znanych katalizatorów z dodatkiem halogenków alkiloamoniowych w ilości od 0,01 do 100% wagowych w stosunku do ilości użytego katalizatora. /1 zastrzeżenie/

A1 (21) 276351 (22) 88 12 12 4 (51) G07C

(71) Politechnika Śląska im. W. Pstrowskiego, Gliwice, Ośrodek Wdrażania Postępu Techniczno-organizacyjnego w Przemśle Chemicznym i Lekkim, Warszawa
(72) Zawadiak Jan, Stec Zbigniew, Kulicki Zdzisław, Burghardt Aleksandra, Staniowski Bronisław, Józwicki Ryszard, Stolarczyk Grażyna

(54) Sposób wytwarzania nadtlenu dikumylu z wodoronadtlenku kumenu i kumenu

(57) Sposób polega na tym, że prowadzi się reakcję pomiędzy wodoronadtlenkiem kumenu i kumenem wobec soli metali przejściowych, następnie oddziela się katalizator i do mieszaniny poreakcyjnej dodaje się wodoronadtlenek kumenu, przy czym reakcję prowadzi się wobec kwaśnych katalizatorów. /1 zastrzeżenie/

A1 (21) 276490 (22) 88 12 15 4 (51) 007C

(71) Ośrodek Postępu Technicznego, Warszawa
(72) Ostrysz Ryszard, Iwańska Stanisława, Szyprowski Andrzej, Miżuński Piotr, Leszczyńska Irena

(54) Sposób wytwarzania mieszaniny alkoholi wielowodorotlenowych

(57) Sposób wytwarzania mieszaniny alkoholi wielowodorotlenowych polega na tym, że ogrzewa się w temperaturze 80 ÷ 220 °C pozostałość kubową po destylacji gliceryny otrzymywanej z hydrolizy tłuszczów pochodzenia roślinnego i zwierzęcego. Pozostałość kubową ogrzewa się z glikolem, mieszaniną glikoli z ewentualnym dodatkiem alkoholi zawierających trzy lub więcej grup wodorotlenowych w cząsteczce z równoczesnym oddestylowaniem wody i lotnych składników organicznych aż do całkowitego rozpuszczenia się polimerów gliceryny. Otrzymany roztwór dekantuje się z osadu otrzymując mieszaninę alkoholi wielowodorotlenowych. /2 zastrzeżenia/

A1 (21) 276494 (22) 88 12 15 4 (51) C07C

(71) Instytut Ciężkiej Syntezy Organicznej "Blachownia", Kędzierzyn-Koźle
(72) Bal Stanisław, Iwa Henryk, Kołt Józef, Mazur Adam, Siwek Zenona, Swiderski Zbigniew, Wróbel Łucjan, Zajac Eugeniusz

(54) Sposób wydzielania tionaftenu

(57) Sposób polega na tym, że proces wydzielania tionaftenu prowadzi się w dwóch etapach. W pierwszym etapie z frakcji zawierającej 10-20% wagowych tionaftenu, 70-85% wagowych naftalenu i składniki oiekłe, usuwa się składniki ciekłe przez krystalizację układu naftalen-tionaften bez rozpuszczalnika oraz oddzielenie faz znanymi metodami, np. przez prasowanie, wirowanie i/lub ekstrakcję, a w drugim etapie uzyskaną fazę krystaliczną o stężeniu sumarycznym naftalenu i tionaftenu co najmniej 99,5%, korzystnie 99,9% wagowych i koncentracji tionaftenu 8-15% wagowych wzbogaca się przez krystalizację z selektywnego rozpuszczalnika do zawartości tionaftenu 55-60% wagowych i następnie wydziela tionaften znanymi metodami np. przez selektywną rektyfikację. /1 zastrzeżenie/

A1 (21) 276635 (22) 88 12 20 4 (51) C07C

(71) Uniwersytet Mikołaja Kopernika, Toruń
(72) Wełniak Mirosław, Muzalewski Wojciech

(54) Sposób wytwarzania oktaacyloamidu kwasu 1-hydroksy-2-naftoesowego

(57) Sposób polega na tym, że chlorek kwasowy kwasu 1-hydroksy-2-naftoesowego stapia się z oktaacyloaminą w temperaturze 340-470 K, a otrzymany produkt reakcji wylewa się do etanolu lub metanolu. Produkt reakcji odsąca się, przemywa i suszy.

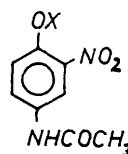
Wytworzony związek stanowi półprodukt" do syntezy komponentów emulsji barwnych papierów fotograficznych. /1 zastrzeżenie/

A1 (21) 276678 (22) 88 12 21 4 (51) C07C

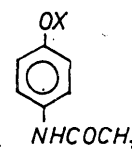
(71) Zakłady Przemysłu Barwników "Boruta", Zgierz
(72) Pel Bożena, Orlik Edward, Kmieć Józef, Paulus Anna, Sasin Anna

(54) Sposób wytwarzania 2-nitrowych pochodnych 4-acetyloamino-0-alkilofenoli

(57) Sposób wytwarzania 2-nitrowych pochodnych 4-acetyloamino-0-alkilofenoli o ogólnym wzorze 1, w którym X oznacza grupę metylową lub etylową, polega na tym, że sporządza w temperaturze -5+25°C mieszaninę stanowiącą w tej temperaturze roztwór i zawierającą 4-acetyloamino-0-alkilofenol o wzorze 2, w którym X ma wyżej podane znaczenie, kwas siarkowy oraz wodę w ilościach odpowiadających proporcji molowej jak 1,0 : 6,5 - 9,5 : 3,0 - 5,0, po czym przeprowadza się nitrowanie działaniem stężonego powyżej 50% wagowych kwasu azotowego w temperaturze 5+25°C i korzystnie w obecności mocznika, tiomocznika, azotanu mocznika bądź kwasu sulfamidowego, a następnie wyodrębnia się powstały produkt z mieszaniny ponitracyjnej przez jej rozcieńczenie wodą i/lub roztworem alkaliów i/lub lodem oraz odfiltrowanie wytrąconego osadu. Wytworzone związki są stosowane jako półprodukty w syntezie barwników. /4 zastrzeżenia/



wzór 1



wzór 2

A1 (21) 276680 (22) 88 12 21 4 (51) C07C

(71) Instytut Ciężkiej Syntezy Organicznej "Blachownia", Kędzierzyn-Koźle
(72) Celejewski Jerzy, Poskrobko Halina, Bekierz Gerard, Lipińska-Łuczyn Elżbieta, Zawadzki Mieczysław, Kupiec Andrzej, Dreksa Władysław

(54) Sposób wytwarzania octanu eteru etylowego glikolu monoetylenowego

(57) Sposób polega na estryfikacji kwasu octowego eterem etylowym glikolu etylenowego przy stosunku molowym eteru etylowego glikolu monoetylenowego do kwasu octowego równym 1,1 - 1,35: w temperaturze 140-165°C, w obecności katalizatora składającego się z 0,1% wagowych stężonego kwasu siarkowego oraz czynnika azeotropującego w postaci octanu butylu, w ilości 5-10% wagowych w stosunku do surowców, w czasie 3-5 godzin, po czym produkt oddestylowuje się w temperatura 160°C w znany sposób. /1 zastrzeżenie/

A1 (21) 276731 (22) 88 12 22 4 (51) C07C

(71) Instytut Ciężkiej Syntezy Organicznej

"Błachownia", Kędzierzyn-Koźle

(72) Celejewski Jerzy, Poskrobko Halina,
Pyżalski Kazimierz, Kupiec Andrzej,
Ewert Mieczysław(54) Sposób wytwarzania eterów etylowych
glikoli polietylenowych

(57) Sposób otrzymywania eterów etylowych glikoli polietylenowych, przeznaczonych zwłaszcza do sporządzania emulsji stosowanych jako **środki** pomocnicze dla włókiennictwa, polega na tym, że do 600-850 części wagowych frakcji eterów etylowych glikoli etylenowych, uzyskanej z destylacji pozostałości z oksyetylowania etanolu po oddzieleniu eterów niższych, zawierającej 70-90 części wagowych eterów etylowych glikoli dwu-, trój- i **czteropolietylenowych** oraz 10-30 części wagowych glikoli polietylenowych, dodaje się 150-400 części wagowych tlenku etylenu oraz 0,5-3 części wagowych **wodorotlenku** sodowego jako katalizatora. Reakcję prowadzi się w temperaturze **50-100°C**, pod niewielkim ciśnieniem poniżej 0,4 MPa, w atmosferze azotu jako gazu obojętnego. /1 zastrzeżenie/

A1 (21) 276373 (22) 88 12 13 4(51) C07D

(71) Warszawskie Zakłady Farmaceutyczne
"Polfa", Warszawa(72) Stępniewski Paweł, Tyrała Andrzej,
Świątosłowski Janusz, Paszek Mirosława(54) Sposób wytwarzania 3- [1- / -nitrofenylo/
-3-oksobutylo] -4-hydroksykumariny

(57) Sposób wytwarzania 3- [1-/4-nitrofenylo/-3-oksobutylo] -4-hydroksykumariny polega na tym, że stapia się równomolową mieszaninę **4-hydroksykumariny** z **4-nitrobenzylidenoacetone**m, ogrzewa przez 1 godzinę w temperaturze 135-145°C. Następnie dodaje się niewielką **ilość** ksylenu i miesza w temperaturze wrzenia przez dalsze 2 godziny. Otrzymany produkt wydziela się i oczyszcza znanymi sposobami. Wytworzony produkt stosowany jest w lecznictwie jako antykoagulant pod nazwą **Acenokumarol**. /2 zastrzeżenia/

A1 (21) 276374 (22) 88 12 13 4(51) C07D

(71) Instytut Chemii Przemysłowej, Warszawa

(72) Szelejewska Irena, Ciborowski Stanisław,
Kur Anna, Biernacki Włodzimierz,
Więckowski Bogusław, Chmielewski
Konstanty, Panachida Jan(54) Sposób otrzymywania gamma-butyrolaktonu

(57) Sposób otrzymywania gamma-butyrolaktonu, półproduktu organicznego do syntez **chemicznych** metodą uwodorniania bezwodnika kwasu maleinowego, kwasu bursztynowego lub alifatycznych estrów kwasu maleinowego lub bursztynowego, polega na tym, że pary bezwodnika kwasu maleinowego, kwasu bursztynowego ewentualnie estrów tych kwasów w temperaturze 230-300°C, pod ciśnieniem 0,1-1 MPa przepuszcza się w mieszaninie z 5-15 krotną ilością wodoru w stosunku molowym przez stacjonarne złoże katalizatora zawierającego w procentach wagowych 36 - 62% CuO, 15-32% ZnO i **3,0-6,0% Al₂O₃**.

/3 zastrzeżenia/

A1 (21) 276470 (22) 88 12 13 4(51) C07D

(71) Akademia Medyczna, Lublin

(72) Kuczyński Jerzy, Jusiak Leon,
Gońkiewicz Władysław(54) Sposób izolacji skopolaminy z surowców
roślinnych

(57) Sposób izolacji skopolaminy z surowca **roślinnego** przez ekstrakcję alkaloidów z surowca, następnie sorpcję na złożu **jonowym**, desorpcję i wyodrębnianie, charakteryzuje się tym, że ziele maceruje się i wyczerpuje. przeciwprądowo wodnym roztworem kwasu octowego, po czym otrzymany wyciąg buforuje się amoniakiem do pH 5-8 i wprowadza się na 3-4 kolumny połączone szeregowo, zawierające żel **krzemionkowy** o wielkości ziarna 0,06 - 0,2 mm. Dozowanie na kolumnę prowadzi się do momentu stwierdzenia w wycieku z ostatniej kolumny obecności alkaloidów, po czym zaobserwowane na kolumnie alkaloidy wymywa się bezwodnym alkoholem ewentualnie z dodatkiem kwasu **bromowodorowego** po czym odbiera się frakcje **zapooczątkowane** barwą ciemną do momentu braku w wycieku reakcji na alkaloidy. Następnie kolumny przemywa się do zaniku zapachu alkoholu, zaś wyciek zawierający alkaloidy zagęszcza się pod próżnią, pozostałość zakwasza się kwasem **bromowodorowym** ewentualnie dodaje eteru etylowego i schładza się do krystalizacji **bromowodoru** skopolaminy.

/1 zastrzeżenie/

A1 (21) 276471 (22) 88 12 13 4(51) C07D

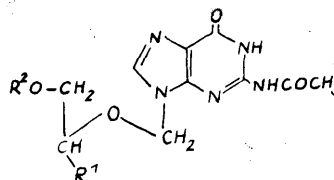
(71) Polska Akademia Nauk Instytut Chemii

Bioorganicznej, Poznań

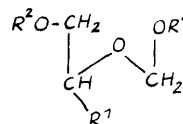
(72) Boryski Jerzy, Golankiewicz Bożenna

(54) Sposób wytwarzania pochodnych guaniny

(57) Sposób wytwarzania pochodnych guaniny o ogólnym wzorze **1**, w którym R¹ oznacza atom wodoru, resztę **acyloksymetylową** lub **aralkiloksymetylową**, a R oznacza resztę **acylową** lub **aralkilową**, polega na tym, że N-2, 2'-0, 3'-0, 5 - **O-tetraacetyloguanozynę** poddaje się reakcji kondensacji z **hydroksyeterem** o ogólnym wzorze **2**, w którym R¹ i R² mają wyżej podane znaczenie, natomiast R³ oznacza resztę **acylową**, a z uzyskanej mieszaniny poreakcyjnej wydziela się związek o ogólnym wzorze **1** w znany sposób, zwłaszcza przez chromatografię i **krystalizację**. /2 zastrzeżenia/



wzór 1



wzór 2

A1 (21) 276563 (22) 88 12 20 4(51) C07D

(71) Heinrich Mack Nachf., Illertissen, DS
 (72) Stoss Peter, Leitold Matyas, Yeates Rodney A.

(54) Sposób wytwarzania nowych pochodnych azotanu 1,4:3,6-dianhydroheksylu

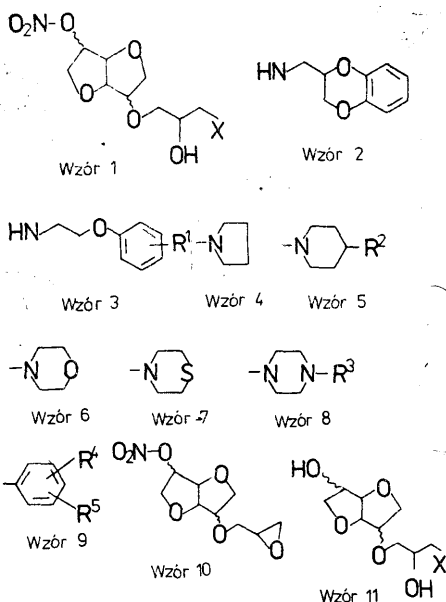
(57) Sposób wytwarzania nowych pochodnych azotanu 1,4:3,6-dianhydroheksylu o ogólnym wzorze 1, w którym X oznacza rodnik benzo (1,4) dioksynylo-2-metyloaminowy o wzorze 2, rodnik fenoksyetyloaminowy o ogólnym wzorze 3» w którym R¹ oznacza atom wodoru, hydroksyl lub C₁-C₇-alkoksyl i może znajdować

się w pozycji orto, meta lub para, względnie X oznacza rodnik o wzorze 4, rodnik o wzorze

5, w którym R oznacza atom wodoru albo ewentualnie podstawiony fenyl, względnie X oznacza rodnik o wzorze 6, wzorze 7 lub wzorze 8, w którym Br oznacza prostokąncuchowy lub rozgałęziony C₁-C₆-alkil, atom wodoru, rodnik o wzorze R -C(=O)-, w którym R oznacza C₁-C₇-alkil, ewentualnie podstawiony fenyl albo R³ oznacza benzyl, benzhydryl, pirydyl, pirymidyny!, fenyl, lub rodnik o wzorze 9, w którym

R⁴ i R⁵ niezależnie oznaczają atom wodoru, hydroksyl, C₁-C₆-alkil, C₁-C₆-alkoksyl, atom chlorowca, grupę nitrową lub trójfluorometyl, względnie R⁴ i R⁵ razem tworzą metylenodioksyd, a także ich farmakologicznie dopuszczalnych soli, polega na tym, że azotan 0-/2,3-epoksypropylo/izohexydu o wzorze 10 poddaje się reakcji ze związkiem o ogólnym wzorze HX, w którym X ma wyżej podane znaczenie, po czym ewentualnie przeprowadza się powstały związek w jego addycyjną sól z kwasem, albo też pochodną 0-/3-amino-2-hydroksypropylo/izohexydu o ogólnym wzorze 11, w którym X ma wyżej podane znaczenie, poddaje się reakcji z kwasem azotowym.

Wytworzone związki mają działanie profylaktyczne i lecznicze w terapii chorób układu sercowo-naozynowego, duszniczy bolesnej i nadciśnienia płucnego u ssaków. /9 zastrzeżeń/

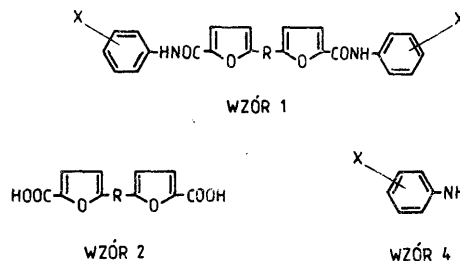


A1 (21) 276723 (22) 88 12 22 4(51) C07D

(71) Uniwersytet Mikołaja Kopernika, Toruń
 (72) Nowakowski Jerzy

(54) Sposób wytwarzania nowych N-fenylokarbamoidowych pochodnych difuryloetanu i difurylochloroetylenu

(57) Sposób wytwarzania nowych N-fenylokarbamoidowych pochodnych difuryloetanu i difurylochloroetylenu o ogólnym wzorze 1, w którym R oznacza grupę etyldenową lub dichlorowinyli-denową, zaś X oznacza atom wodoru względnie atom chloru, bromu, grupę metylową, hydroksylową lub metoksyłową w położeniu orto, meta lub para pierścienia benzenowego, polega na tym, że dichlorki kwasowe o ogólnym wzorze 3, w którym R ma wyżej podane znaczenie, poddaje się kondensacji z aromatycznymi aminami o ogólnym wzorze 4, w którym X ma znaczenie jak wyżej, w środowisku inertnego rozpuszczalnika organicznego, w temperaturze wrzenia mieszaniny reakcyjnej. Jako inertny rozpuszczalnik organiczny stosuje się korzystnie aceton. Wytworzone związki służą do oznaczania difuryloalifatycznych kwasów dikarboksylowych oraz ich dichlorków, stanowiących półprodukty do syntezy tworzyw poliuretanowych. /2 zastrzeżenia/



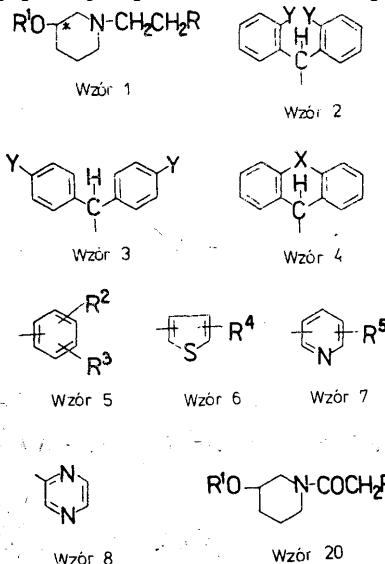
A1(21) 283209 (22) 89 07 07 5 (51) C07D

(31) 8816365.4 /32/ 88 07 08 (33) GB

(71) Pfizer Inc., Nowy Jork, US
 (72) Alker David, Cross Peter E., Wallis Robert H.

(54) Sposób wytwarzania nowych pochodnych piperidydy

(57) Sposób wytwarzania nowych pochodnych piperidydy o ogólnym wzorze 1, w którym R¹ oznacza



grupe o wzorze 2, 3 lub 4, w których to wzorach symbole Y niezależnie oznaczają atom wodoru, atom chlorowca lub C₁-C₄-alkil, a X oznacza -/CH₂/₂-, -CH=CH-, -CH₂-S-, -S- lub -O-, zaś R oznacza grupę o wzorze 5, 6, 7 lub 8, w których to wzorach R² i R³ niezależnie oznaczają atom wodoru, C₁-C₄-alkil, hydrokso-C₁-C₄-alkil, hydroksyl, C₁-C₄-alkoksyl, atom chlorowca, trójfluorometyl, grupę nitrową, grupę cyjanową, sulfamyl, -CO/C₁-C₄-alkil/, -OCO/C₁-C₄-alkil/, -CO₂/C₁-C₄-alkil/ lub grupę o wzorze -/CH₂/_n CONR⁶R⁷, -/CH₂/_n OCONR⁶R⁷, -/CH₂/_n NR⁸R⁹ lub -NHSO₂NH₂, przy czym R⁶ i R⁷ niezależnie oznaczają atom wodoru lub C₁-C₄-alkil, n oznacza 0, 1 lub 2, a R⁸ i R⁹ niezależnie oznaczają atom wodoru lub C₁-C₄-alkil, albo R oznacza atom wodoru, a R⁹ oznacza -SO₂/C₁-C₄-alkil/, -CO/C₁-C₄-alkil/ lub -CONH/C₁-C₄-alkil/, względnie R² i R³ wzięte razem i gdy są przyłączone do sąsiednich atomów węgla, tworzą grupę o wzorze -O/CH₂/_mO-, w którym m oznacza 1, 2 lub 3, -O/CH₂/₂- lub -/CH₂/₃-, R⁴ oznacza atom wodoru, C₁-C₄-alkil lub -CONH₂, R⁵ oznacza atom wodoru, C₁-C₄-alkil lub C₁-C₄-alkoksyl, a gwiazdka w pozycji 3 oznacza centrum asymetrii w konfiguracji R, S lub R, polega na tym, że postać 3R,S lub 3R związków o ogólnym wzorze 20, w którym R¹ i R mają wyżej podane znaczenie, poddaje się reakcji z nieorganicznym środkiem redukującym, po czym ewentualnie powstaje związek o wzorze 1 przeprowadza się w farmakologicznie dopuszczalną sól. Związki o wzorze 1 działają selektywnie antagonistycznie na receptory muskaryny.

/3 zastrzeżenia/

A1 (21) 276437 (22) 88 12 14 4(51) G07F

- (71) Uniwersytet im. Adama Mickiewicza, Poznań
 (72) Marciniec Bogdan, Foltynowi oz Zenon, Urbaniak Włodzimierz, Ławniczak Danuta
 (54) Sposób otrzymywania mieszaniny n-butylotrietoksylanu i izobutylotrietoksylanu

(57) Sposób polega na tym, że olefine zawierająca 4 atomy węgla w łańcuchu poddaje się reakcji hydrosililowania wodorotrietoksylosilanem wobec katalizatora, którym jest kwas heksachloroplatynowy roztworzony w cykloheksanonie lub kompleks platyny uzyskany w reakcji kwasu heksachloroplatynowego z izopropanolem,

osadzony na krzemionce poddanej reakcji równoważenia z roztworem tris/metylodietoksylosililo-3-propyloamin w rozpuszczalniku organicznym, w temperaturze wrzenia rozpuszczalnika. Reakcję hydrosililowania prowadzi się w temperaturze 313 do 330 K. /8 zastrzeżeń/

A1 (21) 276631 (22) 88 12 20 4(51) G07F

- (71) Uniwersytet im. Adama Mickiewicza, Poznań
 (72) Urbaniak Włodzimierz, Marciniec Bogdan, Guliński Jacek, Nowicka Teresa
 (54) Sposób otrzymywania alkilo/chloro,alkoksy/silanów

(57) Sposób otrzymywania związków o ogólnym wzorze 1, /CH₃/_nX_{3-n}SiR, w którym R oznacza wyższe grupy alkilowe zawierające od 5 do 22 atomów węgla, X oznacza atom chlorowca lub niższą grupę alkoksylową, a n oznacza liczbę równą 0, 1 lub 2, na drodze katalitycznej reakcji addycji silanu o ogólnym wzorze /CH₃/_nX_{3-n}SiH w którym X i n mają wyżej podane znaczenie, do alkenów-1 zawierających od 5 do 22 atomów węgla w cząsteczce, charakteryzuje się tym, że jako katalizator stosuje się kompleks platyny /O/ o ogólnym wzorze Pt /PPh₃/₂L, w którym L oznacza etylen lub winylotrietoksylosilan. Reakcję prowadzi się w temperaturze od temperatury pokojowej do temperatury rozkładu katalizatora. /2 zastrzeżenia/

A1 (21) 276632 (22) 88 12 20 4(51) G07F

- (71) Uniwersytet im. Adama Mickiewicza, Poznań
 (72) Urbaniak Włodzimierz, Marciniec Bogdan, Guliński Jacek
 (54) Sposób otrzymywania alkilo/chloro,alkoksy/silanów

(57) Sposób otrzymywania związków o ogólnym wzorze /CH₃/_nX_{3-n}SiR, w którym R oznacza wyższe grupy alkilowe zawierające od 5 do 22 atomów węgla, X oznacza atom chlorowca lub niższą grupę alkoksylową, a n oznacza liczbę równą 0, 1 lub 2, na drodze katalitycznej reakcji addycji silanu o ogólnym wzorze /CH₃/_nX_{3-n}SiH, w którym X i n mają wyżej podane znaczenie, do alkenów-1 zawierających od 5 do 22 atomów węgla w cząsteczce, charakteryzuje się tym, że jako katalizator stosuje się kompleks platyny/II/ o ogólnym wzorze PtCl₂L, w którym L oznacza dwie cząsteczki trifenylfosfiny, dwie cząsteczki benzonitrylu lub cząsteczkę bis/difenylfosfino/metanu. Reakcję prowadzi się w temperaturze od temperatury pokojowej do temperatury rozkładu katalizatora. /2 zastrzeżenia/

A1(21) 276633 (22) 88 12 20 4(51) C07F

(71) Uniwersytet im. Adama Mickiewicza,
Poznań(72) **Marciniec** Bogdan, Nowicka Teresa,
Mirecki Janusz, Guliński Jacek(54) Sposób otrzymywania 3-chloropropylotrichlorosilanu

(57) Sposób otrzymywania 3-chloropropylotrichlorosilanu na drodze katalitycznej reakcji addycji trichlorosilanu do chlorku allilu charakteryzuje się tym, że jako katalizator stosuje się kompleks platyny $Jo/$ o ogólnym wzorze $Pt [F/Ph/3]_2X$, w którym X oznacza etylen lub winylosilan o ogólnym wzorze $CH_2=CHSiY_3$, w którym Y oznacza grupę metylową lub etoksyłową. /2 zastrzeżenia/

A1(21) 276634 (22) 88 12 20 4(51) C07F

(71) Uniwersytet im. Adama Mickiewicza,
Poznań(72) **Marciniec** Bogdan, **Mirecki** Janusz,
Guliński Jacek, Nowicka Teresa,
Słowińska Elżbieta(54) Sposób otrzymywania mieszaniny 3-aminopropylotrietoksylanu i 2-aminopropylotrietoksylanu

(57) Sposób otrzymywania mieszaniny 3-aminopropylotrietoksylanu i 2-aminopropylotrietoksylanu na drodze reakcji addycji trietoksylanu do alliloaminy wobec katalizatora platynowego charakteryzuje się tym, że jako katalizator stosuje się etylenobis/trifenylfosfino/platynę $o/$. Reakcję prowadzi się w środowisku samych reagentów, w temperaturze wrzenia mieszaniny reakcyjnej i w atmosferze powietrza pod normalnym ciśnieniem. Produkt reakcji znajduje zastosowanie do preparacji włókien szklanych, modyfikacji mas formierskich i klejów. /1 zastrzeżenie/

A1(21) 276639 (22) 88 12 22 4(51) C07F

(71) Uniwersytet Wrocławski, Wrocław
(72) **Pruchnik Florian**, **Wajda-Hermanowicz**
Katarzyna, **Huza-Koralewicz** Maria(54) Sposób otrzymywania dodekakarboxylotetrairydu $[Ir_4/CO/12]$

(57) Sposób polega na tym, że na chlorki lub kompleksy chlorkowe $Ir/III/$ lub $Ir/IV/$ działa się kwasem mrówkowym w podwyższonych temperaturach. /1 zastrzeżenie/

A1(21) 276370 (22) 88 12 12 4(51) C07K

(71) Politechnika Gdańska, Gdańsk-Wrzeszcz
(72) **Andruszkiewicz** Ryszard, **Ghmara** Henryk,
Milewski Sławomir, **Borowski** Edward(54) Sposób otrzymywania peptydów zawierających kwas N^3 -bromo- N^2 -jednoacetylo-L,2,3 - diaminopropanowy

(57) Sposób otrzymywania peptydów kwasu N^2 -bromo lub N^3 -jodoacetylo-L- 2,3-diaminopropanowego o wzorze ogólnym 1, w którym R ozna-

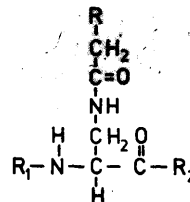
cza atom bromu lub jodu, a R_1 oznacza resztę aminokwasu, gdy R_2 oznacza resztę aminokwasu lub grupę hydroksylową lub R. oznacza resztę dipeptydu gdy R_2 oznacza grupę hydroksylową, polega na tym, że kwas bromo lub jodooctowy aktywuje się i poddaje się reakcji z solą

kwasu N -tert-butoksykarbonylo-L- 2,3-diaminopropanowego w środowisku polarnego rozpuszczalnika organicznego lub jego mieszaniny z wodą. Z powstałego kwasu N^2 -tert-butoksykarbonylo, N^3 -bromo lub N^3 -jodoacetylo-L- 2,3-diaminopropanowego usuwa się ochronę grupy aminowej i aktywuje estrem aktywnym N-chronionego aminokwasu takiego, jak alanina, metionina, norwalina lub kwas α -aminomasłowy. Po upływie 4-8 godzin uzyskany N-chroniony dipeptyd wydziela się z mieszaniny poreakcyjnej, usuwa się ochronę grupy aminowej, a uzyskany produkt końcowy w postaci soli z kwasem trifluorooctowym izoluje się poprzez krystalizację lub poddaje reakcji z estrem aktywnym N-chronionego aminokwasu takiego jak norwalina a z otrzymanego tripeptydu usuwa się osłone grupy aminowej i produkt końcowy w postaci soli izoluje się przez krystalizację. Sposób otrzymywania peptydów

kwasu N -bromo lub N -jodoacetylo-L- 2,3-diaminopropanowego o wzorze ogólnym 1, w którym R oznacza atom bromu lub jodu, R. oznacza atom

wodoru a fip resztę aminokwasu, charakteryzuje się tym, że kwas bromo lub jodooctowy aktywuje się i poddaje reakcji z kwasem N^2 -tert-butoksykarbonylo-L- 2,3-diaminopropanowym w środowisku polarnego rozpuszczalnika organicznego lub jego mieszaniny z wodą. Otrzymany kwas

N^2 -tert-butoksykarbonylo, N -bromo lub N -jodoacetylo-L- 2,3-diaminopropanowy, przeprowadza się w ester aktywny, którym acyluje się aminokwas taki jak alanina, metionina, norwalina lub kwas α -aminomasłowy, zaś po upływie 4-6 godzin uzyskany N-chroniony dipeptyd wydziela się z mieszaniny poreakcyjnej, usuwa ochronę grupy aminowej a produkt końcowy w postaci soli izoluje się poprzez krystalizację. /5 zastrzeżeń/



A1(21) 276533 (22) 88 12 16 4(51) G08P

(71) Instytut Ciężkiej Syntezy Organicznej
"Blachownia", Kędzierzyn-Koźle(72) **Bereś** Janusz, **Kudła** Stanisław, **Powierza**
Wanda(54) Sposób wydzielenia polimerów i kopolimerów akryloamidu

(57) Sposób wydzielenia polimerów i kopolimerów akryloamidu z roztworów wodnych, prowadzony w obecności glikoli polietylenowych i soli metali dwu- i/lub wielowartościowych charakteryzuje się tym, że do roztworu polimeru lub kopolimeru akryloamidu dozuje się mieszaninę estru lub estrów kwasu maleinowego z glikolem lub glikolami polietylenowymi o średniej masie cząsteczkowej 200-800 oraz glikolu lub glikoli polietylenowych o średniej masie cząsteczkowej 200-800, korzystnie pod próżnią, przy czym zawadnioną mieszaninę estrów i glikoli oddzieloną od cząstek stałych, zawraca się ewentualnie do procesu, a odsączony lub odwirowany polimer, po ewentualnym usunięciu resztek substancji wytrącających, stanowi gotowy produkt. /3 zastrzeżenia/

A1 (21) 282953 (22) 89 12 22 5(51) C08P

(31) 8817551 (32) 88 12 22 (33) PR
(71) BP Chemicals Limited, Londyn, GB(54) Sposób ciągłej polimeryzacji fazy
gazowej jednej lub więcej alfa-olefin

(57) Sposób ciągłej polimeryzacji fazy gazowej jednej lub więcej alfa-olefin w reaktorze o złożu fluidalnym i lub wstrząsanym mechanicznie przy pomocy katalizatora osadzonego na metalu przejściowym, należącym do grupy IV, V lub VI układu okresowego pierwiastków, w obecności aktywatora i opóźniacza aktywności polega na tym, że podczas polimeryzacji aktywator i opóźniacz aktywności są wprowadzane ciągle i równocześnie do reaktora w bardzo małych ilościach w stosunku molowym i przy szybkościach, które zmieniają się z czasem tak, aby utrzymać zasadniczo stałą albo szybkość polimeryzacji albo zawartość metalu przejściowego w wytwarzanym polimerze.

/10 zastrzeżeń/

A3 (21) 276379 (22) 88 12 13 4 (51) C08G

(61) 263013

(71) Politechnika Warszawska, Warszawa
Dębicka Pabryka Parb i Lakierów
"Polifarb", Dębica(72) Florjańczyk Zbigniew, Rokicki Gabriel,
Łukasik Leszek, Langwald Norbert,
Włodarczyk Grażyna, Ploriańczyk
Tadeusz, Kmieć Józef, Licak Mieczysław,
Maksymczuk Teodor, Stanek Maria,
Świątek Zofia, Wójcik Irena, Ryndak
Bolesław(54) Sposób wytwarzania alkidowych żywic
poliestrowych

(57) Sposób polega na tym, że w procesie wytwarzania alkidowych żywic poliestrowych z kwasów dwukarboksylowych lub ich bezwodników i estrów nienasyconych kwasów tłuszczowych alkoholi wielowodorotlenowych zawierających co najmniej dwie wolne grupy hydroksylowe w cząstce w dwuetapowym procesie syntezy, w drugim etapie w temperaturze 200 - 250°C, po uzyskaniu liczby kwasowej powyżej 30 mg KOH/g, dodaje się związek epoksydowy i prowadzi proces w tej temperaturze przy ciągłym usuwaniu wody kondensacyjnej z układu reakcyjnego.

/1 zastrzeżenie/

A1 (21) 276440 (22) 88 12 16 4 (51) C08G

(71) Instytut Chemii Przemysłowej, Warszawa
(72) Rejdych Jerzy, Penczek Piotr, Szczepaniak
Barbara, Janosik Jolanta(54) Sposób wytwarzania żywic oksazolidonowo-
epoksydowych

(57) Sposób polega na tym, że do małocząsteczkowej żywicy epoksydowej o temperaturze co najmniej 75 C wprowadza się w co najmniej trzech porcjach rozdrobiony kwas cyjanurowy, przy czym następną porcję kwasu cyjanurowego wprowadza się po przereagowaniu poprzedniej, a kwas cyjanurowy stosuje się w takiej ilości, aby na 1 mol kwasu przypadało 3-20 moli grup epoksydowych w żywicy epoksydowej. Po wprowadzeniu całej ilości kwasu cyjanurowego mieszaninę reakcyjną ogrzewa się 1-8 godzin w temperaturze 120 - 200°C.

/1 zastrzeżenie/

A1 (21) 276489 (22) 88 12 15 4 (51) C08G

(71) Ośrodek Postępu Technicznego, Warszawa
(72) Szyrowski Andrzej, Odzierzyński Romuald,
Ostrysz Ryszard, Jasińska-Iwańska
Stanisława, Naziębło Julianna(54) Sposób wytwarzania poliestroli
rozgałęzionych

(57) Sposób wytwarzania poliestroli rozgałęzionych polega na upłynnianiu pozostałości kubowej po destylacji gliceryny otrzymanej przez hydrolizę kwasów tłuszczowych pochodzenia roślinnego i zwierzęcego. Następnie otrzymana upłynniona mieszanina alkoholi wielowodorotlenowych ogrzewa się z wielokarboksylowym kwasem organicznym lub mieszaniną wielokarboksylowych kwasów organicznych lub ich pochodnych funkcyjnych z glikolem, mieszaniną glikoli w temperaturze 140 - 220°C, z oddestylowaniem lotnych produktów reakcji. Jako kwasy wielokarboksylowe lub ich pochodne funkcyjne stosuje się alifatyczne kwasy dwukarboksylowe, jak kwas bursztynowy, glutatory, adypinowy, sobacynowy lub ich mieszaniny. Jako kwasy aromatyczne stosuje się głównie kwasy ftalowe, kwas trójmelitowy lub ich mieszaniny.

/7 zastrzeżeń/

A1 (21) 276535 (22) 88 12 16 4 (51) C08G

(71) Instytut Ciężkiej Syntezy Organicznej
"Błachownia", Kędzierzyn-Koźle
(72) Kołodkowski Bronisław, Gryta Marian,
Majchrzak Jerzy, Sznajder Piotr,
Kozubski Krzysztof(54) Sposób wytwarzania rezolowych wysoko-
reaktywnych żywic fenolowych

(57) Sposób polega na tym, że do wytworzonej z fenolu i ługu sodowego w temperaturze 40-90 C mieszaniny reakcyjnej zawierającej 15-25% molowych fenoliami sodowego, 70-85% molowych fenolu i 0,1 - 5% molowych wodorotlenku sodowego dodaje się w pierwszym etapie w 1-3 częściach, zależnie od sprawności cieplnej reaktora, 1,4-1,8 mola formaldehydu na mol fenolu i kondensuje w temperaturze 61-67°C przez 150-200 minut, a następnie w drugim etapie dodaje się 0,8-1 mola formaldehydu na mol fenolu oraz ług sodowy w ilości 0,4-0,5 mola NaOH na mol fenolu i kondensuje w temperaturze 71-77°C powyżej 60 minut aż do spadku zawartości wolnego fenolu i formaldehydu poniżej odpowiednio 1% wagowych i 2,0% wagowych oraz uzyskania lepkości w granicach 90-130 mPa.s /20°C/. Następnie w trzecim etapie dodaje się ług sodowy w ilości 0,1-0,2 mola NaOH na mol fenolu, podgrzewa się mieszaninę reakcyjną do temperatury 77-83°C i w tej temperaturze kondensuje do uzyskania lepkości 250-600 mPa.s /20°C/ i chłodzi.

/1 zastrzeżenie/

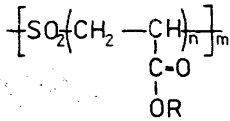
A1 (21) 276553 (22) 88 12 20 4 (51) C08G

(71) Politechnika Warszawska, Warszawa
(72) Florjańczyk Zbigniew, Ploriańczyk Tadeusz,
Zygadło Ewa

(54) Sposób wytwarzania nowych polisulfonów

(57) Sposób wytwarzania nowych polisulfonów o wzorze ogólnym 1, w którym R oznacza rodnik alkilowy C_1-C_{10} , m = 1, 2, 3... **a n** jest większe lub równe 2, polega na tym, że akrylan alkilowy, w którym podstawnik alkilowy ma wyżej

podane znaczenie, w ilości 1 -85% molowych w mieszaninie wyjściowej poddaje się reakcji wolnorodnikowej **kopolimeryzacji** z dwutlenkiem siarki w temperaturze 195-333 K. /1 zastrzeżenie/



Al (21) 276571 (22) 88 12 19 4(51) C08G
C08K

(71) Instytut Włókien Chemicznych, Łódź
(72) Niedzielska Danuta, Suwalski Ryszard, Witkowski Andrzej, Czerwik Kazimiera

(54) Sposób wytwarzania **kompozycji** utwarzających **do wodnoemulsyjnych** zestawów epoksydowych -

(57) Sposób polega na tym, że sporządza się zestaw **dwukomponentowy** składający się z komponentu A stanowiącego addukt **poliaminy** aromatycznej, korzystnie p,p -dwuaminodwufenylometanu z modyfikowaną hydroksyaminą w stosunku molowym 1:1 żywica epoksydowa oraz z produktem reakcji żywicy epoksydowej z kwasem tłuszczowym w stosunku molowym 1:1 lub z alifatycznym kwasem dwukarboksylowym w stosunku molowym 2:1, przy czym zarówno kwas tłuszczowy jak i alifatyczny kwas dwukarboksylowy zawierają co najmniej 6 atomów węgla, a stosunek molowy poliaminy do modyfikowanej hydroksyaminą żywicy epoksydowej i do produktu reakcji żywicy epoksydowej z kwasem karboksylowym wynosi od 1:0, 1:1 do 1:1:1 oraz z komponentu B, który stanowi **poliamina** aromatyczna, korzystnie p,p -dwuaminodwufenylometan i/lub jej addukt z żywica epoksydowa w stosunku molowym 2:1 i/lub addukty **równomolowe** wymienionych związków z modyfikowaną hydroksyaminą w stosunku molowym 1:1 żywica epoksydowa. Komponenty A i B mieszają się ze sobą w stosunku molowym od 1:1 do 1:10.

/2 zastrzeżenia/

Al (21) 276592 (22) 88 12 21 4(51) C08G
C09D

(71) Instytut Chemii Przemysłowej, Warszawa
(72) Staniak Henryk, Majewska Małgorzata, Wilk Franciszek

(54) Sposób wytwarzania lakierów epoksydowych

(57) Sposób polega na tym, że **małącząsteczkowe poliaminoamidy**, zawierające grupy hydroksylowe, będące produktami reakcji alifatycznych **poliamin** i epoksydowych estrów metylowych lub etylowych kwasów tłuszczowych olejów roślinnych w ilości 100 części wagowych poddaje się reakcji z **karpolaktanem** w ilości od 2 do 50 części wagowych, w temperaturze od 80 do 160°C w ciągu od 0,5 do 6 godzin, a następnie rozpuszcza się w **rozpuszczalnikach** organicznych w proporcjach od 30 do 80% wagowych produktu reakcji i odpowiednio 20 do 70% wagowych rozpuszczalnika, zaś jako drugi składnik lakieru rozpuszcza się osobno wyżej- i **średniocząsteczkowe** żywice epoksydowe o masie cząsteczkowej od 600 do 4000 i odpowiednio liczbie epoksydowej od 0,05 do 0,25 w rozpuszczalnikach organicznych w proporcji od 30 do 80% wagowych żywicy i odpowiednio 20 do 70% wagowych rozpuszczalnika.

/4 zastrzeżenia/

Al (21) 276499 (22) 88 12 15 4(51) C08L

(71) Instytut Przemysłu Tworzyw i Farb, Gliwice
(72) Polak Danuta

(54) Modyfikowana kompozycja asfaltowa

(57) Modyfikowana kompozycja asfaltowa zawiera asfalt naftowy o temperaturze **mięknienia** oznaczonej metodą "**Pierścień-kula**" od 343 K do 413 K, modyfikowany ewentualnie żywicami termoplastycznymi i/lub produktami termicznej destrukcji odpadów gumowych o temperaturze **mięknienia** oznaczonej metodą "**Pierścień-kula**" od 363 K do 413 K i/lub polipropylenem ataktycznym, typowe środki pomocnicze, **rozpuszczalniki** organiczne i ewentualnie pigmenty i wypełniacze oraz 0,1 do 0,5 części wagowych mieszaniny mono- i dwuestrów kwasu oleinowego i sorbitu.

/1 zastrzeżenie/

Al (21) 276516 (22) 88 12 15 4(51) C08L

(71) Przedsiębiorstwo Remontowo-Montażowe Przemysłu Piwowarskiego, Brzesko
(72) Janikowski Stefan, Konopka Władysław, Klósek Józef

(54) Masa wykładzinowa

(57) Masa wykładzinowa do pokrywania ścian naczyn używanych w przemyśle spożywczym składa się z 15 - 20% wagowych parafiny plastycznej, 15 - 20% wagowych kalafonii sosnowej i 60 - 65% wagowych parafiny twardej. /1 zastrzeżenie/

Al (21) 276577 (22) 88 12 19 4(51) C08L

(71) Instytut Przemysłu Tworzyw i Farb, Gliwice Instytut Technologii Nafty, Kraków
(72) Polak Danuta, Szczurek Teresa, Kolarzyk Kazimierz

(54) Kompozycja asfaltowa

(57) Kompozycje zawierają w swoim składzie od 15 do 85 części wagowych modyfikowanego asfaltu w temperaturze **mięknienia** według metody "**Pierścień-kula**" 90° do 140°C otrzymanego na **drodze** wspólnego utleniania powietrzem w temperaturze 180° do 320° asfaltu naftowego **podestylacyjnego** w ilości 60 do 80 części wagowych i gaczu pozostałościowego z procesu odparafinowania rozpuszczalnikowego pozostałości po destylacji próżniowej ropy **naftowej** w ilości 20 do 40 części wagowych. /1 zastrzeżenie/

Al (21) 276591 (22) 88 12 21 4(51) C09D

(71) Zespół Ośrodków Rzeczoznawstwa i Postępu Technicznego SIMP-ZORPOT, Warszawa
(72) Olszewski Ryszard, Sporysz Wanda, Ormaniec Władysław, Mańkowski Zdzisław, Ptak Anna

(54) Środek do zabezpieczania eternitu i innych wyrobów **cementowych** przed **erozją** wyrobów **cementowych** przed erozją

(57) Środek ma jako substancję błonotwórczą modyfikowany poliocetan winylu w postaci **kopolimeru** z estrami kwasu maleinowego oraz aiskoskondensowanych żywic **fenolowo-formaldehadowych** i/lub

rezorcyno-formaldehadowych i/lub pirokatechyno-formaldehadowych i/lub tanino-formaldehadowych stanowiących od 0,2 do 20% suchej masy modyfikowanego polioctanu, lub substancję bionotwórczą **stanowi** modyfikowany polioctan winylu w postaci kopolimeru z estrami kwasu maleinowego oraz dyspersji epoksydowych i/lub poliestrowych i/lub poliimidowych stanowiących do 10% suchej masy modyfikowanego polioctanu jako pigmenty środek zawiera **czerven** żelazową o rozdrobnieniu do 100 μm i/lub żółcien żelazową o rozdrobnieniu do 50 μm i/lub czerń żelazową o rozdrobnieniu do 40 μm i/lub brąz żelazowy o rozdrobnieniu do 100 μm w ilości od 0,5 do 15% wagowych, jako wypełniacze środek zawiera kredę straconą lub techniczną i/lub bentonity i/lub **glinokrzem**iany i/lub **ziemię** okrzemkową i/lub tlenek glinu w ilości od 1 do 10% wagowych, jako środki stabilizujące środek zawiera alkohol poliwinylowy lub estry celulozy lub **sole** sodowe i/lub amonowe sulfonowanych **lignin**, sunfonomowanych kondensatów fenylo- lub **naftyloform**aldehadowych w ilości do 1% wagowego, jako związce środek zawiera siarczynowe estry bezwodników kwasów karboksylowych i jako **inhibitory** korozji i środki grzybo- i **pleś**niobójcze zawiera sole otrzymane z mieszaniny kwasów tłuszczowych i amin I, II- i III-rzędowych, zwłaszcza **cyklo-** i **dwucyкло**heksyloaminy w ilości do 0,5 wagowych.

/3 zastrzeżenia/

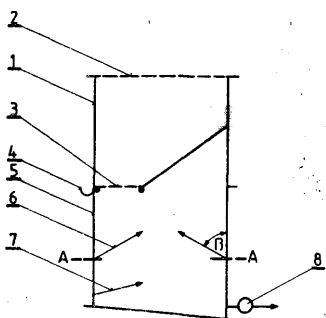
A1(21) 276475 (22) 88 12 13 4(51) C09K BOH

- (71) **Techniczno-Ekonomiczna** Spółdzielnia Pracy "Ekspert", Kraków
 (72) **Kicki Jerzy, Cmiel Michał, Prusak** Tadeusz, **Stępniewski Janusz, Winiarczyk** Marian, **Warwas Sylwester, Piotrowski** Tadeusz

(54) Sposób wytwarzania mieszaniny podsadz-
 kowej oraz urządzenie do wytwarzania
 mieszaniny podsadz-
 kowej

(57) Sposób wytwarzania mieszaniny podsadz-
 kowej polega na tym, że z równoczesnym dopro-
 wadzeniem od góry materiału podsadz-
 kowego do zbiornika mieszaniny podsadz-
 kowej doprowadza się wodę w postaci silnych strumieni, wyt-
 warzających w zbiorniku ruch burzliwy wirowy.

Urządzenie do wytwarzania mieszaniny
 podsadz-
 kowej ma zbiornik materiału podsadz-
 kowego, /1/ zamocowany na zbiorniku mieszaniny
 podsadz-
 kowej /5/, wyposażonym w dwa zespoły dysz,
 pierwszy /6/ i drugi /7/, osadzonych
 w jego ścianach, Os każdej dyszy, w punkcie



przecięcia jej % poboczną zbiornika miesz-
 niny podsadz-
 kowej /3/, tworzy ze styczną do
 okręgu przekroju poprzecznego zbiornika /5/ w
 tym punkcie kąt $\alpha = 0 \div 300$, zaś z normalną
 kąt $\beta = 0 \div 45^\circ$. Ze zbiornikiem /5/ jest poła-
 czona **pompa** /8/, służąca do przetłaczania
 mieszaniny podsadz-
 kowej do rurociągu podsadz-
 kowego /4 zastrzeżenia/

A1(21) 276731 (22) 88 12 22 4(51) C09K

- (71) Instytut Ciężkiej Syntezy Organicznej
 "Ela-Chemia", **Kędzierzyn-Koźle**
 (72) **Dojnego Bronisław, Krasnodębski** Zbigniew,
Rolnik Krystyna, Bekierz Gerard, Kubiczek
Lidia, Zwijska Bożena, Sosnowski Marian,
Zawadzki Jerzy

(54) Sposób **wytwarzania** inhibitorów korozji

(57) Sposób według wynalazku polega na tym, że
 82-92 części wagowych polioksyetylenowanych
aminy **tłuszczowych** będących **produktem** oksyetyle-
 nowania 1 mola mieszaniny nasyconych i nienasy-
 conych I-rzędowych amin tłuszczowych, zawierają-
 cych 12-22 atomy węgla w łańcuchu węglowodorowym,
 3-15 molami tlenu etylenu, miesza się z 5-15
 częściami wagowymi kwasu borowego i 5-15 częściami
 wagowymi i 5-15 częściami wagowymi
monocetanolaminy lub **dwuetanolaminy** lub **trój-**
etanolaminy lub ich mieszaniny, w temperaturze
 100-150°C, w ciągu 5-15 godzin. /1 zastrzeżenie/

A1(21) 276755 (22) 88 12 23 4(51) C10G

- (71) Instytut Technologii Nafty, Kraków
 (72) **Steinmec** Franciszek, **Szczurek** Tomasz

(54) Sposób **otrzymywania** niskoaromatycznych
 olejów **naftowych** i koncentratu
 emulgującego

(57) Sposób otrzymywania niskoaromatycznych
 olejów naftowych i koncentratu emulgującego z
 sulfonowanego oleju naftowego, polega na tym,
 że roztwór soli sodowych i/lub potasowych
 kwasów **naftosulfonowych** o średniej masie czaste-
 czkowej 350 do 580 w oleju **naftowym** w ilości
 30 do 97 części wagowych, miesza się z substan-
 cjami **powierzchniowo-czynnymi** będącymi produkta-
 mi addycji tlenu etylenu do **kwasów** tłuszczowych,
 alkoholi tłuszczowych, amidów kwasów tłuszczo-
 wych i amin tłuszczowych, zawierających 10 do
 22 atomów węgla w cząsteczce, **alkilofenoli**,
 zawierających 4 do 18 atomów węgla w łańcuchu
 alkilowym, produktów częściowej hydrolizy
 tłuszczów roślinnych i zwierzęcych, kwasów ży-
 wicznych, mających powyżej 3 grup **etoksylo**wych
 oraz ich mieszanin w ilości 3 do 70 części
 wagowych i wody w ilości do 60 części wagowych
 i poddaje się rozdzielaniu poprzez odstawianie
 i/lub wirowanie na warstwę olejową i warstwę
 koncentratu emulgującego. /2 zastrzeżenia/

A1(21) 276756 (22) 88 12 23 4(51) C10G

- (71) Instytut Technologii Nafty, Kraków
 (72) **Steinmec** Franciszek, **Szczurek** Tomasz

(54) Sposób otrzymywania niskoaromatycznych olejów naftowych i koncentratu soli naftosulfonowych

(57) Sposób otrzymywania niskoaromatycznych olejów naftowych i koncentratu soli naftosulfonowych ze zneutralizowanego sulfonowanego oleju naftowego, polega na tym, że roztwór soli sodowych i/lub potasowych kwasów naftosulfonowych o średniej masie cząsteczkowej 350 do 580 w oleju naftowym miesza się w ilości 60 do 99 części wagowych, z monoetanolamina i/lub dwuetanolamina i/lub trójetanolamina w ilości 1 do 40 części wagowych i ewentualnie dodatkowo wprowadza się wodę, przy zachowaniu proporcji etanolamin do wody w całej mieszaninie w stosunku 1:0,1 do 1:10, a otrzymaną mieszaninę poddaje się rozdzielaniu na drodze sedimentacji lub odwirowania, korzystnie w temperaturze 50 do 70°C na część olejową i koncentrat soli naftosulfonowych.

/4 zastrzeżenia/

A1(21) 276502 (22) 88 12 15 4(51) C10J

(71) Zakłady Azotowe "Puławy", Puławy
 (72) **Markiewka** Arkadiusz, **Kijowski Józef**,
 Wołoszyn Edward, Wystup Eugeniusz,
Schimmelpfennig Zbigniew, Maciejewski
 Marian, Skupiński Andrzej, Cnota Ryszard,
 Jeżyk Stanisław, **Pomarański Józef**,
 Kawka Zenon, Kowalski Ryszard, Toporowicz
 Jerzy, Woźniak Stanisław

(54) Sposób wytwarzania gazu syntezowego

(57) Sposób charakteryzuje się tym, że w strumieniu gazu kierowanym do I-go stopnia konwersji węglowodorów obniża się stosunek pary wodnej do węgla zawartego w węglowodorach oraz dla utrzymania żądanej stałej ilości gazu syntezowego po konwersji metanu II-go stopnia, zwiększa się i **reguluje ilość** węglowodorów kierowanych do I-go stopnia konwersji, równocześnie prowadzi się w stosunku do przepływu węglowodorów do I-go stopnia konwersji węglowodorów w przybliżeniu odwrotnie proporcjonalne zmiany intensywności ogrzewania tej konwersji spalaniem węglowodorami oraz prowadzi się zmiany bezpośredniego ogrzewania II-go stopnia konwersji metanu, przy użyciu węglowodorów nieprzereagowanych w I-szym stopniu konwersji węglowodorów oraz tlenu podawanego wraz ze stałą ilością powietrza.

/4 zastrzeżenia/

A1 (21) 276522 (22) 88 12 16 4(51) C10M

(71) Huta im. Mariana Buczka, Sosnowiec
 (72) Skwarek Grażyna, Piegza Anna, Jaworski Józef

(54) Smar do procesów przeróbki plastycznej na zimno, zwłaszcza do walcowania rur ze stali kwasoodpornych

(57) Smar zawiera olej maszynowy w ilości 55% wagowych, chloroparafina w ilości 25% wagowych, polipropylen ataktyczny w ilości 17,5% wagowych oraz grafit w ilości 2,5% wagowych.

/1 zastrzeżenie/

A1(21) 276754 (22) 88 12 23 4(51) C10M

(71) Instytut Technologii Nafty, Kraków
 (72) **Steinmec** Franciszek, Szczurek Tomasz

(54) Olej emulgujący

(57) Olej emulgujący zawiera 10 do 96 części wagowych ekstraktu, otrzymanego w wyniku kontaktowania i rozdzielania roztworu soli sodowych i/lub potasowych kwasów naftosulfonowych o średniej masie cząsteczkowej 350 do 580 w oleju naftowym z produktami addycji tlenu etylenu do kwasów tłuszczowych, alkoholi tłuszczowych, amidów kwasów tłuszczowych i amin tłuszczowych, zawierających 12 do 22 atomów węgla w cząsteczce, **alkilofenoli**, zawierających 4 do 18 atomów węgla w łańcuchu alkilowym, produktów częściowej hydrolizy tłuszczów roślinnych i zwierzęcych, kwasów żywiczych, mających powyżej 3, korzystnie 5 do 10 grup etoksylogowych i **wodę** w ilości do 60 części wagowych i do 40 części wagowych znanych emulgatorów jonowych i/lub niejonowych, 0,5 do 55 części wagowych znanych dodatków, podwyższających wytrzymałość filmu smarowego, inhibitorów korozji, substancji stabilizujących i homogenizujących, bioocydów i dodatków przeciwpieniowych oraz do 70 części wagowych oleju naftowego korzystnie o lepkości 5 do 50 mm²/s w temperaturze 50°C i do 60 części wagowych wody. /1 zastrzeżenie/

A1(21) 281834 (22) 89 10 13 5(51) C10M

(31) 258,267 (32) 88 10 14 Ü3) US
 (71) Pennwalt Corporation, Filadelfia, US

(54) Płyn hydrauliczny ognioodporny i sposób nadawania lub poprawiania własności ognioodpornych płynów hydraulicznych

(57) Płyn hydrauliczny ognioodporny zawiera co najmniej jeden ognioodporny ester **polichlorowcoaromatyczny** w ilości nadającej własność ognioodporną lub skutecznie ją poprawiającej, w kombinacji z jednym lub więcej niż jednym płynem hydraulicznym wybranym spośród: /A/ olejów mineralnych, /B/ poli- α -olefin, /C/ związków **cykloalifatycznych**, /D/ alkilowanych związków aromatycznych, /E/ estrów kwasów **dwuzasadowych**, /F/ silikonów, /G/ estrów kwasu krzemowego, /H/ estrów polioli, /I/ poliglikoli, /J/ estrów fosforanowych i /K/ halogenków organicznych innych niż estry **polichlorowcoaromatyczne**.

Sposób nadawania lub poprawiania własności ognioodpornych płynów hydraulicznych polega na dodawaniu do płynów co najmniej jednego ognioodpornego estru polichlorowcoaromatycznego w **ilości** poprawiającej lub nadającej własności ognioodporne. /20 zastrzeżeń/

A1 (21) 276441 (22) 88 12 16 4(51) C11D

(71) Instytut Chemii Przemysłowej, Warszawa
 (72) Kłopotek Alojzy, Galas Edward, Bolińska Anna, Trzmiel Tadeusz, Szczepańska Hanna, Szczesna Mirosława

(54) Enzymatyczny proszek do prania

(57) Proszek zawiera: kompleks enzymów proteolityczno-amylolityczno-lipolitycznych Protogal Sd

otrzymanych na drodze biosyntezy przy zastosowaniu szczepu *Bacillus subtilis* IBI C-3, w ilości od 0,2 do 2% wagowych, N,N-dietanolo-N-alkiloglikokol lub N,N-dipolioksyetyleno-N-alkiloglikokol w ilości od 0,001 do 3% wagowych, sole sodowe monoestrów kwasu maleinowego i oksyetylenowych 2-20 molami tlenu etylenu alkoholi tłuszczowych C₄ - C₃₆ w ilości od 0,01 do 6%

wagowych, **polioksyetylenoalkiloaminę**, otrzymaną przez oksyetylenowanie 2-40 molami tlenu etylenu **pierwszorzędowych** amin tłuszczowych C₄ - C₃₆ w ilości od 0,001 do 3% wagowych, **nonylofenylpolioksyetylenopolioksypropylenoglikol** w ilości od 1 do 4% wagowych, **mieszanie alkilobenzenosulfonianu** sodowego z solami estrów kwasu siarkowego i alkoholi tłuszczowych C₄ - C₃₆ w stosunku wagowym od

1:1 do 4:1 w ilości od 2 do 8%, wagowych, oksyetylenowane 3 do 20 molami tlenu etylenu alkohole tłuszczowe C₄ - C₃₆ w ilości od 0,5

do 8% wagowych, **trójpolifosforan** sodowy w ilości od 25 do **40%** wagowych, kwaśny węgiel sodowy w ilości od 10 do **20%** wagowych, bezwodny siarczan sodowy w ilości od 2C do 30% wagowych, **karboksymetylocelulozę** w ilości od 2 do 4% wagowych, wybielacze optyczne w ilości od 0,2 do 0,4% wagowych, kompozycję zapachową w ilości od 0,2 do 0,5% wagowych oraz wodę w ilości do 10% wagowych. /1 zastrzeżenie/

Al(21) 276469 (22) 88 12 13 4(51) C11D

- (71) Uniwersytet Marii Curie-Skłodowskiej, Lublin
 (72) Awietisian Aida Awietisowna, Kutyła Romualda, Kspteridis Wowa **Christoforowicz**, Matynia Tadeusz

(54) Sposób otrzymywania **mydeł**, zwłaszcza dla przetwórstwa tworzyw sztucznych

(57) Sposób otrzymywania mydeł przez reakcję zobojętniania lub wymiany soli metali **dwuwartościowych** z kwasami tłuszczowymi, charakteryzuje się tym, że powstały przy utlenianiu węglowodorów alifatycznych do kwasu octowego, produkt uboczny o zabarwieniu ciemnobrązowym, poddaje się destylacji pod ciśnieniem atmosferycznym w temperaturze do 120°C, po czym pozostałość zawieszona w rozpuszczalniku polarnym, **mieszającym** się z wodą i rozpuszczającym powstałą **sól** metalu **dwuwartościowego**, takim jak na przykład glikole czy gliceryna lub korzystnie pozostałość po oddestylowaniu pod ciśnieniem atmosferycznym, poddaje się destylacji **pod** zmniejszonym ciśnieniem 20 hPa i destylat z tej ostatniej destylacji zawieszona w wymienionym wyżej rozpuszczalniku polarnym, a następnie do zawiesiny uzyskanej pierwszym lub drugim sposobem, dodaje się **sól** metalu **dwuwartościowego**, stosując od 0,1 do 10% nadmiar **stechiometryczny** mieszaniny w **stosunku** do użytej soli, przy czym proces prowadzi się w temperaturze od 40 do 150°C, korzystnie pod zmniejszonym do 20 hPa ciśnieniem, a po zakończeniu reakcji, roztwór ewentualnie zadaje się związkiem mieszającym się z użytym rozpuszczalnikiem, a nie **rozpuszczającym** otrzymanej soli, korzystnie ketonem, takim zwłaszcza jak aceton lub keton dwuetylowy w ilości od 20 do 200% nadmiaru w stosunku do rozpuszczalnika polarnego i proces wytrącania prowadzi się w temperaturze od 20°C do temperatury wrzenia użytego związku, po czym wytrącony osad oddziela się od roztworu.

/1 zastrzeżenie/

Al(21) 276647 (22) 88 12 22 4C51) C11D

- (71) Instytut Chemii Przemysłowej, Warszawa
 (72) Kikołski Paweł, Pasternak Halina, **Podkowińska** Halina, Józwiak Bogusław, Łuczyńska Agnieszka, Łuczyński Jerzy, **Litwinowicz Andrzej**

(54) **Pasta do mycia rąk**

(57) Pasta do mycia rąk składa się z 4-12 części wagowych soli sodowej kwasu alkilobenzenosulfonowego, 1-6 części wagowych alkilofenolu oksyetylenowanego od 3-12 molami tlenu etylenu, 3-14 części wagowych trójpolifosforanu sodowego, 1-9 części wagowych **monoetanoloamidu** i/lub **dwualkanoloamidu** kwasów oleju kokosowego i/lub rzepakowego, 1-10 części wagowych karboksymetyloskrobi, **0,5-7,0** części wagowych karboksymetylocelulozy oraz dodatki wspomagające i uszlachetniające. /3 zastrzeżenia/

Al(21) 276648 (22) 88 12 22 4(51) C11D

- (71) Instytut Chemii Przemysłowej, Warszawa
 (72) Kikołski Paweł, Pasternak Halina, Podkowińska Halina, Cybulska Barbara, Cechnicki Jerzy, Jędrzejczak Bronisław, Szafranski Jerzy, Andryszak Janusz, **Zaworski** Romuald, Słomian Jadwiga

(54) **Ciekły, bezfosforanowy** środek do prania

(57) Środek składa się z 0,001-30% wagowych soli alkalicznych kwasów tłuszczowych, 0,01-30% wagowych soli alkalicznych siarczanów oksyetylenowanych alkoholi tłuszczowych lub soli alkalicznych siarczanów alkilofenoli oksyetylenowanych 0,01-37% wagowych soli alkalicznych kwasu **alkilobenzenosulfonowego**, 0,01-20% wagowych **oksyetylenowanych** alkoholi tłuszczowych lub alkilofenoli, 0,01-10% wagowych alkoholu etylowego, 0,01-30% wagowych glikolu propylenowego, 0,01-10% wagowych oksyetylenowanego i oksypropylenowanego alkoholu **2-etyloheksylowego**, 0,01-5% wagowych mrówczanu sodu, 0,001-1% wagowych rozjaśniacza optycznego, 0,01-5% wagowych eterów celulozy, 0,01-8% wagowych soli alkalicznych kwasu etylenodwuaminoczwerooctowego lub 0,01-8% wagowych soli alkalicznych kokosamidu kwasu **etylenodwuaminoczwerooctowego** i soli alkalicznych kwasu etylenodwuaminoczwerooctowego, 0,01-0,5% wagowych kompozycji zapachowej, 0,1-0,5% wagowych barwnika, 20-80% wagowych wody i ewentualnie 0,3-1,5% wagowych enzymu.

/3 zastrzeżenia/

Al(21) 276725 (22) 88 12 22 4(51) C12J

- (71) Tarnowskie Zakłady Przemysłu Owocowo-Warzywnego, Tarnów
 (72) Kornaus Ryszard, Bujak Roman, Bania Janusz

(54) **Sposób wytwarzania octu**

(57) Sposób wytwarzania octu na drodze fermentacji wgłębnej z jednoczesnym jego klarowaniem, **charakteryzuje** się tym, że pod koniec cyklu fermentacji, po osiągnięciu **zawartości** kwasu octowego 10,7 - 10,8% przerywa się napowietrzanie zawartości acetatora na 45 do 60 s, następnie uruchamia je ponownie i po 5 minutach usuwa z acetatora powstałą pianę, a wraz z nią zanieczyszczenia octu. /1 zastrzeżenie/

A1(21) 276574 (22) 88 12 19 4(51) C12N

(71) Akademia Rolniczo-Techniczna, Olsztyn
 (72) Jędrzychowski Lucjan, Bobuchowski Andrzej, Chojnowski Władysław, Jarmul Irmina, Kowalewska-Piontas Jadwiga

(54) Sposób otrzymywania enzymów proteolityczno-koagulacyjnych z tkanki trawieńców przezuwaaczy

(57) Sposób otrzymywania enzymów proteolityczno-koagulacyjnych z tkanki trawieńców przezuwaaczy przez ekstrakcję wodnym roztworem mieszaniny soli NaCl i CaCl₂ o stężeniu 4-15%,

dotadek środków konserwujących, oczyszczanie mechaniczne i mikrobiologiczne a następnie zagęszczanie, suszenie lub wysalanie albo wytrącanie frakcjonowane, charakteryzuje się tym, że ekstrakcję prowadzi się jednostopniowo, łącznie z kutrowaniem, w czasie 15-30 minut, przy pH roztworu ekstrakcyjnego w zakresie 2,0-3,0 i stosunku wagowym roztworu ekstrakcyjnego do masy trawieńców od 1:1 do 2:1, a następnie ekstrakt odwirowuje się i poddaje dalszej znanej obróbce technologicznej korygując pH do poziomu 3,5-5,5.

/1 zastrzeżenie/

A1 (21) 276606 (22) 88 12 20 4(51) G14C

(71) Instytut Przemysłu Skórzanego, Łódź
 (72) Pelicjaniak Barbara, Sulska Teresa, Pugowska Wiesława, Włodarczyk Łucja, Książniak Małgorzata

(54) Sposób wytrawiania skór futerkowych, zwłaszcza owczych i wielokrotnego wykorzystania kąpieli enzymatycznej

(57) Sposób polega na wytrawianiu skór rozmoczonych i wypranych enzymami proteolitycznymi w ilości odpowiadającej aktywności proteolitycznej w granicach 25-9000 JHb/cm³ kąpieli, w środowisku pH 2-4 w czasie do 50 godzin, przy zastosowaniu środków antyspozniających i kwasów organicznych i/lub mineralnych. Jednocześnie prowadzi się standaryzację świeżych lub zużytych kąpieli enzymatycznych poprzez analityczne określanie jednostek enzymatycznych w jednostce objętości kąpieli wytrawiającej.

/3 zastrzeżenia/

A1(21) 276507 (22) 88 12 15 4(51) C22C

(71) Politechnika Lubelska, Lublin
 (72) Weroniński Andrzej

(54) Stop odporny na ścieranie w pyłach przemysłowych

(57) Stop charakteryzuje się tym, że suma Cr, V i Mo wynosi 10,5 - 19,0% wagowych, a stosunek sumy wymienionych składników do węgla wynosi 4,2 - 8,5 i zawiera Mn - 0,50 - 1,50% wagowych, Si - 0,50 - 1,00% wagowo oraz P i S maksymalnie po 0,03% wagowych reszta żelazo, przy czym stosunek Cr:V:Mo wynosi 5:4:1,5 - 10:6,5:2,5. /1 zastrzeżenie/

A1(21) 276512 (22) 88 12 15 4(51) C22C

(71) Akademia Górniczo-Hutnicza im. Stanisława Staszica, Kraków
 (72) Adamski Czesław, Krajewski Witold, Bąk Wojciech, Kubas Jan, Łączek Tadeusz

(54) Środek pokrywająco-rafinujący do topienia cynku i stopów cynku

(57) Środek zawiera następujące składniki /w % wagowych/: chlorek sodu w ilości 20 - 70%, chlorek cynku w ilości 30-80% oraz chlorek amonu w ilości 0,5-25%. /1 zastrzeżenie/

A1(21) 283547 (22) 90 01 30 5(51) C22C

(71) Instytut Obróbki Plastycznej, Poznań
 (72) Joszt Kazimierz, Lachowski Mirosław, Matusiewicz Henryk, Ciura Ludwik, Malec Witold, Helcer Jerzy, Gil Stanisław, Kotycki Jerzy

(54) Stop miedzi

(57) Stop miedzi o dużej twardości i wysokim stosunku umownej granicy plastyczności do wytrzymałości na rozciąganie oraz wysokiej odporności na zużycie cierne i korozję zawiera wagowo: 10-15% aluminium, 2-10% żelaza, 0,1-5% niklu, 0,1-5% manganu, 0,01-2% chromu i /lub 0,01-2% tytanu, resztę stanowi miedź i dopuszczalne zanieczyszczenia, przy czym suma zawartości chromu i tytanu nie przekracza 3,5%. /8 zastrzeż

A1(21) 276418 (22) 88 12 14 4(51) C23C

(71) Politechnika Śląska im. W. Pstrowskiego, Gliwice
 (72) Czastkiewicz Zygmunt, Lis Teresa, Lis Sławomir

(54) Sposób wprowadzania metali ziem alkalicznych, metali ziem rzadkich i metali ziem rzadkich przy pomocy warstw kapilarnych do kąpieli metalowej

(57) Sposób wprowadzania metali alkalicznych, metali ziem alkalicznych i metali ziem rzadkich do kąpieli metalowej, polega na tym, że medium metaliczne roztopia się powoli i następnie ciekłe przenosi do kąpieli metalowej za pomocą siły ssania kapilarnego. /1 zastrzeżenie/

A1(21) 276484 (22) 88 12 15 4 (51) C23F

(75) Kosińska Barbara, Warszawa

(54) Roztwór do trawienia obwodów drukowanych z rezystem cyna-olów

(57) Roztwór do trawienia obwodów drukowanych z rezystem cyna-olów, zawierający kwas siarkowy w ilości 1-20% wagowych, nadtlenek wodoru w ilości 1-12% wagowych, charakteryzuje się tym, że zawiera mocznik lub jego pochodne w ilości 0,1-15% wagowych, kwas fosforowy lub jego pochodne w ilości 1-25% wagowych, jony metali ciężkich z szeregu napięciowego za miedzią, takie jak Ag, Hg, Pd, Pt, Au w ilości 1-300 ppm oraz produkt addycji tlenu etylenu i alkilofenu w ilości 0,01-0,5% wagowych. /1 zastrzeżenie/

A1(21) 276426 (22) 88 12 14 4(51) C23G

- (71) Centrum Naukowo-Produkcyjne Mikroelektroniki Hybrydowej i Rezystorów - Krakowskie Zakłady Elektroniczne "Unitra-Telpod", Kraków
- (72) Wesołowski Krzysztof, Batkiewicz Renata, Pruszkowski Zbigniew, Majewski Jacek, Koszorek Andrzej
- (54) Sposób chemicznego polerowania stopów metali nieżelaznych

(57) Sposób chemicznego polerowania stopów metali nieżelaznych a szczególnie **fosforobrazów**, polegający na **bebnowaniu** obrabianych elementów w kąpiel, **charakteryzuje się** tym, że proces prowadzi się w wodnym roztworze zawierającym 1-50 **g/dm³** mieszaniny kwasów dikarboksylowych i ich soli o 2 - 6 atomach

węgla w łańcuchu, 1-50 g/dar hydroksykwasów mono, di i trikarboksylowych i ich soli o 4 - 10 atomach węgla w łańcuchu, 1-5 g/dm³

kompleksujących buforów na bazie ami- . noalkoholi o 1 - 8 atomach węgla w łańcuchu i 0,1 - 0,5 g/dm³ soli amonowych kwasów **nieorganicznych** oraz środków powierzchniowo czynnych na bazie **triometyloalkilowych** soli amoniowych, w których rodnik alkilowy ma 5-12 atomów węgla i alkilofenylopoliglikoeterów o wzorach $C_9H_{19}-C_6H_4-O-CH_2CH_2O/x - CH_2CH_2CH$ i $C_9H_{19}-C_6H_4O-CH/CH_3/ - CH_2O/x - CH_2-CH_2-CH$, gdzie **x = 8 - 12** a także 0,01 - 0,1 **g/dm³** hydroksymetyloocelulozy przy czym proces przebiega w temperaturze 15 - 25°C i w czasie 5-30 min., a odczyn kąpeli wynosi pH = 4 - 8. /2 zastrzeżenia/

A1(21) 276626 (22) 88 12 20 4(51) C25D

- (71) Politechnika Lubelska, Lublin
- (72) Ratajewicz Zbigniew, Sawa Józef
- (54) Kąpiel galwaniczna do cynkowania elementów stalowych

(57) Kąpiel zawiera jony cynku w ilości 3-20 **g/dm³**, jony cyjankowe w przeliczeniu na **NaCN- 5-20 g/dm**, zasadę sodową - **50-200 g/dnr**, alkohol poliwinylowy - 0,01-1,0 g/dm³, drugo- lub trzeciorzędowe aminy, 0,001-1,0 g/dm³. **Kąpiel** pozwala na uzyskanie cynkowych powłok **półbłyszczących** i **błyszczących** przy stosunkowo wysokich gęstościach prądowych. /1 zastrzeżenie/

A1(21) 276627 (22) 88 12 20 4(51) C25D

- (71) Politechnika Lubelska, Lublin
- (72) Ratajewicz Zbigniew, Sawa Józef, Marczevska-Boczkowska Krystyna
- (54) Kąpiel galwaniczna do cynkowania elementów stalowych

(57) Kąpiel galwaniczna do cynkowania elementów stalowych, zwłaszcza w polu ultradźwiękowym o mocy 0,1 - 1,0 **W/cm²** przy gęstościach **Prądowych** 2,0 - 10,0 A/dm² zawierająca jony cynku, jony cyjankowe, zasadę sodową i alkohol poliwinylowy o stężeniu od 0,01 - 10,0

g/dm, **charakteryzuje się** tym, że łącznie z alkoholem poliwinylowym zawiera **aldoskrobię** o stężeniu 0,001 - 1,0 g/dm³. /1 zastrzeżenie/

A1 (21) 276628 (22) 88 12 20 4(51) C25D

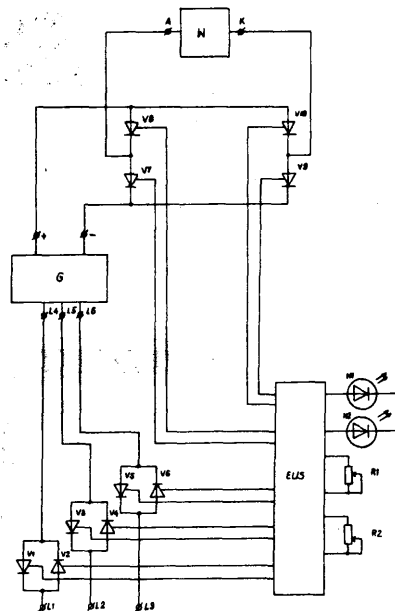
- (71) Politechnika Lubelska, Lublin
- (72) Ratajewicz Zbigniew, Sawa Józef, Koślak Barbara
- (54) Kąpiel galwaniczna do cynkowania elementów stalowych

(57) Kąpiel galwaniczna do cynkowania elementów stalowych, zwłaszcza w polu ultradźwiękowym o mocy 0,1 - 1,0 **W/cm²** przy gęstościach prądowych 2,0 - 10,0 A/dm² zawierającej jony cynku, jony cyjankowe, zasadę sodową i alkohol poliwinylowy, **charakteryzuje się** tym, że zawiera jony cynku w ilości 3-20 g/dm, jony cyjankowe w przeliczeniu na NaCN w ilości 5-20 **g/dm³**, zasadę sodową w ilości 50-200 g/dm, alkohol poliwinylowy 0,01 - 1,0 g/dm, aminę czwartorzędową, zwłaszcza sól **czterobutyloamoniową** i/lub **uczwartorzędowaną polietylenoiminę** lub uczwartorzędowaną dodecyloaminę w ilościach 0,001-1,0 g/dm³. /1 zastrzeżenie/

A1(21) 276748 (22)88 12 23 4(51) C25F H03K

- (71) Wytwórnia Urządzeń Chłodniczych "PZL-Dębica", Dębica
- (72) Szacik Jan
- (54) Układ przełączania biegunów w wannie do odtłuszczania elektrochemicznego

(57) Układ ma zespół tyrystorów pomocniczych /V/ do V6/ przyłączony **od** strony wejść do sieci trójfazowej prądu przemienneego, zaś



wyjścia są połączone z prostownikiem trójfazowym /G/. Dodatkowo bramka każdego tyrystora pomocniczego /V1 do V6/ jest połączona z odpowiednim wyjściem elektronicznego układu sterującego /EUS/. Bieguny wyjściowe prostow-

nika /G/ dodatni i ujemny są połączone z mostkiem tyrystorowym, w którego drugą przekątną jest włączona wanna galwanizacyjna /W/, a bramki tyrystorów /V/ do V10/ są połączone z elektronicznym układem sterującym /EUS/.

/2 zastrzeżenia/

DZIAŁ D

WŁÓKIENICTWO I PAPIERNICTWO

A1(21) 276677 (22) 88 12 21 4(51) D01P

- (71) Centralny Ośrodek **Badawczo-Rozwojowy** Przemysłu Bawełnianego, Łódź
 (72) **Wojciechowski** Marek, Kluka Andrzej, **Chojnacki** Andrzej, Polipowski Mirosław, **Szymałda** Wiesław, **Suchanski** Mieczysław
- (54) Nici szwalne z włókien syntetycznych i sposób wytwarzania nici szwalnych z włókien syntetycznych

(57) Nioi szwalne z włókien syntetycznych, zawierające co najmniej dwie **przędze** składowe, charakteryzują się tym, że mają składowe **przędze** z syntetycznego ciągnego jedwabiu teksturowanego pneumatycznie /pętlonego/ o osie liniowej od 40 - 400 dtex i skróconego skretem określonym współczynnikiem skretemetrycznego $\alpha_m \gg 55$, które są wzajemnie

skrócone, w kierunku przeciwnym do kierunku skretem przedz składowych, **skretem** określonym **współczynnikiem** skretemetrycznego od

$\alpha_m 55 - \alpha_m 85$, o kącie pochylenia linii śrubowej od $5^\circ - 20^\circ$ i są stabilizowane termicznie w cieczy, przy czym wydłużenie skretemetrycznej i stabilizowanej nici szwalnej wynosi od **13% - 30%**.

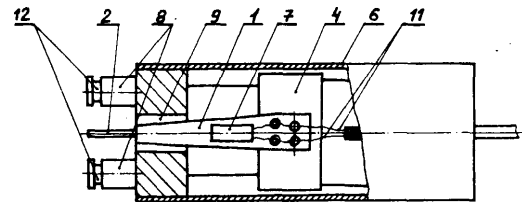
Sposób wytwarzania nici szwalnych z włókien syntetycznych poprzez łączenie przedz składowych, wzajemne skrećanie przedz składowych i stabilizację termiczną skretemetrycznej przedz nawiniętej na cewki perforowane, charakteryzuje się tym, że jako składowe przedz stosuje się ciągną jedwab teksturowany pneumatycznie, który dokręca się, nadając skretem określony współczynnikiem skretemetrycznego $\alpha_m \gg 55$ i przeobraża się w wiązkę zwichrzonych **filamentów** w uporządkowaną nić, a następnie łączy się co najmniej dwie tak skrecone przedz składowe i skrećają się je razem w kierunku przeciwnym do kierunku skretem przedz składowych skretem określonym współczynnikiem skretemetrycznego od

$\alpha_m 55 - \alpha_m 85$, o kącie pochylenia linii

śrubowej od $5^\circ - 20^\circ$, po czym nawijają się skreconą przedz na perforowane cewki stosując napięcie nitki zapewniające **gęstość** nawijania od $0,25 \text{ G/cm}^3 - 0,32 \text{ G/cm}^3$ i stabilizuje się ją w cieczy o temperaturze do 130°C w czasie nie przekraczającym 8 godzin tak, ażeby wydłużenie nioi szwalnych wynosiło od **13% - 30%**. /2 zastrzeżenia/

(54) Czujnik do pomiaru dynamicznych napięć w przędzy

(57) Czujnik ma element wyczuwający zmianę napięcia w przędzy w postaci podwójnej sprężyny /1/ wyposażonej w trzpień /2/. Sprężyna ?1/ ma kształt trapezu i przymocowana jest szerszym końcem do występu /4/ korpusu. Między rozwartymi **ramionami** sprężyny znajduje się **przekładka** dystansowa, a na zewnętrznych powierzchniach ramion osadzone są tensometry /7/. Sygnały mechaniczne pochodzące od sprężyny /1/ są przetwarzane przez tensometry na sygnały elektryczne przekazywane przewodami /11/ do układu pomiarowego. Korpus wciśnięty jest w cylindryczną obudowę /6/. /1 zastrzeżenie/



A1(21) 276663 (22) 88 12 21 4(51) D07B

- (71) Akademia Górniczo-Hutnicza im. Stanisława Staszica, Kraków
 (72) Hansel Józef, Ptak Ryszard, **Glik** Roman, Oleksy Waclaw, Chycki Bogdan, Strózik Wiesław, Śmiałek Zdzisław
- (54) Lina wyrównawcza stalowa trzywarstwowa nieodkrętna

(57) Lina wyrównawcza trzywarstwowa **nieodkrętna** charakteryzuje się tym, że iloraz długości skoku zwicia poszczególnych warstw splotek do średnicy tych splotek wynosi $6,0 \div 6,5$. **Iloraz** długości skoków skrećania warstwy zewnętrznej liny do długości skrećania warstwy środkowej splotki wynosi $1,38 \div 1,46$, a iloraz długości skoku skrećania warstwy środkowej do długości skoku skrećania warstwy wewnętrznej wynosi $1,57 \div 1,85$, a usytuowane w przestrzeniach **międzywarstwowych** splotek wkładki organiczne mają średnicę równą średnicy splotki, przy czym wszystkie splotki trzech warstw mają śrubową deformację przed skrećaniem w linę.

/1 zastrzeżenie/

A1(21) 276517 (22) 88 12 15 4(51) D03D

- (71) Międzyresortowe Centrum Naukowe Eksploatacji Majątku Trwałego - Instytut Eksploatacji Maszyn Włókienniczych, Łódź
 (72) Kalinowski Jerzy, **Frydrych** Waldemar, Nęcza Janusz, Jach Wojciech

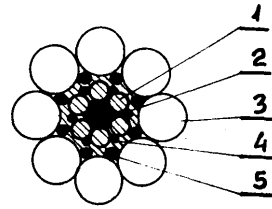
A1(21) 276670 (22) 88 12 21 4(51) D07B

- (71) Akademia Górniczo-Hutnicza **im. Stanisława** Staszica, Kraków
 (72) Hansel Józef, Oleksy Waclaw, Bałasz Jarosław, Olewiński Marek, Totko Jerzy, Mierzejewski Leopold, Nowakowski Jerzy, Kilar Adam

(54) Linia stalowa dla wielokrażków wyciągów wiertniczych

(57) Lina, składająca się z rdzenia i ośmiu splotek **trzydziestojednodrutowych**, charakteryzuje się tym, że rdzeń metalowy stanowi samodzielna linę utworzona z sześciu splotek /1/, o konstrukcji identycznej jak splotki /3/ liny, **nawiniętych** na rdzeniu organicznym /2/. Przestrzeń pomiędzy zewnętrznymi **splotkami** /1/ wypełnia sześć wkładek /4/ zwitych zgodnie z kierunkiem zwicha rdzenia. Wewnętrzne przestrzenie pomiędzy **splotkami** /3/ wypełnia osiem wkładek /5/ zwitych zgodnie z kierunkiem zwicha splotek /3/. Stosunek **średnicy** drutów zewnętrznych splotek /5/ do śred-

nicy drutów zewnętrznych splotek /1/ rdzenia wynosi $1,82 \pm 1,92$. Stosunek skoku zwicha splotek /3/ do skoku zwicha splotek /1/ wynosi $1,40 \pm 1,55$. /1 zastrzeżenie/



DZIAŁ E

BUDOWNICTWO; GÓRNICCTWO; KONSTRUKCJE ZESPOLONE

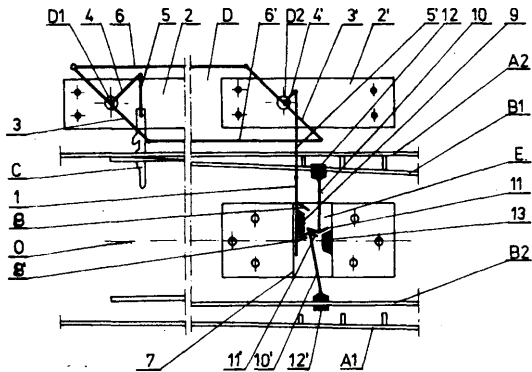
A1(21) 276444 (22) 88 12 16 4(51) E01B

(71) Politechnika Warszawska, Warszawa
(72) Szafranski Wiesław, Płaczek Jerzy

(54) Mechanizm rozjazdu kolejowego

(57) Wynalazek rozwiązuje zagadnienie usztywnienia rozjazdu kolejowego.

Istota wynalazku polega na tym, że po jednej stronie opornicy /A2/ usytuowana jest przekładnia katowa /D/, której zespół czynny /D1/ połączony jest z suwakiem /C/ zamknięcia nastawczego, a zespół bierny /D2/ jest połączony z suwakiem /1/ mechanizmu usztywniającego /E/. /3 zastrzeżenia/



A1(21) 276618 (22) 88 12 20 4(51) E01B

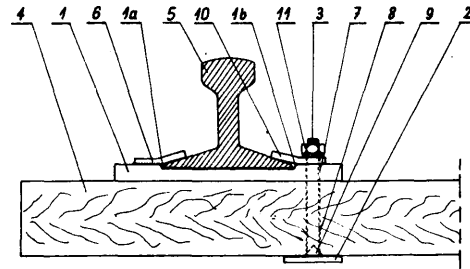
(71) Rybnicko-Jastrzębskie Gwarectwo Węglowe, Kopalnia Węgla Kamiennego "Moszczenica", Jastrzębie-Zdrój

(72) Kluczniok Bolesław, Sędkiewicz Tadeusz, Babczyński Henryk, Kawulak Stefan

(54) Konstrukcja mocująca szynę do podkładu toru kolejowego

(57) Konstrukcja mocująca zawiera podkładkę szynową /1/ z zaczepem /6/ posadowioną na podkładzie /4/ toru kolejowego oraz płytkę oporową /2/ wbita od spodu tego podkładu /4/. Płytkę oporową /2/ jest połączona przez podkład /4/ jedną śrubą mocującą /3/ z podkładką szynową /1/ i wyprofilowaną płytką mocującą /10/, przytrzymującą od strony wewnętrznej toru kolejowego stopkę szyny /5/, zaczepioną od strony zewnętrznej toru kolejowego pod zaczep /6/ podkładki szynowej /1/.

Dla stabilnego posadowienia stopki szyny /5/ w podkładce szynowej /1/ jest wykonane symetrycznie płaskie wcięcie wgłębne z dwiema krawędziami /1a/ i /1b/. /2 zastrzeżenia/

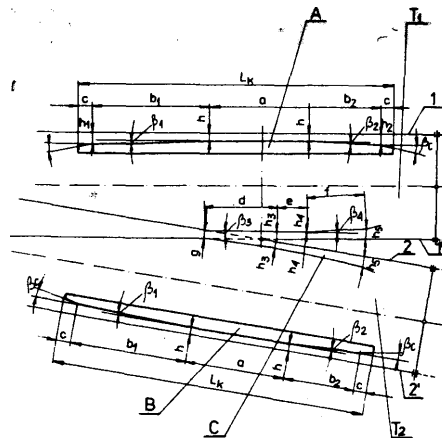


A1(21) 276689 (22) 88 12 23 4(51) E01B

(71) Politechnika Warszawska, Warszawa
(72) Bajon Wiesław, Breguła Paweł, Hatalak Tadeusz, Kos Józef, Pelc Stanisław, Przekopiak Stefan, Szafranski Wiesław

(54) Rozjazd kolejowy z kierownicami

(57) Rozjazd charakteryzuje się tym, że kąty nachylenia wlotów zasadniczych / β_1, β_2 / kierownic /A, B/ w torze zasadniczym i zwrotnym, prostym zawarte są w granicach 10^{11} do 10^{14} . /2 zastrzeżenia/



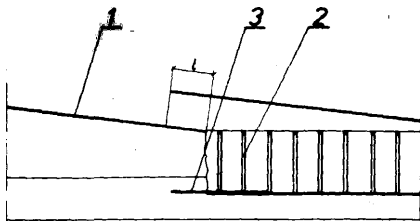
A1(21) 276468 (22) 88 12 13 4(51) B02D

- (71) Przedsiębiorstwo Górnictwa i Modernizacji Przemysłu **BUDEX, Częstochowa**
 (72) Czierpka Waldemar, **Marjański** Ignacy, Brzeczek Henryk, **Kłós** Władysław, Dżegniuk Bogdan, Stadnicki Józef, Gruszczyński Stanisław, Krawczyk Jan, Jurczyk Andrzej, Osoba Henryk, Hyliński **Henryk**, Ogrodowski Henryk, Janowski Marian, Rzepecki Bogdan, Małkowski Andrzej, **Jaunich** Jerzy, **Rubiniac** Waldemar, Skiba Ryszard, Mazur Marian, Lubos Eugeniusz

(54) Sposób przebudowy płytko **zalegających tuneli**

(57) Przedmiotem wynalazku jest sposób przebudowy uszkodzonych tuneli zalegających w niewielkiej odległości od powierzchni, zwłaszcza tuneli usytuowanych pod zwartą zabudową miejską znajdującą się w obszarze podziemnej eksploatacji górniczej.

Sposób polega na tym, że w stropie przebudowywanego tunelu wierci się otwory /1/ wyprzedzające o długości 15 m. Otwory te rozmieszcza się w odstępach od 0,5 do 1,5 m i odchyła się lekko ku górze pod kątem +5°. Następnie w każdym otworze umieszcza się pręt metalowy, po czym do otworu wtłacza się pod **ciśnieniem** zaprawę cementową. /4 zastrzeżenia/

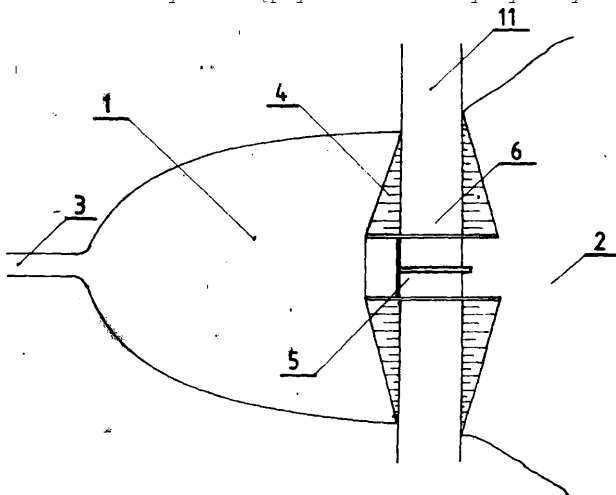


-A1(21) 276473 (22) 88 12 13 4(51) E02B

(75) Kowalczuk Jerzy, Gliwice; Kowalczuk Wojciech, Warszawa

(54) Sposób zabezpieczenia **przeciwrumowiskowego i przeolizwamuleniowego zbiorników wodnych**

(57) Sposób polega na tym, że na styku dopływu /3/ i zbiornika /2/ wprowadza się zapórę /4/ ziemną z blokiem /5/ przelewowym górnym, którego poziom przelewu ustala się co najmniej na rzędnej poziomu wody stuletniej w zbiorniku zasadniczym. Wstępny zbiornik wody wykorzystuje



stuje się do przemysłowej hodowli ryb, zaś różnice poziomów wód, między wstępnym zbiornikiem wody a zasadniczym zbiornikiem wykorzystuje się energetycznie. Sposób ten przedłuża okres eksploatacji zbiornika wody.

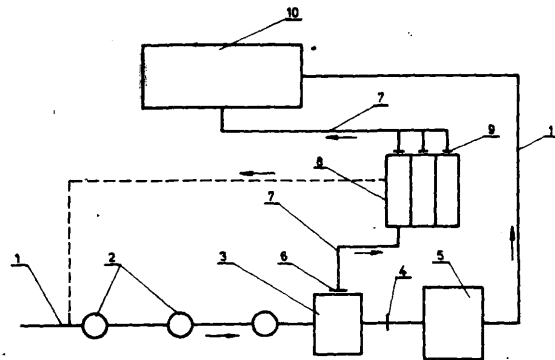
/4 zastrzeżenia/

A1(21) 276466 (22) 88 12 12 4(51) B03F

(71) Politechnika Wrocławska, Wrocław
 (72) Mielcarzewicz Edward W., Wartalski Jerzy, Janczewski Jan(54) **Sposób i układ odprowadzania ścieków podczas awarii urządzeń**

(57) Sposób polega na tym, że ścieki gromadzi się wstępnie, a następnie kieruje się do kanału awaryjnego i doprowadza się do **wielokomorowego** retencyjnego osadnika. Po wypełnieniu retencyjnego osadnika i grawitacyjnym oczyszczeniu odprowadza się ścieki do kanału awaryjnego, skąd kieruje się je do **odbiornika**. Po usunięciu awarii urządzeń ścieki znajdujące się w **wielokomorowym** retencyjnym osadniku odprowadza się z powrotem do kanału głównego.

Układ charakteryzuje się tym, że ma główny kanał /1/ połączony z przelewową komorą /3/, której przelewowa krawędź /6/ usytuowana **jest** powyżej maksymalnego normalnego poziomu ścieków, przy czym przelew przelewowej komory /3/ **ma** połączenie z kanałem /7/ awaryjnego odprowadzania ścieków, połączonym z wielokomorowym retencyjnym osadnikiem /8/ o przelewach /9/, połączonych z kanałem /7/ awaryjnego odprowadzania ścieków, który z kolei ma połączenie z odbiornikiem /10/. Retencyjny osadnik /8/ ma połączenie zwrotne z tą częścią głównego kanału /1/, w której są kanalizacyjne studzienki /2/. /4 zastrzeżenia/

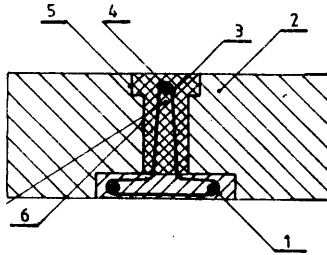


- A 1 (21) 276411 (22) 88 12 14 4(51) E04B

(71) Warszawskie Centrum Postępu Techniczno-organizacyjnego Budownictwa, Warszawa
 (72) **Gottman** Andrzej(54) **Sposób wytwarzania stropu**

(57) Sposób pozwala na wykonanie lekkiego stropu cechującego się dużą izolacyjnością termiczną i akustyczną.

Sposób polega na tym, że na odkryte strzemiona /3/ belki /1/ żelbetowej nakłada się elementy /2/ prefabrykowane w lekkich spienionych tworzywach sztucznych. Przez górną część strzemion /3/ przewleka się i łączy poziomą część zbrojenia /4/, które układa się w wyprofilowanych poziomych kanałach /5/. Kanały poziome /5/ i pionowe /6/ zalewa się masą betonową /7/. /1 zastrzeżenie/



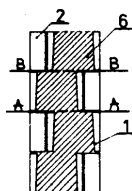
A2(21) 281442 (22) 89 09 13 5(51) E04B

- (71) Instytut Budownictwa, **Mechanizacji i Elektryfikacji Rolnictwa**, Warszawa
- (72) Szczawińska Elżbieta, Flaga Kazimierz, Sąsiadek Radomir

(54) Zestaw prefabrykowanych elementów budowlanych oraz konstrukcja ściany budynku zawierająca ten zestaw

(57) Zestaw składa się z dwu **prostopadkościennych** elementów betonowych w postaci pustaka zasypowego /1/ oraz pustaka szczelinowego /2/. Pustak zasypowy /1/ ma postać przestrzennej ramki prostokątnej o stosunku boków korzystnie 2:1, a w każdym wewnętrznym narożniku ramki jest wykonany występ wzmocniający, przy czym wewnętrzne ścianki każdego boku ramki oraz występ wzmocniający są nieznacznie odchylone do wewnątrz. Pustak szczelinowy /2/ ma postać przestrzennej ramki prostokątnej o stosunku boków korzystnie 6:1, przy czym wewnętrzne ścianki każdego boku ramki są nieznacznie odchylone do **wewnątrz**. Każda warstwa ściany składa się z jednego szeregu pustaków zasypowych /1/ zestawionych krótszymi bokami oraz z jednego szeregu pustaków szczelinowych /2/ również zestawionych krótszymi bokami, przy czym pustaki zasypowe /1/ są **przesunięte** względem pustaków szczelinowych /2/ o połowę dłuższego boku. W każdej kolejnej warstwie ściany szeregi pustaków zasypowych /1/ i pustaków szczelinowych /2/ są przestawione względem warstwy poprzedniej tak, że w środku ściany na całej jej wysokości tworzą się komory wypełnione materiałem termoizolacyjnym /6/.

/2 zastrzeżenia/



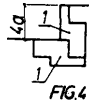
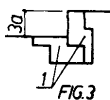
A1 (21) 274321 (22) 88 08 18 4(51) E04C

E04B
E04F

- (75) Gara Antoni, Kraków

(54) Sposób budowy stopni związanych z ziemią i ścianek oporowych, zwłaszcza dla mas ziemnych

(57) **Sposób** polega na zastosowaniu jednakowych elementów /1/ o kształcie zbliżonym do kształtu litery z, które zestawia się tak, że przynajmniej dwie sąsiadujące ze sobą nasadki w **konstrukcji** budowlanej stykają się trzema kolejno następującymi po sobie, prostopadymi płaszczyznami. /1 zastrzeżenie/

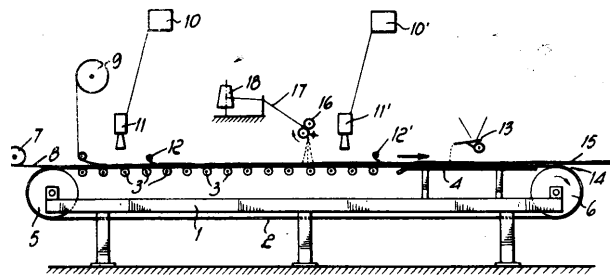


A1(21) 281833 (22) 89 10 13 5(51) E04C
B22B
B28B

- (31) 22310 A/88 (32) 88 10 H (33) JT
- (71) Pibronit **S.r.l.**, Casale **Monferrato**, JT

(54) Cementowe płyty budowlane wzmocnione siatką ze sztucznego tworzywa i włóknami szklanymi oraz sposób i urządzenie do wytwarzania takich cementowych płyt

(57) Cementowe płyty budowlane z materiałami obojętnymi i dodatkami, wzmocnione są siatką ze sztucznego tworzywa oraz odpornymi na alkalia włóknami szklanymi typu krótkiego i/lub ciąglego. Zawierają one kilka leżących jedna na drugiej elementarnych warstw mieszanki cementu, materiałów obojętnych i dodatków, przy czym każda warstwa zawiera jako materiał wzmocniający siatkę ze **sztucznego** tworzywa lub włókna szklane. Urządzenie do wytwarzania płyt budowlanych zawiera ramę /1/, taśmę /2/ przenośnika, walec zawracający /5/ i walec napędzający /6/, ewentualnie zasilacz /7/ podający ciągłą tkaninę podtrzymująca /8/, serię zasilaocy /9/ podających siatkę ze sztucznego tworzywa, serię zasilaczy /16/ podających włókno szklane pochodzące ze szpul /18/, serię pomp dozujących /10/ i /10' / podających **mieszankę** cementową, serię rozdzielaczy /11/ i /11' / mieszanki **cementowej** i serię urządzeń wygładzających /12/ i /12' /. Przedmiotem wynalazku jest także sposób wytwarzania cementowych płyt. /23 zastrzeżenia/



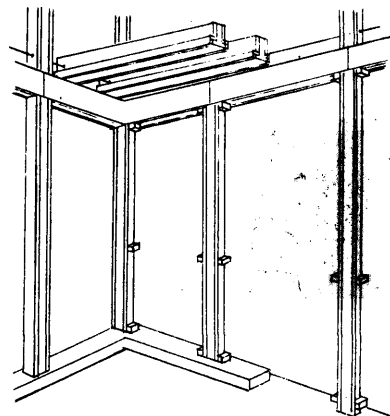
A1(21) 276423 (22) 88 11 10 4(51) E04G
E04B

- (75) **Uhlig** Romuald, Katowice

(54) Konstrukcja szkieletowa budowli z **prefabrykatów**, zwłaszcza dla budownictwa niskiego"

(57) Konstrukcja szkieletowa budowli charakteryzuje się tym, że jest zmontowana z prefabrykatów betonowych i elementów drewnianych.

/1 zastrzeżenie/



A1(21) 283208 (22) 90 01 05 5(51) E04H

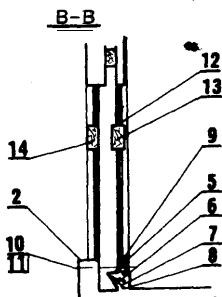
E04B

(75) Lesiak Edmund, Włocławek

(54) Domek drewniany

(57) W domku fundament stanowi betonowa misa z kołnierzem /2/, którego wysokość zewnętrzna jest większa od wysokości wewnętrznej. Równoległe do obwodu wewnętrznego tej misy ustawione są ciasno, stycznie obok siebie drewniane żerdzie sięgające cieńszymi końcami dachu, natomiast grubsze ich końce, mające wycięcia /5/ z wbitymi w nie gwoździami /6/ połączonymi drutem /7/ ze zbrojeniem /8/ fundamentu, zalane są betonem, najlepiej do wysokości, na której układana jest podłoga. Powyżej wysokości zalania betonem na żerdziach, naokoło, równoległe do wnętrza kołnierza /2/, ułożone są równoległe do podłogi drewniane kantówki /9/, które za pomocą śrub /10/ z podkładkami /11/ dociskają zakończenia żerdzi do betonowego kołnierza /2/, natomiast żerdzie na wysokości sufitu, od strony wewnętrznej domku, mają wycięcia /12/, w które wchodzi kantówki /13/, ułożone równoległe do zewnętrznych kantówek /14/. W narożach domku na kantówkach /13/ i /14/, wewnątrz i na zewnątrz, umieszczone są płaskowniki wygięte pod kątem 90° i spięte śrubami. Wgłębienia między żerdziami wypełnione są najlepiej trzciną umocowaną drutem przybitym do żerdzi gwoździami, a jako następna warstwa ułożone są maty trzcinowe powleczone tynkiem.

/1 zastrzeżenie/

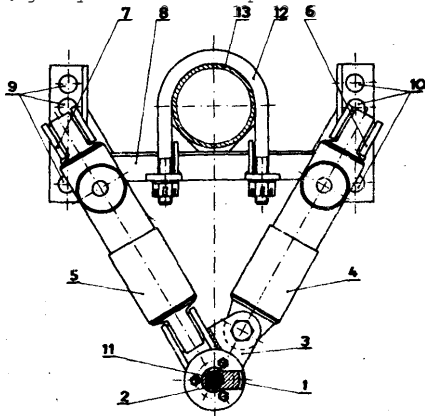


A1(21) 276673 (22) 88 12 21 4(51) E21B

(71) Polskie Górnictwo Naftowe i Gazownictwo
Poszukiwania Nafty i Gazu, Jasło
(72) Węgrzynowicz Jan

(54) Urządzenie tłumiące poprzeczne
drżania martwego końca liny, zwłaszcza
liny wiertniczej

(57) Urządzenie składa się z amortyzatorów dwustronnego działania /4, 5/, które zamocowane są jednym końcem w przewodniku /1/ za



pomocą uchwytu /3/, zaś drugimi końcami zamocowane są za pomocą uchwytów /6, 7/ do wspornika /8/ mającego otwory regulacyjne /9, 10/ służące do regulacji położenia urządzenia względem osi liny /11/.

/1 zastrzeżenie/

A1(21) 276710 (22) 88 12 21 4(51) E21B

(71) Akademia Górniczo-Hutnicza im. Stanisława Staszica, Kraków.

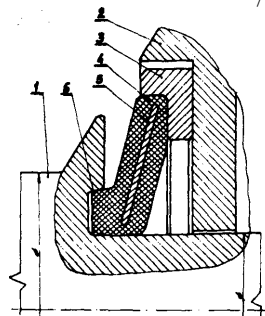
(72) Porębska Maria, Żelichowski Marek

(54) Uszczelnienie ułożyskowania obrotowego
gryza

(57) Przedmiotem wynalazku jest uszczelnienie ułożyskowania obrotowego gryza osadzonego na nieruchomym czopie łapy głowicy wiertniczej, znajdujące zastosowanie w budowie narzędzi wiertniczych.

Uszczelnienie wykorzystując pierścień ślizgowy /3/ i współpracujący z nim czołowy pierścień uszczelniający /4/ charakteryzuje się tym, że pierścień /3/ osadzony jest w cylindrycznie ukształtowanym wycięciu gryza /2/ zaopatrzonego w cylindryczne wybranie, o którego czołową powierzchnię oparty jest czołowy pierścień uszczelniający /4/. Pierścień JM stanowi znana sprężyna talerzowa /5/ zawulkanizowana w gumie, tworząc stożkowy pierścień zakończony cylindrycznym wypustem od strony mniejszej średnicy stożka. Wewnętrzna ściana wypustu przylega do cylindrycznej powierzchni czopa /1/, a jego ściana zewnętrzna oparta jest o wewnętrzną ściankę obwodowego wycięcia /6/ czopa /1/. Czołowy pierścień uszczelniający /4/ zamontowany jest na czopie /1/ z napięciem wstępnym sprężyny /5/.

/2 zastrzeżenia/



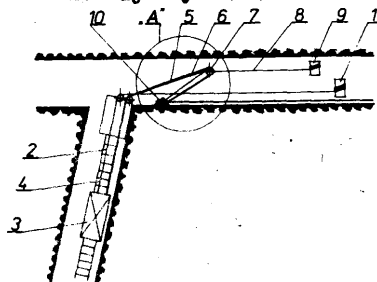
A1(21) 276417 (22) 88 12 14 4(51) E21C

(71) Bytomsko Rudzkie Gwarectwo Węglowe,
Kopalnia Węgla Kamiennego "Powstańców
Śląskich", Bytom

(72) Małek Bogusław, Sosinka Bogusław,
Różycki Jacek, Siciński Kazimierz

(54) Sposób i urządzenie do prowadzenia
przewodów kombajnowych

(57) Sposób polega na tym, że cały zapas
przewodów kombajnowych /5/ umieszcza się w



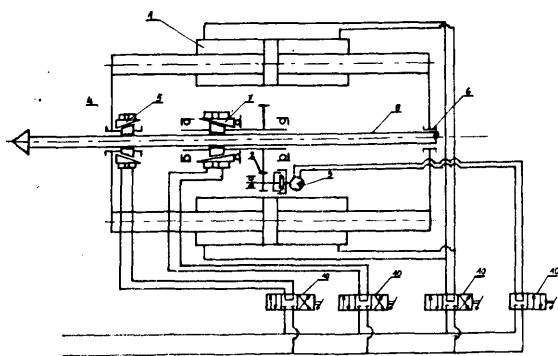
chodniku **nadścianowym**, z którego opuszcza się te przewody, gdy kombajn /3/ przemieszcza się od góry w dół ściany oraz wyciąga się te przewody z powrotem **na chodnik nadścianowy** gdy kombajn przemieszcza się z dołu do góry ściany. Urządzenie do prowadzenia przewodów kombajnowych w ścianach mocno nachylnych, zawiera wózek /7/ umieszczony przesuwnie na trasie kolejki podwieszanej. Wózek ten z jednej strony jest **połączony** z kombajnem /3/ za pomocą przewodów kombajnowych /5/ i ciągną /6/, a z drugiej strony z kołowrotem pneumatycznym /9/. /3 zastrzeżenia/

A1(21) 276420 (22) 88 12 14 4(51) E21C

- (71) Katowickie Gwarectwo Węglowe, Kopalnia Węgla Kamiennego "Wieczorek", Katowice
 (72) Wietrzyk Andrzej, Niesyto Andrzej, **Malordy** Brunon, **Folta** Mieczysław, Sobkowiak Rudolf
 (54) Sposób wykonywania otworów wiertniczych w przodkach górniczych i hydrauliczne urządzenie do wiercenia

(57) Sposób wykonywania otworów wiertniczych w przodkach **górnich** z platform kołowych za pomocą żerdzi wiertniczych polega na tym, że na przenośniku ścianowym ułożonym wzdłuż wyrobiska ścianowego posadawia się platformę kołową, którą blokuje się na przenośniku w miejscu wykonywania otworów. Na tej platformie od strony czoła wyrobiska ścianowego osadza się dwa stojaki hydrauliczne, rozpięrane do stropu wyrobiska, zaś hydrauliczne urządzenie do wiercenia otworów zawieszają się na belce, która umożliwia wykonywanie otworów pod różnym kątem. Hydrauliczne urządzenie do wiercenia otworów ma dwa siłowniki hydrauliczne dwustronnego działania /1/ do posuwu żerdzi /8/, na których osadzony jest reduktor /2/ z cylindrem zaciskowym /7/ żerdzi wiertniczej /8/ napędzanej silnikiem hydraulicznym /3/. Siłowniki hydrauliczne dwustronnego działania /1/ mają z jednej strony jarmo /4/ z pomocniczym cylindrem zaciskowym /5/, zaś z drugiej strony jarmo ustalające /6/ żerdź wiertniczą /8/. Siłowniki hydrauliczne /1/ z cylindrem zaciskowym /7/ i pomocniczym cylindrem zaciskowym /5/ oraz silnik hydrauliczny /3/ zasilane są z magistrali ciśnieniowej poprzez rozdzielacze sterujące /10/.

/2 zastrzeżenia/



A1(21) 276674 (22) 88 12 21 4(51) E21C

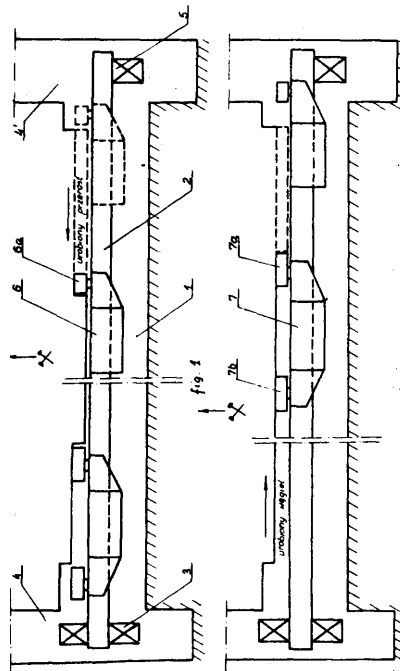
- (71) Kopalnia Węgla Kamiennego "Powstańców Śląskich", **Bytom**
 (72) Pałasz Michał, Grabowski Jerzy, Dynaś Stanisław, Małek Bogusław, Pakosz Antoni, Nowak Krzysztof
 (54) Sposób eksploatacji pokładów węgla w warunkach nieregularnego ich załęgania

(57) Sposób polega na tym, że najpierw dzieli się ścianę na części o jednakowym w przybliżeniu nachyleniu i miąższości, po czym kolejno urabia się te części za pomocą kombajnowych odrębnych dla każdej części ściany z pozostawieniem calizny węglowej między tymi częściami. Po urobieniu każdego odcinka przesuwają się stropnice obudowy od dołu odcinka w kierunku organu urabiającego. /3 zastrzeżenia/

A1(21) 276714 (22) 88 12 22 4(51) E21C

- (71) Kopalnia Węgla Kamiennego "Janina", Libiąż
 (72) Łyp Jan, Trębacz Wiktor, Braska **Fryderyk**, **Stróżyk** Eugeniusz, Gurgul Tadeusz, Urban Wojciech, Kopacz **Feliks**
 (54) Sposób selektywnego urabiania calizny węglowej z warstwą przerostu skały pianej

(57) Sposób polega na tym, że w pierwszej kolejności, podczas postoju kombajnu dwuorganowego /7/ na stacji napędowej wspólnego przenośnika /2/ urabia się warstwę przerostu za pomocą kombajnu **jednorganowego** /6/ w kierunku od stacji zwrotnej /5/ do stacji napędowej /3/. Następnie w trakcie jazdy powrotnej oczyszcza się **urobiony** pas przerostu, po czym pozostawia ten kombajn na stacji zwrotnej /5/ na okres przeprowadzenia następnych faz cyklu urabiania. Następne fazy obejmują **urabianie** warstw węglowych kombajnem dwuorganowym /7/ w kierunku



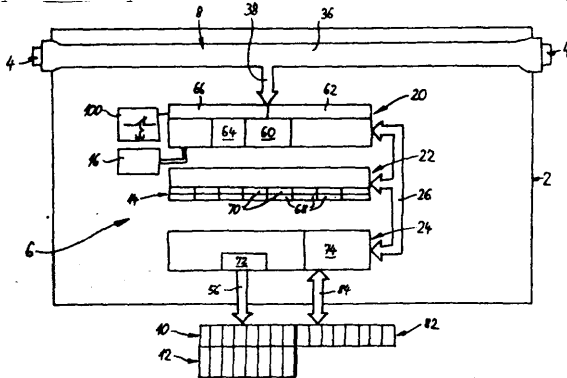
stacja napędowa /3/ - stacja zwrotna /5/ i następujące po tym czyszczenie pola roboczego podczas jazdy powrotnej z jednoczesnym przesuwaniem przenośnika /2/ do **czoła** ściany i **zawrębianiem** organów /7a/ i /7b/ w caliznę. /1 zastrzeżenie/

A1(21) 281883 (22)89 10 18 5(51) E21C

(31) P3835755.0 02) 88 10 20 (33) DE
(71) Hermann Hemscheidt Maschinenfabrik GmbH & Co., Wuppertal, DE

(54) Urządzenie sterujące do hydraulicznych jednostek obudów kroczących

(57) Urządzenie sterujące ma co najmniej jeden elektrohydrauliczny przyrząd sterujący /2/ z elektrycznym włącznikiem sterującym /o/ dla zaworów hydraulicznych, uruchamianych elektromagnesami /10/. Włącznik /2/ jest podzielony na grupę konstrukcyjną sterowania CPU /20/, grupę konstrukcyjną klawiatury i wskaźników /22/ oraz grupę konstrukcyjną sterowania elektromagnesami /24/, przy czym te grupy konstrukcyjne /20, 22, 24/ są połączone między sobą przez wspólny przewód adresowy /26/, a złącze przewodzące /8/ pomiędzy złączami wtykowymi /4/ jest utworzone z co najmniej jednej elastycznej płytki drukowanej /36/, która przez co najmniej jedno złącze poprzeczne /38/ jest połączona z jedną z trzech grup konstrukcyjnych /20, 22, 24/. Grupa konstrukcyjna /24/ jest połączona przez elektryczne złącza przewodzące /56/ z elektromagnesami /10/, umieszczonymi poza przyrządem sterującym /2/ i związanymi z zaworami hydraulicznymi /12/. /34 zastrzeżenia/

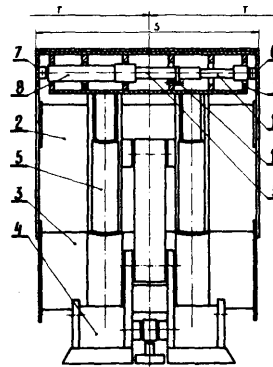


A1(21) 276387 (22) 88 12 12 4(51) E21D

(71) Gwarectwo Mechanizacji Górnictwa "POLMAG", Fabryka Zmechanizowanych Obudów Ścianowych "FAZOS", Tarnowskie Góry
(72) Korzeniowski Szczepan, Zych Henryk, Stawiński Grzegorz, Sroka Henryk

(54) Górnicza obudowa zmechanizowana

(57) Główne podzespoły obudowy /1 lub 2 lub 3/ wyposażone są w osłony boczne /6 i 7/, a minimalna szerokość /S/ podzespołu z osłonami /6 i 7/ wynosi 0,58 - 0,67 podziałki /T/. Pomiędzy osłonami bocznymi /6 i 7/ umieszczony jest dwustronny siłownik teleskopowy /8, 9, 10/, dwustronnego działania rozsuwający bądź zsuwający osłony boczne. /6 zastrzeżeń/

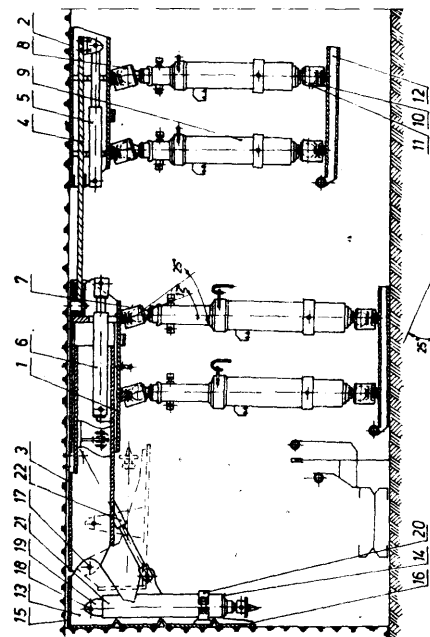


A1(21) 276547 (22) 88 12 19 4(51) E21D

(71) Kopalnia Węgla Kamiennego "Niwka-Modrzejów", Sosnowiec - Główny Instytut Górnictwa, Katowice
(72) Rudnicki Mieczysław, Biliński Alfred, Gładysz Lech, Klima Adam, Rabsztyń Janusz, Kostyk Tadeusz, Grudzień Włodzimierz, Urbanek Andrzej, Kyzioł Jan, Albrecht Jerzy

(54) Lekka obudowa przesuwna dla ścian nachylonych poprzecznie

(57) Lekka obudowa przesuwna **charakteryzuje się** tym, że ma profilowany uchwyt /13/ dla chowanej siłownikiem /22/ dodatkowego hydraulicznego stojaka przyociosowego /14/ dwustronnego działania. Profilowany uchwyt /13/ jest zbliżony kształtem do odwróconej litery L, której krótsze ramie poziome /15/ tworzy osłonę stropu **połączony** pierwszym przegubem /17/ od strony ociosu **ściany** z końcem stopnicy wysuwnej /3? i drugim przegubem /18/ ze stopą /19/ stojaka przyociosowego /14/, a dłuższe ramie pionowe /16/ tworzy osłonę ociosu ściany połączoną obejmą /20/ z cylindrem /21/ tego stojaka. Obudowa jest przeznaczona dla ścian nachylonych poprzecznie po wzniosie pod kątem 25° oraz do pracy po spągu piaskowym. /1 zastrzeżenie/

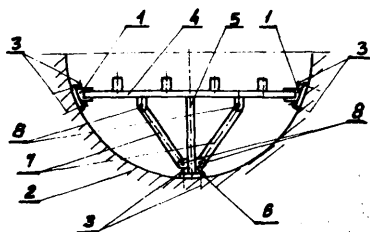


A1(21) 276711 (22) 88 12 21 4(51) E21D

- (71) Akademia Górniczo-Hutnicza im. Stanisława Staszica, Kraków
- (72) Hansel Józef, Bieniecki Jan Piotr, Bładek Wiktor, Burzyński Marian, Glinka Janusz, **Harmużek Jerzy**, **Piachno Marek**, Rosner Zbigniew, **Studniarek Adam**, Szupina Bronisław

(54) Układ połączenia dźwigara prowadników szybowych z obudowa szybu

(57) Układ charakteryzuje się tym, że pomiędzy dźwigarem /4/ a podpórką /5/ jest umieszczony łącznik /7/ zamocowany do dźwigara /4/ i podpórki /5/ za pomocą sworzni /8/ i usytuowany wzdłuż prostej przecinającej płytę /6/, zamocowana do podpórki /5/ oraz do obudowy szybu /2/. /1 zastrzeżenie/

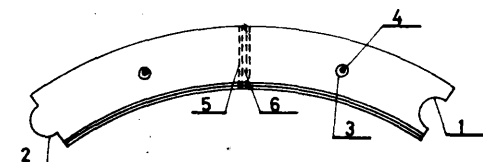


A1(21) 283666 (22) 90 02 07 5(51) E21D E02D

- (71) Centralny Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Budownictwa Inżynierskiego "Hydrobudowa", Warszawa
- (72) Kaczorowski Andrzej, Starczewski Stanisław, Szulborska Helena, Pawulska-Miller Elżbieta, Sekuła Jerzy

(54) Element obudowy tunelu

(57) Element ma ukształtowany na jednej powierzchni bocznej łukowy wpust /1/, a na drugiej odpowiadający mu łukowy wypust /2/. W gniazdach /3/ pod sworznie osadzone są wkładki /4/, korzystnie z tworzywa sztucznego. Każda wkładka /4/ ma przekrój pierścienia z wewnętrznymi wypustami. W otworze montażowym /5/ elementu zamocowana jest trwale wkładka /6/ stanowiąca łącznik elementu z końcówką podajnika przy montażu oraz z dyszą podającą iniekt za wykonaną obudowę, a jednocześnie stanowiąca zbrojenie otworu montażowego /5/, wzmacniające go i zabezpieczające przed uszkodzeniem. /3 zastrzeżenia/



A1(21) 276616 (22) 88 12 20 4(51) E21P

- (75) Kania Marian, Żory; **Frączek Sylwester**, Wodzisław

(54) Sposób sporządzania, transportu i lokowania podsadzki; mieszaniny

(57) Sposób polega na tym, że dymnicowy pył miesza się z wodą w proporcjach, które zapewniają łatwy transport rurociągami, a następnie dokonuje się zagęszczenia tej

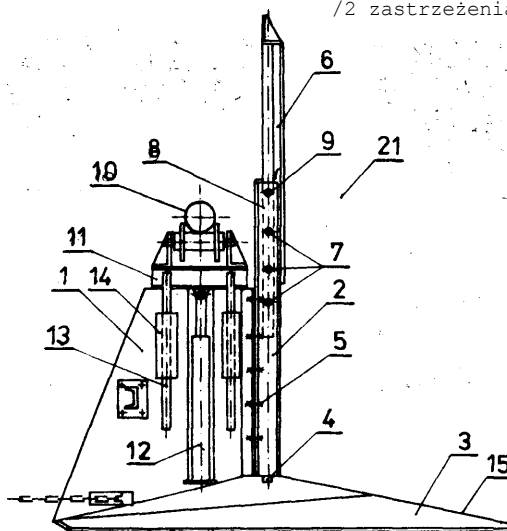
mieszaniny do konsystencji pulpy w proporcji jedna część wody na dwie do czterech części pyłu. Uzyskaną pulpę miesza się z kamieniem i następnie lokuje w wyrobisku. /6 zastrzeżeń/

A1(21) 276675 (22) 88 12 21 4(51) E21P

- (71) Kopalnia Węgla Kamiennego "Manifest Lipcowy", **Jastrzębie**
- (72) Grzywa Karol, Wardas Ryszard, Adamowicz Henryk, Szymczak Bolesław

(54) Tama podsadzki

(57) Tama charakteryzuje się tym, że powtarzalne człony zawierają płyty /1/ połączone rozłącznie z prostokątną ramą /2/, w której osadzony jest wysuwny wspornik /11/, przy czym rama /2/ połączona jest wzdłuż swojego prawego lub lewego pionowego boku z **wyohylną klapą**. /2 zastrzeżenia/

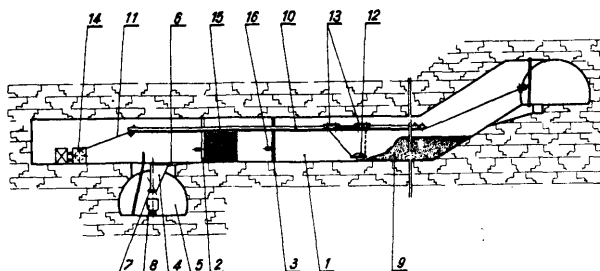


A1(21) 276713 (22) 88 12 22 4(51) E21F E21D

- (71) Kopalnia Węgla Kamiennego "Marcel", Wodzisław Sl.
- (72) **Jaszcak Jan**, **Tomanek Herbert**, **Wszolek Jan**, Pawlik Mieczysław, Mikóika Jan, Materzok Jan

(54) Układ wyrobisk i urządzeń do usuwania osadu z kopalnianych osadników

(57) Układ charakteryzuje się tym, że korytarzowe wyrobisko /5/ transportowe znajduje się przed tamami /2, 3/ i poniżej poziomu osadnika /1/ połowego, przy czym między tymi wyrobiskami



/1, 5/ ma zamykany od dołu lej /4/, którego górna krawędź jest połączona ze spływowym korytem /6/, sięgającym od dolnej krawędzi

zewnątrznej tamy /2/ do leja /4/. Na szynach /10/ kolejki pod stropem wzdłuż osadnika /1/ połowego jest zawieszony zgarniak /12/.

/1 zastrzeżenie/

DZIAŁ F

MECHANIKA; OŚWIETLENIE; OGRZEWANIE; UZBROJENIE;
TECHNIKA MINERSKA

A1 (21) 276405 (22) 88 12 14 4(51) F01B
F16J

szczelinę nad łopatkami wirnikowymi do upustu /2/. /4 zastrzeżenia/

(75) Czarkowski Jerzy, **Tczew**; Szulc Henryk, Gdańsk

A1 (21) 276425 (22) 88 12 14 4(51) F01D

(54) Maszyna robocza o tłokach wirujących i jednocześnie poruszających się ruchem posuwisto-zwrotnym

(71) Polska Akademia Nauk, Instytut Maszyn Przepływowych, Gdańsk; Przedsiębiorstwo Wdrażania i Upowszechniania Postępu Technicznego i Organizacyjnego "POSTEOR", Oddział Gdańsk, Sopot

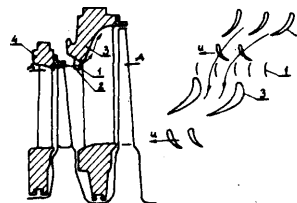
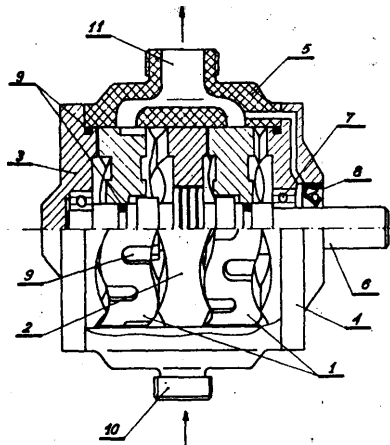
(72) Marcinkowski Stanisław, Gardzilewicz Andrzej

(57) Maszyna robocza charakteryzuje się tym, że wirujące i poruszające się jednocześnie ruchem posuwisto-zwrotnym tłoki /1/ w cylindrach utworzonych przez korpus /5/, pokrywy /3/ i /4/ oraz element oddzielający komory /2/ sterują rozrządem maszyny poprzez wgłębienia /9/. Wałek /6/ jest połączony z tłokami /1/ poprzez połączenie wielowypustowe w celu przekazania momentu obrotowego.

/3 zastrzeżenia/

(54) Stopień turbiny

(57) Stopień turbiny charakteryzuje się tym, że na wysokości szczeliny nad łopatkami wirnikowymi poprzedniego stopnia ma dodatkową palisadę kierowniczą, która składa się z łopatek kierujących /1/ umieszczonych na wspólnym bandażu /2/ przymocowanym do elementów tarczy kierowniczej stopnia turbinowego /3/. /1 zastrzeżenie/



A1 (21) 276424 (22) 88 12 14 4(51) F01D

A2(21) 281448 (22) 89 09 14 5 (51) P02M

(71) Polska Akademia Nauk, Instytut Maszyn Przepływowych, Gdańsk; Przedsiębiorstwo Wdrażania i Upowszechniania Postępu Technicznego i Organizacyjnego "POSTEOR", Oddział Gdańsk, Sopot

(72) Gardzilewicz Andrzej, Marcinkowski Stanisław

(71) Akademia Marynarki Wojennej im. Bohaterów Westerplatte, Gdynia

(72) Polanowski Stanisław, Kałużny Andrzej, Bruski Stanisław

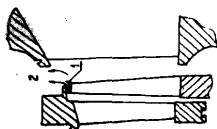
(54) Stopień turbiny parowej

(54) Sposób transmisji sygnału drganiowego illa diagnostyki zwłaszcza wtryskiwaczy i zaworów silnika spalinowego

(57) Stopień turbiny parowej charakteryzuje się tym, że palisadę wirnikową na wysokości szczeliny nad łopatkami wirnikowymi ma pięści /1/ kierujący parę przepływającą przez

(57) Sposób charakteryzuje się tym, że do elementu badanego przyłącza się jeden z końców przewodnika drgań, którego drugi koniec wyprowadza się na zewnątrz osłony elementu przez specjalnie wykonany otwór i przyłącza się do niego przetwornik drgań. Wyniesienie przetwornika drgań poza elementy osłonowe ogranicza wpływ temperatury i czynników agresywnych na niego.

/1 zastrzeżenie/



A1 (21) 276354 (22) 88 12 12 4(51) F03B

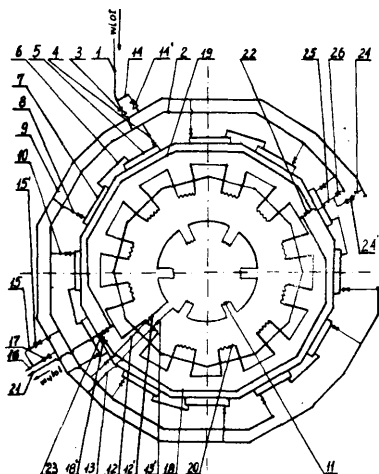
(71) Północny Okręg Energetyczny Zakład Energetyczny, Toruń

(72) **Zdulski** Wacław

(54) Sposób zabezpieczenia układu chłodzenia turbin wodnych przed osiadananiem w nim zanieczyszczeń i układ chłodzenia turbin wodnych

(57) Sposób polega na tym, że kierunek przepływu wody chłodzącej zmienia się co najmniej jeden raz na 72 godziny.

Układ zawiera dodatkowe przewody /14/, /15/, /18/, /19/ i /24/ wyposażone w dodatkowe zawory /14 /, /15' /, /18' /, /24' /'. Przy zamknięciu tych zaworów, a otwarciu pozostałych zaworów uzyskuje się kierunek przepływu, przy którym woda jest doprowadzana do chłodnic /5/. /7/, /11/ i /20/ za pośrednictwem kolektora wewnętrznego /2/, **zaś** przy zamknięciu zaworów /3/, /17/, /26/, /22/ i /23/ i otwarciu pozostałych zaworów następuje odwrotny kierunek przepływu, przy którym ta woda **jest** dostarczona do wymienionych chłodnic przez kolektor zewnętrzny /9/. /3 zastrzeżenia/

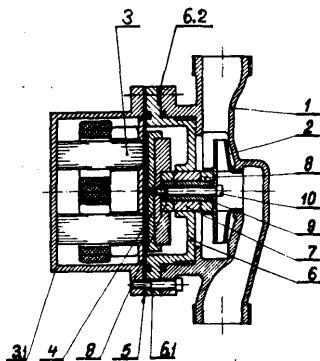


A1(21) 276403 (22) 88 12 14 4(51) F04B

- (71) Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Pomp Przemysłowych, Warszawa
- (72) Smętek Witold, Skowroński Eugeniusz, Płuciennik Zdzisław, **Wojtyna Marian**

f54) Pompa hermetyczna

(57) Pompa **hermetyczna** z silnikiem pól suchym, zwłaszcza do instalacji centralnego ogrzewania złożona jest z korpusu pompy /1/, połączonego poprzez wkładkę /6/ i przepone /5/ z korpusem stojana /3.1/ przy czym we wkładce korpusu /6/, oddzielającej przestrzeń roboczą pompy od przestrzeni wirnika silnika /4/



jest zamocowana spoczynkowo - rozłącznie panewka /7/, w której ułożyskowany jest drażony wał /9/ z umocowanym na nim wirnikami silnika /4/ i pompy /2/. Wewnątrz drażonego wału /9/ przechodzi śruba /10/, która łączy obydwie wirniki /4/ i /2/ przez pierścienie oporowe /8/ i wał /9/ w jeden zespół wirujący.

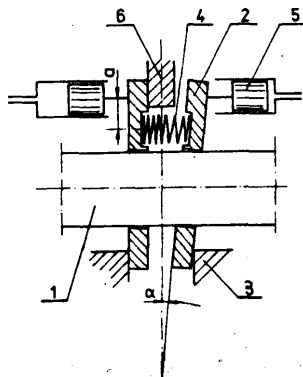
Pompa hermetyczna według wynalazku, przy stosunku łatwej technologii wykonania pompy, zapewnia szczelne i pewne oddzielenie przestrzeni stojana silnika od jego części wirującej. /4 zastrzeżenia/

A1(21) 276685 (22) 88 12 23 4(51) F15B

- (71) Politechnika Warszawska, Warszawa
- (72) Bujnowski Witold, Olszewski Mariusz

(54) Zespół sterowanego blokowania ruchu elementu ruchomego związanego z tłokiem siłownika plynowego

(57) Zespół **o**charakteryzuje się tym, że na tłoczysku siłownika /1/ osadzona jest luźno co **najmniej** jedna para płytek blokujących /2/, pomiędzy którymi znajduje się ogranicznik /6/ wymuszający ich wzajemną równoległość oraz sprężyna naciskowa /4/, zaś zewnętrzne powierzchnie płytek blokujących /2/ jednym końcem oparte są o elementy ruchome siłowników odblokowujących /5/, a drugim końcem o stałe ograniczniki /3/ ich ruchu. /1 zastrzeżenie/



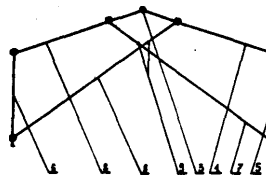
A1 (21) 276358 (22) 88 12 12 4(51) F16B
A47B
A63B

- (75) Dąbski Piotr, Wesoła

(54) Sposób połączenia elementów

(57) Sposób połączenia elementów polega na przegubowym **połączeniu** pionowych elementów /5,6/ z elementami /1,2/ górnymi i elementami /7,8/ wewnętrznymi.

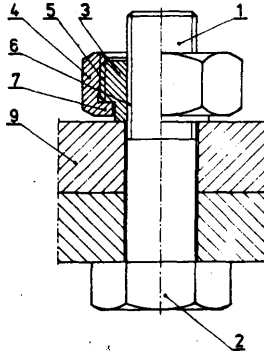
Sposób połączenia ma zastosowanie do składanych mebli, budowli lub urządzeń. /3 zastrzeżenia/



A1 (21) 283262 (22) 90 01 09 5(51) P16B

(71) Zakład Budowy Sieci Elektrycznych
"ELBUD", Katowice(72) Słomski Marek, Gubała Jerzy, Sowiński
Jerzy(54) Złącze śrubowe, nierozbieralne, zwłaszcza
do słupów linii elektroenergetycznych

(57) Złącze składa się ze śruby /1/, nakretki /3/ i oprawy /4/» przy czym nakretka /3/ jest sprężona z oprawą /4/ przy pomocy gwintu /5/ o kierunku zwojów przeciwnym do kierunku zwojów gwintu złącza /6/. Wytrzymałość gwintu /5/ o przeciwnym kierunku zwojów jest równa lub tylko nieco mniejsza od wytrzymałości gwintu /6/ śruby /1/, zaś cechy geometryczne obu gwintów /5/ i /6/ są tak dobrane, że moment tarcia gwintu złącza /6/ jest większy niż moment tarcia gwintu /5/ o przeciwnym kierunku zwojów. /6/ zastrzeżeń/

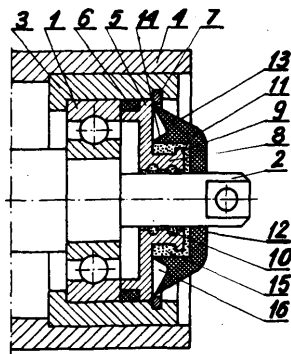
A1 (21) 276369 (22) 88 12 12 4(51) F16C
B65G(71) Kopalnia Węgla Brunatnego "Bełchatów"
w budowie, Rogowiec

(72) Mielczarek Eugeniusz, Korotkiewicz Marian

(54) Uszczelnienie zewnętrzne łożyska
krażnika przenośnika taśmowego

(57) Wynalazek rozwiązuje zagadnienie zwiększenia szczelności węzła łożyskowego w krażnikach przenośników taśmowych oraz wydłużenia czasu pracy łożyska.

Uszczelnienie charakteryzuje się tym, że w środku uszczelki /11/ znajduje się występ środkowy /14/, którego krawędź również przylega do pokrywy łożyskowej /5/. Przestrzeń pomiędzy tarczą pokrywy łożyskowej /5/, piastą /8/ i występem środkowym /14/ stanowi centralną komorę uszczelniającą /15/ wypełniona



smarem, a przestrzeń pomiędzy pozostałą powierzchnią występu środkowego /14/ i ścianką boozną uszczelki końcowej /11/ - zewnętrzna komora wstępnego uszczelnienia /16/. /3/ zastrzeżenia/

A1 (21) 276377 (22) 88 12 13 4(51) F16D

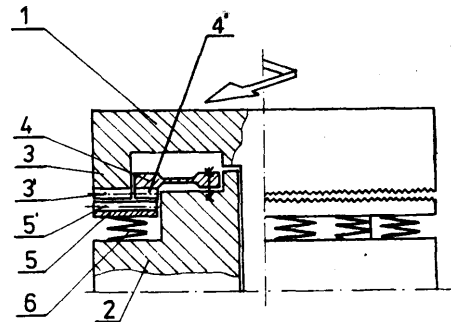
(71) Politechnika Warszawska, Warszawa

(72) Szafarczyk Maciej

(54) Sprzęgło wieloząbkowe

(57) Wynalazek rozwiązuje zagadnienie konstrukcji tzw. sprzęgła Hirtha.

Istota wynalazku polega na tym, że sprzęgło ma czołowe powierzchnie zębione /3, 4/ tarczy pierścieniowej /3, 4/ o różnych średnicach i zwrócone w tą samą stronę, zaś przeciwległe do tarczy /3, 4/ jest usytuowana przesuwnie i współosiowo trzecia pierścieniowa tarcza /5/ o zębieniu /5'/ zwróconym w stronę zębionych czołowych powierzchni /3, 4/ tarcz pierścieniowych /3, 4/. /3/ zastrzeżenia/



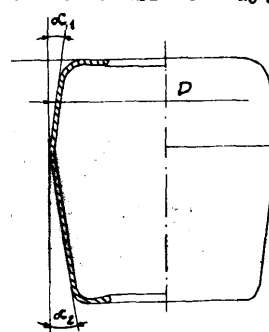
A1 (21) 276741 (22) 88 12 23 4(51) P16P

B60G

(75) Berkec Iwo, Poznań

(54) Miech resoru pneumatycznego

(57) W miechu, stanowiącym elastyczną przeponę zwijaną, tworzące bryły górnej nachylone są pod kątem / α 1/ do pionu, zawartym w przedziale 15-59°, zaś tworzące bryły dolnej pod kątem / α 2/ zawartym w przedziale 1 - 15°. Z kolei wartość kąta bandaży kordowego mieczy się przy średnicy maksymalnej w przedziale od 20 - 45° i zwiększając się wzdłuż tworzących obydwu brył wynosi przy otworze górnym 32 - 47° oraz przy otworze dolnym 45 - 75°. Ponadto promień krawędzi kołnierza uszczelniającego otworu górnego wynosi około 0,2, zaś otworu dolnego około 0,17 grubości kołnierza uszczelniającego. /1/ zastrzeżenie/

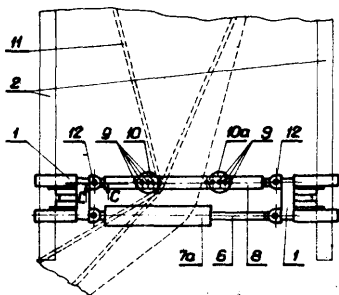


A1(21) 276715 (22) 88 12 22 4(51) F16G

- (71) Centralny Ośrodek Badawczo-Projektowy Górnictwa Odkrywkowego Poltegor Ośrodek Naukowo-Badawczy, Wrocław
- (72) Such Edward, **Mihułka Michał, Salski Andrzej**

(54) Urządzenie składające taśmę przenośnikowa

(57) Urządzenie charakteryzuje się tym, że w miejscu zmiany kierunku taśmy ma rolkę odchyloną od poziomu o kąt od 0° do 15°, umieszczoną poniżej taśmy /11/ oraz rolka /10/ odchyloną od pionu o kąt od 0° do 15° odsuniętą od wzdłużnej płaszczyzny symetrii przenośnika w stronę, w którą taśma zmienia kierunek. /7 zastrzeżeń/



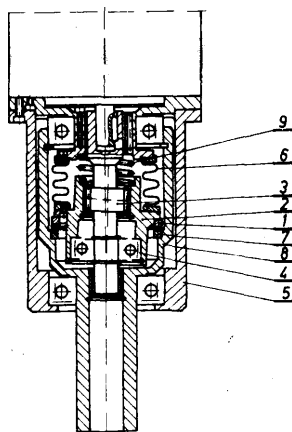
A1(21) 276523 (22) 88 12 16 4(51) F16H

- (71) Akademia Techniczno-Rolnicza im. J.J. Śniadeckich, Bydgoszcz
- (72) Budzyński Antoni P., **Domanowski Piotr**

(54) Obiegowa przekładnia kątowna o ruchu procesyjnym

(57) Obiegowa przekładnia kątowna o ruchu procesyjnym służy do uzyskiwania dużych przełożeń w zastosowaniu, zwłaszcza do napędów robotów przemysłowych.

Koło zębate /1/ znajduje się na tulei wahliwej /2/, która ułożyskowana jest na mimosrodku wału wejściowego /3/ i w łożysku wahliwym /4/. Cały układ elementów /1, 2, 4/ unieruchomiony jest przed obrotem względem korpusu /5/ za pomocą mieszka /6/ i dociskany na wale wyjściowym /8/ sprężyną śrubową /9/. Konstrukcja przekładni zapewnia zwiększenie sprawności i trwałości w porównaniu z istniejącymi rozwiązaniami. /2 zastrzeżenia/



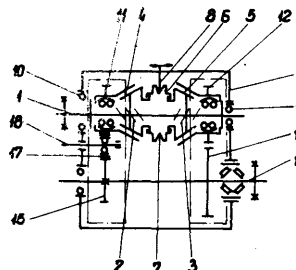
A1(21) 276665 (22) 83 12 2 4(51) P16H

- (71) Centrum Techniki Okrętowej, Gdańsk
- (72) Miazio **Dioskar**, Borawski Tadeusz

(54) Przekładnia zębata, redukcyjno-nawrotna

(57) Przekładnia zębata, redukcyjno-nawrotna stosowana jest na jednostkach pływających w napędzie śruby napędowej napędzanej silnikiem spalinowym.

Przekładnia charakteryzuje się tym, że na jednym wejściowym wałku /1/ nacięte są dwa gwinty trapezowe /2, 3/, na których nakręcone są dwie odrębne, sprzężone tarcze /4, 5/. Tarcze te mają zewnętrzne powierzchnie stożkowe i są połączone ze sobą pierścieniem /6/. Pierścień /6/ ma klinowy rowek /7/, w którym jest osadzony wodzik /8/ przełączający. Tarcze /4, 5/ są sprzężone poprzez zewnętrzne powierzchnie stożkowe z zębatymi kołami /11, 12/ o powierzchniach wewnętrznych stożkowych osadzonych przesuwnie na wejściowym wałku /17/. Koło zębate /11/ jest połączone z kołem /15/ osadzonym sztywno na wyjściowym wałku /13/ poprzez ząbujące się z nimi zębate koło /17/ pośrednie. /1 zastrzeżenie/



A1 (21) 276232 (22) 88 10 13 4(51) P16J

- (71) Zakłady Urządzeń Przemysłowych, Nysa
- (72) Ostaszyn Władysław, Baraniecki Stanisław

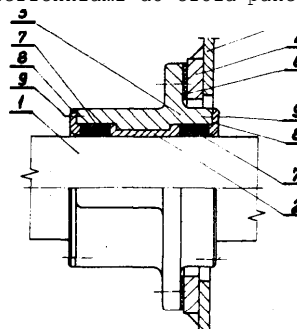
(54) Dławica do uszczelniania końcowych obrotowych wałów aparatu korytowego

(57) Przedmiotem wynalazku jest dławica do uszczelnienia końcowych, obrotowych wałów aparatu korytowego typu przenośnik, mieszadło, w miejscach przejścia przez ściany szczytowe aparatu.

Dławica ma w korpusie /3/ zainstalowane od strony roboczej i od strony zewnętrznej koryta /5/ aparatu pakiety /7/ elastycznych, kształtowych, uszczelniających pierścieni, dociskane przy pomocy dławików /8/ do panewki /2/ i wału /1/.

Pierścienie pakietu /7/ osadzonego od strony roboczej koryta /5/ aparatu są zwrócone wypukłymi powierzchniami do czoła panewki /2/, a pierścienie pakietu /7/ osadzonego od strony zewnętrznej koryta /5/ aparatu są zwrócone wklęsłymi powierzchniami do czoła panewki /2/.

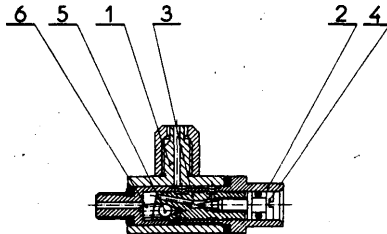
/1 zastrzeżenie/



A1(21) 276409 (22) 88 12 14 4(51) F16K

(71) Ośrodek **Badawczo-Rozwojowy** Podstaw
Technologii i Konstrukcji Maszyn,
Warszawa(72) **Lenczewski-Samotyja** Jerzy(54) Zawór zwrotno-dławiaczy

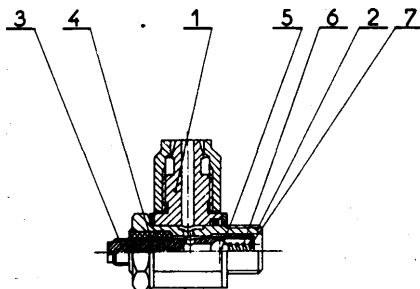
(57) Zawór ma korpus /1/, w którym osadzona jest śruba /2/ zakończona gwintowaną końcówką. Śruba /2/ ma wewnątrz osadzoną wkładkę /3/ z osiowym otworem, w który wkręcona jest iglica /4/, przy czym otwór ten jest zakończony ukośnie nawierconym kanałem. We wkładce /3/ również nieosiowo jest osadzona kulka /5/ podparta sprężyną /6/. /1 zastrzeżenie/



A1(21) 276410 (22) 88 12 14 4(51) F16K

(71) Ośrodek **Badawczo-Rozwojowy** Podstaw
Technologii i Konstrukcji Maszyn,
Warszawa(72) **Lenczewski-Samotyja** Jerzy(54) Zawór zwrotno-dławiaczy

(57) W zaworze kulka /5/ zaworu zwrotnego, podparta sprężyną /6/, osadzona jest w osiowym otworze iglicy dławiaczej /3/ osadzonej w poprzez wkładkę /4/ w śrubie /2/, która jest umocowana obrotowo w korpusie /1/. /1 zastrzeżenie/

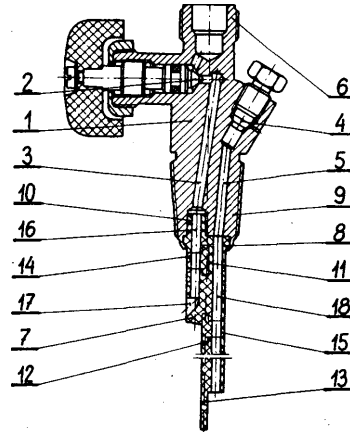


A1(21) 276636 (22) 88 12 22 4(51) F16K

(71) Fabryka Łożysk Toczących "Prema-Milmet",
Sosnowiec; Instytut Górnictwa Naftowego
i Gazownictwa, Kraków(72) Tałach Zbigniew, Borek Adam, **Matusiak**
Tadeusz, **Kicka** Marian, Topolski Roman,
Pietrzak Kazimierz(54) Zawór butlowy

(57) Zawór butlowy ma usytuowaną w swojej dolnej części kształtkę rurową /7/, której walcowo-stożkowy korek /8/, osadzony poprzez zawalcowanie wewnątrz czopa zawora /9/, zakończony jest usytuowanym w otworze przepływowym /3/ korpusu /1/ ekscentrycznym króćcem /10/ oraz znajdującymi się po przeciwnej stronie dwoma różnej długości teownikami /11, 12/ o wspólnej podstawie /13/, przy czym w

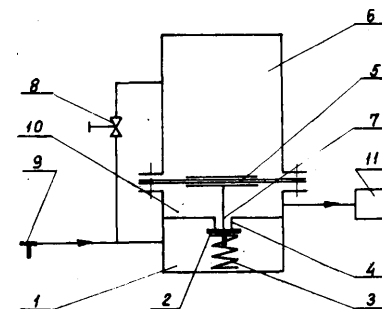
ekscentrycznym króćcu /10/ i stopie /14/ krótszego teownika /11/ znajduje się otwór przepływowy /16/ kształtki rurowej /7/, w stopie /15/ dłuższego teownika /12/ znajduje się otwór odpowietrzający /18/ kształtki rurowej /7/ połączony z otworem odpowietrzającym /5/ korpusu /1/. /1 zastrzeżenie/



A1(21) 276684 (22) 88 12 23 4(51) F16K

(71) Przemysłowy Instytut Automatyki i Pomiarów
"MERA-PIAP", Warszawa(72) Wilner Bogdan, Kołodziejki Stanisław,
Kołakowski Janusz(54) Zawór dławiaczy

(57) Zawór dławiaczy, przeznaczony zwłaszcza do tłumienia pulsacji przepływającego płynu, charakteryzuje się tym, że ma komorę sterującą /6/ oddzielną membraną /5/ od komory /10/, która połączona jest gniazdem /4/ z komorą przepływową /1/, w której umieszczony jest grzybek /2/ zaworu dociskany do gniazda /4/ sprężyną /3/. Grzybek /2/ połączony jest z membraną /5/ trzpieniem /7/, a płyn do komory sterującej /6/ podawany jest poprzez regulacyjny zawór /8/. /1 zastrzeżenie/



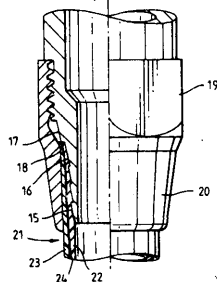
A1(21) 276365 (22) 88 12 12 4(51) F16L

(71) KiTechnology B.V., Amsterdam, NL

(54) Łącznik rurowy

(57) Łącznik rurowy do zakończenia metalowej rury, powleczonej od wewnątrz i na zewnątrz tworzywem sztucznym, charakteryzuje się tym, że zawiera wystającą część stanowiącą zbieżny trzpień, mający minimalną średnicę zewnętrzną w przybliżeniu taką samą jak wewnętrzna średnica rury /21/ i maksymalną średnicę większą niż wewnętrzna średnica rury, i przystosowany do wkładania w zakończenie rury, przy czym ponad zbieżnym trzpieniem znajduje się występ /18/

stanowiący **ogranicznik końca rury**, który to **występ** ma wysokość **mniejszą** niż grubość wewnętrznej warstwy /22/ tworzywa sztucznego rury. /5 zastrzeżeń/



A1 (21) 276683 (22) 88 12 23 4 (51) F16L

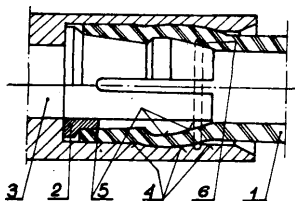
(71) Przemysłowy Instytut Automatyki i Pomiarów "MIRA-PIAP", Warszawa
(72) Szewczak Jan, Krechowiecki Wojciech

(54) Przyłącze rozłączne przewodu elastycznego

(57) Przedmiotem wynalazku jest przyłącze rozłączne przewodu elastycznego do przepływu płynu pod ciśnieniem, przeznaczone do stosowania zwłaszcza w przemysłowych układach sterowania i napędów.

Przyłącze składa się z korpusu /7/ mającego otwór zakończony komorą mającą wewnętrzne powierzchnie o kształcie **baryłkowo-walcowym** i wkładki sprężystej /2/ o zewnętrznej powierzchni /5/ **walcowo-stożkowej**, przy czym wkładka sprężysta /2/ jest osadzona w wewnętrznym otworze przewodu elastycznego /1/ i wraz z nim umieszczona w komorze korpusu /7/.

/2 zastrzeżenia/



A1(21) 283665 (22) 90 02 07 5(51) F16L

(71) Centralny Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Budownictwa Inżynierskiego "Hydrobudowa", Warszawa

(72) Bieniecki Daniel, Cielenkiewicz Tadeusz, Nowosielski Stanisław, Śliwowska Maria, Tchórzewski Jerzy

(54) Sposób łączenia rur kielichowych

(57) Sposób polega na tym, że do wnętrza mufy kielicha jednej z łączonych rur **przykleja** się uszczelkę, która następnie zabezpiecza się pierścieniem oporowym wprowadzonym do kielicha od strony jego wejścia, po czym do kielicha wprowadza się bosy koniec drugiej rury umieszczając go na głębokości około połowy długości kielicha. Na złącze rur naciąga się elastyczną opaskę, korzystnie gumową, szczelnie przylegającą do pobocznic obu rur.-

Sposób ma zastosowanie do łączenia rur i różnego rodzaju kształtek kielichowych przy budowie rurociągów wodociagowych i kanalizacyjnych na terenach eksploatacji górniczej.

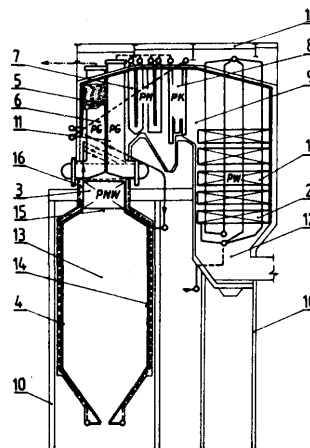
/4 zastrzeżenia/

A1(21) 276720 (22) 88 12 22 4(51) F22D

(71) Politechnika Wrocławska, Wrocław
(72) Sikorski Władysław, Świętochowski Mieczysław, Żamojdo Rudolf, Ratajczak Ryszard, **Krysztofiak** Kazimierz

(54) Układ powierzchni grzewalnych w kotle energetycznym

(57) Układ **charakteryzuje** się tym, że podgrzewacz wody /1/ ma szeregowo połączone dwie części: wejściową /2/ usytuowaną w strefie niskich temperatur spalin drugiego ciągu /12/ kotła /9/ i końcową /3/ usytuowaną w górnej części /16/ na wylocie /15/ komory paleniskowej /13/ kotła /9/.



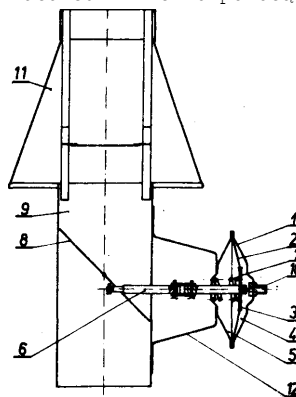
A1 (21) 276610 (22) 88 12 20 4(51) P23N

(75) Adamski Kazimierz, Olsztyn

(54) Urządzenie zabezpieczające kocioł przed wychłodzeniem

(57) Wynalazek dotyczy urządzenia zabezpieczającego wodne i gazowe kotły parowe służące do zasilania instalacji centralnego ogrzewania ich do przegrzewania wody przeznaczonej do celów technologicznych w pracy ciągłej przed wychłodzeniem podczas przerwy pracy pieca opalanego gazem.

Urządzenie ma korpus /1/, wewnątrz którego zamocowana jest elastyczna membrana /2/ usztywniona **sztynnikami** /3/ i dzieląca korpus /1/ na dwie komory /4/ i /5/, przy czym sztynniki /3/ membrany /2/ połączone są z popychaczem /6/, który powraca suwliwie za pomocą sprężyny /7/.



Na drugim końcu popychacza /6/ zamocowana jest ukośnie przepustnica /8/ o kształcie elipsy, która umieszczona jest w kominie /9/, natomiast w korpusie /1/ komory /4/ zamocowany jest łącznik przelotowy z dyszą /10/.

Korpus /1/ zamontowany jest do rury spalinowej kominia /9/ między przerywaczem ciągu /11/ a korpusem kotła, a ujęcie gazu jest między armaturą zabezpieczająco-regulacyjną a kolektorem z dyszami palników kotła.

/4 zastrzeżenia/

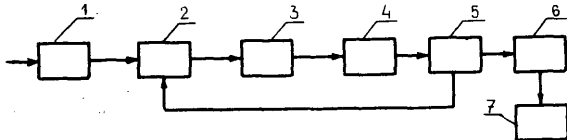
A1(21) 276630 (22) 88 12 20 4(51) F23Q

(71) Wyższa Szkoła Pedagogiczna im. Komisji Edukacji Narodowej, Kraków

(72) Jaracz Kazimierz, Gromala Jan

(54) Automatyczna zapalarka do gazu

(57) Automatyczna zapalarka do gazu składa się z zaworu sprzężonego z mikrowyłącznikiem /1/, układu zapłonu /2/, iskrownika /3/, palnika /4/, jonizacyjnego czujnika płomienia /5/, układu opóźnienia alarmu /6/, oraz alarmu /7/. Jonizacyjny czujnik płomienia /5/ połączony jest z układem zapłonu /2/ oraz układem opóźnienia alarmu /6/. /1 zastrzeżenia/

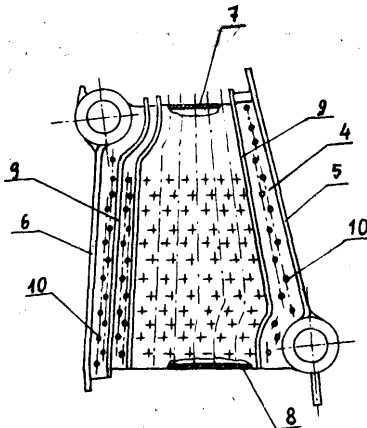


A1(21) 276372 (22) 88 12 13 4(51) F24H

(75) Ciepła Jarosław, Pruszków; Morawski Marian, Piastów

(54) Niskociśnieniowy kocioł pieca centralnego ogrzewania

(57) Wynalazek zapewnia maksymalną wydajność cieplną w niskociśnieniowym kotle pieca centralnego ogrzewania. Niskociśnieniowy kocioł charakteryzuje się tym, że umieszczone na ściankach /4/ ozłonów o trapezoidalnym kształcie żebra /9/ przebiegają odchyłone lekko od pionu. Między żebrowaniami /9/ usytuowane są na ściankach /4/ opłomki /10/. Przekrój kanałów dla spalin zmniejsza się ku górze. Dzięki takiemu ukształtowaniu kanałów przepływ spalin ma charakter turbulentny a szybkość spalin tak na wlocie do kanału jak i na wylocie z kanału jest stała. W wyniku tego uzyskuje się lepszą wydajność cieplną kotła a jego masa może być mniejsza. /5 zastrzeżeń/



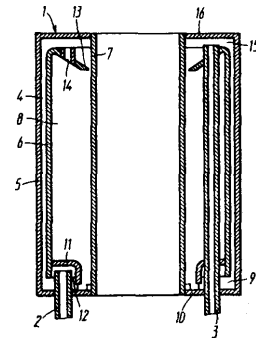
A1 (21) 276461 (22) 88 12 16 4(51) F25B

(71) Spetsialnoe Konstruktorskoe Bjuro Biologicheskogo Priborostroenia Akademii Nauk SSSR, Puschino, SU

(72) Moskalenko Valentin Ivanovich, Skiba Anatoly Ivanovich, Deryabin Sergei Mikhailovich, Shestakovskiy Leonid Yakovlevich

(54) Parownik

(57) Parownik zawiera ustawioną pionowo obudowę /1/ w postaci pierścienia walcowego, zaopatrzoną w króćce /2, 3/ do doprowadzania czynnika chłodniczego i odprowadzania jego fazy parowej, których wylot i wlot znajdują się odpowiednio w dolnej i górnej części obudowy /1/, w której wykonana jest komora /8/ do oddzielania fazy ciekłej czynnika chłodniczego. /4 zastrzeżenia/



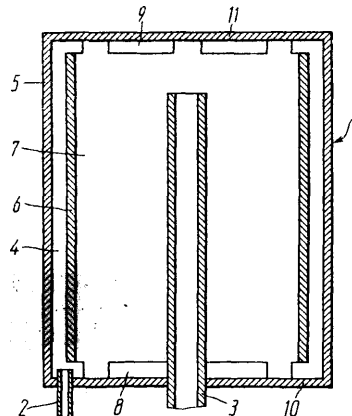
A1(21) 276462 (22) 88 12 16 4(51) F25B

(71) Spetsialnoe Konstruktorskoe Bjuro Biologicheskogo Priborostroenia Akademii Nauk SSSR, Puschino, SU

(72) Moskalenko Valentin Ivanovich, Skiba Anatoly Ivanovich, Deryabin Sergei Mikhailovich, Shestakovskiy Leonid Yakovlevich

(54) Parownik

(57) Parownik zawiera ustawioną pionowo obudowę /1/, zaopatrzoną w króćce /2, 3/ do doprowadzania czynnika chłodniczego i odprowadzania jego fazy parowej, których wylot i wlot znajdują się odpowiednio w wolnej i górnej części obudowy. J W obudowie umieszczony jest z luzem /4/ względem jej ścianki bocznej /5/ ekran /6/, tworzący komorę /7/ do oddzielania fazy ciekłej czynnika chłodniczego. /6 zastrzeżeń/

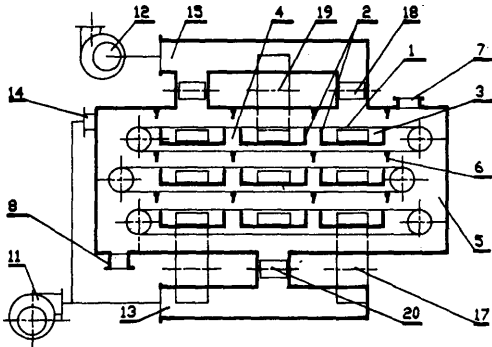


A1 (21) 276442 (22) 88 12 16 4(51) P26B

(71) Instytut Chemii Przemysłowej, Warszawa
 (72) Sztabert Zbigniew, Stokłosa Ewa,
 Szczap Henryk, Borowczyk Andrzej

(54) Suszarka wielotaśmowa z przepływem czynnika suszącego przez warstwę suszonego materiału

(57) Wielotaśmowa suszarka, wewnątrz której znajduje się kilka sitowych taśmociągów przechodzących przez strefy cyrkulacji gazu suszającego wyposażone w wentylatory, nagrzewnice i kanały przepływowe gazu suszającego, przesłony sterujące, **charakteryzuje się** tym, że **przynajmniej** w jednej strefie boczny otwór górnej komory /3/, kierującej gaz suszący przez górne sito /1/, jest połączony z kanałem doprowadzającym gaz z wentylatora, który wytwarza w strefie wewnętrzny obieg gazu, zaś boczny otwór dolnej komory /3/, kierującej gaz suszący przez dolne sito /1/, jest **połączony** z przesłoną sterującą /17/, przez którą doprowadzany jest świeży gaz suszący. Otwór ten jest oddzielony przegrodą od kanału doprowadzającego gaz suszący z wentylatora /9/ do pozostałych komór strefy. Natomiast strefy cyrkulacji gazu suszającego są rozdzielone między sobą oddalonymi od siebie poprzecznymi ścianami /2/ sąsiednich komór /3/, kierujących gaz suszący przez sito /1/, oraz szczelinami /4/ znajdującymi się między tymi ścianami, przy czym szczeliny /4/ są usytuowane jedna nad drugą i jednocześnie połączone z przestrzenią roboczą /5/ suszarki. /4 zastrzeżenia/



A1 (21) 276492 (22) 88 12 15 4(51) F26B B60C

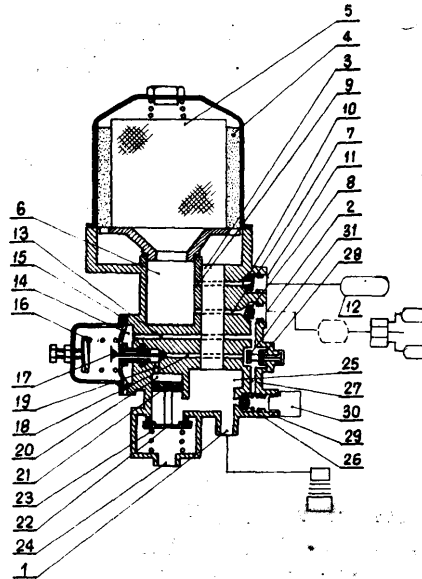
(71) Przemysłowy Instytut Motoryzacji,
 Warszawa
 Zakłady Sprzętu Motoryzacyjnego,
 Praszka

(72) Opasewicz Witold, Orzeł Witold,
 Poniatowski Konstanty, Kulig Andrzej,
 Antczak Janusz

(54) Osuszacz sprężonego powietrza, zwłaszcza do instalacji powietrznej pojazdów samochodowych

(57) Osuszacz sprężonego powietrza charakteryzuje się tym, że **zawór** zwrotny obejściowy /26/ usytuowany jest pomiędzy komorą /25/ połączoną z przyłączem wejściowym /1/ a kanałem /27/ połączonym z przyłączem wyjściowym /2/ tak, że przy **niedrożnym** wkładzie adsorpcyjnym /5/ powietrze przepływa bezpośrednio z przewodu tłoczącego sprężarki do **przyłącza** wyjściowego /2/ za zaworem zwrotnym /8/. W obudowie osuszacza, na połączeniu kanału /27/ z kanałem /18/ usytuowane jest urządzenie /28/ do pompowania opon tak, że w położeniu

odpowiadającym pompowaniu opon połączony jest przewód tłoczący sprężarki z przyłączem wyjściowym /2/ a odcięty dopływ powietrza do komory /20/ nad tłokiem /21/ uruchamiającym odpowiednie urządzenie osuszacza. /2 zastrzeżenia/



A1 (21) 276515 (22) 88 12 15 4(51) P26B

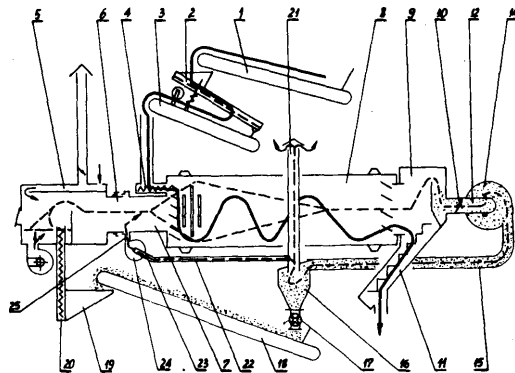
(71) Wojewódzki Klub Techniki i Racjonalizacji
 Zakład Usług Technicznych, Koszalin
 Pabryka Maszyn Rolniczych "Agromet-Rofama",
 Rogoźno Wlkp.

(72) Kierinkiewicz Tadeusz, Olszak Jerzy,
 Binek Maciej, Owczarzak Zbigniew,
 Wolski Henryk, Wieczorek Jerzy

(54) Sposób suszenia trocin i odpadów pochodzenia roślinnego oraz urządzenie do realizacji tego sposobu

(57) Sposób polega na poddaniu wilgotnych trocin lub odpadów pochodzenia roślinnego mechanicznej segregacji w celu usunięcia zanieczyszczeń, a następnie podaniu do obrotowego bębna /8/ suszarniczego w strugę działania czynnika suszającego.

Po wytrąceniu wysuszonego materiału w komorze /9/ rozładowniczej odbiera się go, a lżejsze pyły i odpadki transportem pneumatycznym kieruje do cyklonu /16/, z którego powtórnie wytrącone pyły i drobne frakcje przemieszcza się wraz z zadaną porcją wilgotnych trocin do pieca /5/ na paliwo stałe.



Urządzenie **charakteryzuje się** tym, że piec /5/ na paliwo stałe połączony jest z łącznikiem /7/ zasilającym obrotowe bębna /8/ **suszarniczego** poprzez łącznik /6/ regulacyjny, przy **czym** do wylotu obrotowego bębna /8/ suszarniczego przyłączona jest szczelnie komora /9/ rozładowcza połączona przewodem /12/ ssącym z wentylatorem /14/ głównym.

Wentylator /14/ główny połączony jest przewodem /15/ z cyklonem /16/ mającym w dolnej części służę /17/ a w górnej części komin /21/. Pod służą /17/ umiejscowiony jest przenośnik /18/ taśmowy o wylocie umieszczonym nad poprzecznie do osi pieca /5/ na paliwo stałe usytuowanym przenośnikiem /20/ ślimakowym z koszem /19/ zasypowym. Dolna część komina /21/ połączona jest przewodem /22/ ssącym z wentylatorem /24/ połączonym przewodem /25/ z łącznikiem /6/ regulacyjnym.

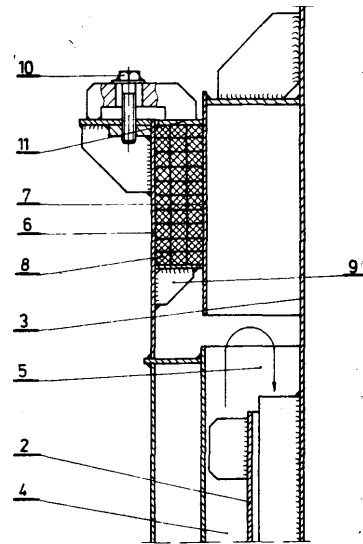
/10 **zastrzeżeń/**

A1 (21) 276664 (22) 88 12 21 4(51) F27B
F28D

(71) Dolnośląskie Zakłady Metalurgiczne
"Dozamet", Nowa Sól
(72) Maziarski Jerzy, Pokusa Mikołaj

(54) Kominowy rekuperator żeliwiakowy

(57) Wynalazek dotyczy kominowego rekuperatora żeliwiakowego, **przeznaczonego** do podgrzewania powietrza dmuchu. Kominowy rekuperator charakteryzuje się tym, że przestrzeń pomiędzy współosiowymi **cyndrami**: zewnętrznym /6/ i wewnętrznym /7/ jest wypełniona elastycznym materiałem **uszczelniającym** /8/, który jest dodatkowo ściśnięty pomiędzy pierścieniowym wspornikiem /9/ a segmentem dociskowym /11/, dociśniętym śrubą /10/.



A1 (21) 276520 (22) 88.12 16 4(51) F27D

(75) Pypłacz Jan, Dąbrowa Górnicza

(54) Pokrywa pieca hutniczego, zwłaszcza wgłębnej

(57) Wynalazek rozwiązuje zagadnienie opracowania takiej konstrukcji pokrywy pieca hutniczego, którego kształtki ceramiczne tworzące sklepienie mają optymalną powierzchnię przylegania

A1 (21) 276750 (22) 88 12 23 4(51) F26B

(71) Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Maszyn i
Urządzeń Chemicznych "Metalchem", Toruń
(72) Rzaża Henryk

(54) Suszarka wirowa

(57) Wynalazek rozwiązuje zagadnienie suszenia znacznie odwodnionych mas **koloidalno-dyspersyjnych**.

Suszarka ma pionową, symetryczną komorę /1/. W dolnej, stożkowej części komory /1/ znajdują się wloty /2/ gazu suszającego o osiach geometrycznych stycznych do powierzchni bocznej tej komory. Umieszczony współosiowo w komorze /1/ wał /3/ napędowy połączony jest przekładnią /4/ zębata z silnikiem /5/ elektrycznym. Wał /3/ napędowy wyposażony jest w poziome pręty /6/. Ma końcach prętów każdej pary umocowany jest **zgarniak** /7/. **Zgarniak** /7/ ma kształt klina zwróconego ostrzem w kierunku obrotów wału /3/ napędowego przy czym ostrze to uformowane jest w wyniku przecięcia się dwóch powierzchni walcowych. Bok zgarniaka przeciwniegi względem ostrza ma postać odcinka walca i umieszczony jest w większej odległości od powierzchni wewnętrznej komory /1/ niż ostrze. /1 zastrzeżenie/

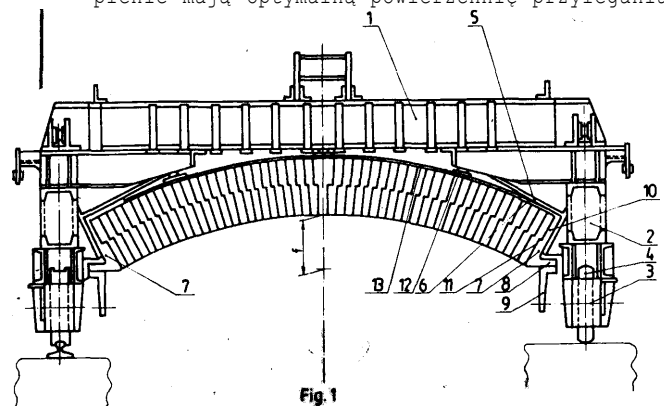
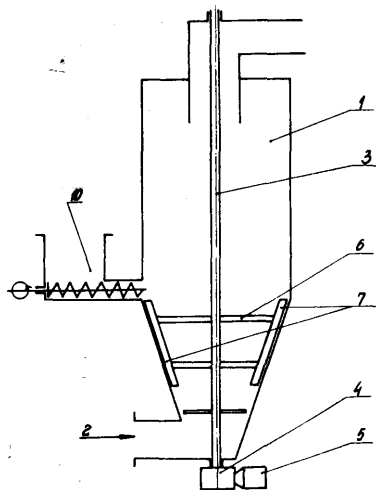


Fig. 1

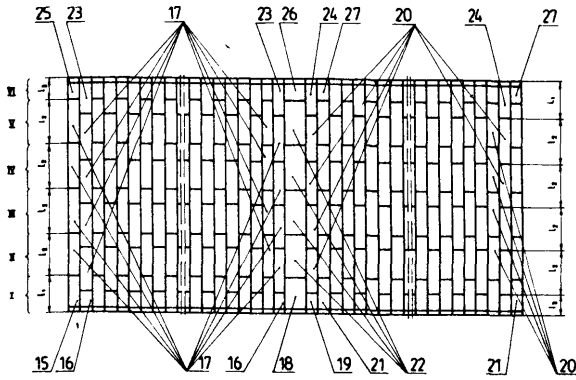


Fig. 4

wzajemnie ze sobą zazębiających się elementów, zaś konstrukcja sklepienia zezwala na bieżącą wymianę uszkodzonych kształtek ceramicznych, bez konieczności dokonywania remontu całego sklepienia pieca hutniczego.

Pokrywa **charakteryzuje** się tym, że w osi rozpiętości sklepienia prostopadle usytuowane są liniowo kształtki czołowe zwierające /18/, kształtki zwierające /22/ i kształtkę czołową zwierającą /26/, przy czym kształtka czołowa zwierająca /18/ osadzona w pierwszym rzędzie łuku **wymurówki** zazębia się z lewej strony z kształtką czołową lewą /16/ i częściowo z kształtką lewą /17/ a z prawej strony zazębia się z kształtką czołową prawą /19/ i częściowo z kształtką prawą /20/, jednocześnie kształtki zwierające /22/ usytuowane w drugim, trzecim i czwartym rzędzie łuku wymurówki zazębiają się z lewej strony z kształtkami lewymi /17/ a z prawej strony zazębiają się z kształtkami prawymi /20/. Kształtka zwierająca /22/ usytuowana w piątym rzędzie łuku wymurówki zazębia się z lewej strony z kształtką lewą /17/ i częściowo z kształtką czołową lewą /23/ a z prawej strony zazębia się z kształtką prawą /20/ i częściowo z kształtką czołową prawą /24/» natomiast kształtka czołowa zwierająca /26/ usytuowana w szóstym rzędzie łuku wymurówki zazębia się z lewej strony z kształtką czołową lewą /23/ a z prawej strony zazębia się z kształtką czołową prawą /24/

/1 zastrzeżenie/

DZIAŁ G

FIZYKA

A1(21) 276573 (22) 88 12 19 4(51) G01C

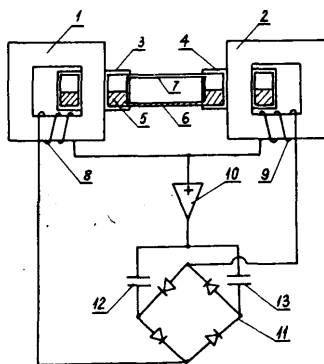
(71) Przedsiębiorstwo Produkcyjno-Handlowe "Level-Service" Spółka z o.o., Szczecin
(72) Kornatowski Eugeniusz

(54) Pomiarowy przetwornik odchylenia

(57) Przetwornik składa się z rdzeni ferromagnetycznych tworzących zamknięte obwody magnetyczne /1 i 2/ z uzwojeniami indukcyjnymi /8 i 9/, zbiorników /3 i 4/ z cieczą przewodzącą prąd elektryczny /5/, łączonych kanałem przepływowym /6/ i kanałem odpowietrzającym /7/, demodulatora kołowego /11/, wzmacniacza nieodwracającego fazy /10/ oraz kondensatorów /12 i 13 /2 zastrzeżenia/

(54) Sposób pomiaru natężenia przepływu płynów, zwłaszcza w celu automatycznej regulacji parametrów ochrony elektrochemicznej

(57) Sposób **charakteryzuje** się tym, że wykorzystuje się zmiany **położenia**, które uzyskuje się na skutek przepływu płynu, elementu będącego odcinkiem magnetowodu względem dwóch sprężonych magnetycznie cewek, powodujące zmianę **indukcji** wzajemnej cewek i wygenerowanie sygnału elektrycznego stanowiącego sygnał sterujący dla urządzenia przeciwnokorozyjnej ochrony elektrochemicznej albo urządzenia **dozującego inhibitor** korozji, i którego **częstotliwość** jest miarą natężenia przepływu. /2 zastrzeżenia/



A1 (21) 274308 (22) 88 08 17 4(51) G01F C23F

(71) Politechnika Gdańska, Gdańsk
(72) Juchniewicz Romuald, Pruszkowski Bogusław, Szukalski Jan, **Kitta** Krzysztof, Jankowski **Jezmar**, Karciarz Jarosław

A1 (21) 276537 (22) 88 12 17 4(51) G01K

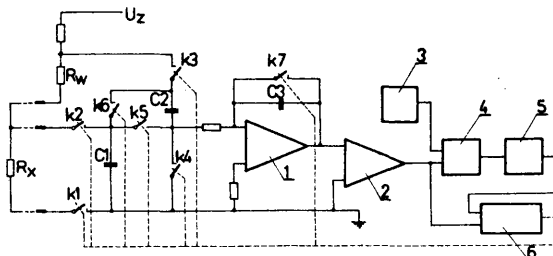
(71) Zakłady Pomiarowo-Badawcze Energetyki "Energomiar", Gliwice
(72) **Nabiałczyk** Marek

(54) Cyfrowy przetwornik temperatury z czujnikiem rezystancyjnym

(57) W przetworniku, na wejściu integratora /1/ są włączone, poprzez układ przełączający, dwa kondensatory /C1, C2/. Jedna okładka kondensatora /C1/ jest połączona z masą przetwornika oraz poprzez styk /k1/ układu przełączającego z jednym końcem **czujnika rezystancyjnego /Rx/**. Druga okładka kondensatora /C1/ jest połączona poprzez styk /k5/ z **wejściem** integratora /1/ i z pierwszą okładką kondensatora /C2/. Z kolei styk /k2/ układu przełączającego łączy drugą okładkę kondensatora /C1/ z drugim końcem czujnika /te/, a styk /k6/ z drugą okładką kondensatora /C2/. Druga okładka kondensatora /C2/ jest jeszcze połączona, poprzez styk /k3/, z końcem rezystora wzorcowego /Rw/ od strony napięcia zasilania. Pierwsza okładka kondensa-

torą /C1/ jest jeszcze połączona poprzez styk /k4/ z masą przetwornika. Wartość pojemności licznika impulsów /5/ jest odwrotnie proporcjonalna do współczynnika temperaturowego rezystancji czujnika /Rx/.

/2 zastrzeżenia/



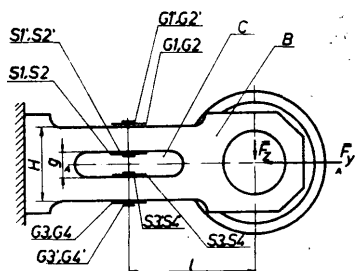
A1 (21) 276738 (22) 88 12 23

(71) Politechnika Szczecińska, Szczecin
(72) Olszak Wiesław, Tomków Jan

(54) Dwuskładowy siłomierz tensometryczny

(57) Wynalazek rozwiązuje zagadnienie opracowania konstrukcji **siłomierza tensometrycznego** do pomiaru dwóch składowych siły, przy szczególnie niekorzystnym stosunku ich wartości.

Siłomierz tensometryczny zbudowany jest z jednostronnie utwierdzonej belki /B/ z otworem /C/, na której przyklejono **tensometry** do pomiaru **naprężeń ściskających** /S1, S2, S3, S4/ oraz tensometry do pomiaru **naprężeń gnących** /G1, G2, G3, G4/, przy czym te ostatnie umieszczone są w pewnej odległości /1/ od punktu przyłożenia składowej /Fz/ siły. Odległość /1/ wyznacza się z warunku równości naprężeń gnących i ściskających. /1 zastrzeżenie/

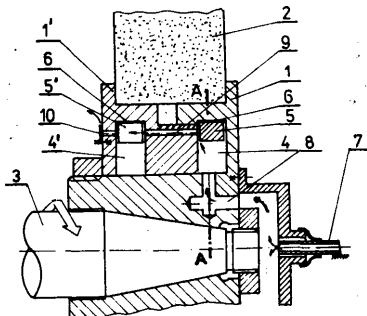


A1 (21) 276376 (22) 88 12 12 4(51) G01M

(71) Politechnika Warszawska, Warszawa
(72) **Szafarczyk Maciej**

(54) Urządzenie do samoczynnego wyrównoważenia mas wirujących

(57) Urządzenie według wynalazku wyróżnia się tym, że pomiędzy elementami **wyrównowажającymi**



a powierzchnią komory /4, 4 / znajduje się warstwa substancji o zmiennym stanie **skupienia** zależnym od temperatury. /5 zastrzeżeń/

A1 (21) 276600 (22) 88 12 20 4(51) G01M

(71) Przedsiębiorstwo Produkcji Różnej Handlu i Usług **DEMPOL** Spółka z o.o., Poznań

(72) Grabiński Przemysław, **Kośmicki** Zdzisław, Kęska Włodzimierz

(54) Sposób wyważania wirników sztywnych

(57) Sposób polega na tym, że elektryczny sygnał pomiarowy uzyskiwany z przetwornika przemieszczenia lub prędkości, elastycznie podpartych podpór łożyskowych wyważanego wirnika zamienia się na sygnał cyfrowy w przetworniku analogowo-cyfrowym i zapamiętuje się w **postaci** ciągu słów we wskazanym obszarze pamięci **komputera**. Następnie wykonuje się procedurę **obliczeniową** polegającą na znalezieniu amplitudy i **fazy** przebiegu sinusoidalnego mającego tą **właściwość**, iż suma kwadratów odchyłek wartości **zamierzonych** od wartości teoretycznych przyjmuje wartość **minimalną**, po czym w dalszym ciągu rozwiązuje się układ równań opisujących ruch wirnika pod **działaniem** wymuszeń pochodzących od sił **odśrodkowych** związanych z nieznanymi masami korekcyjnymi. W układzie tym jako zmienne niezależne występują obliczone uprzednio fazy i amplitudy ruchu pod **pór** łożyskowych, a jako zmienne zależne **wartości** i współrzędne rozmieszczenia mas korekcyjnych, /3 zastrzeżenia/

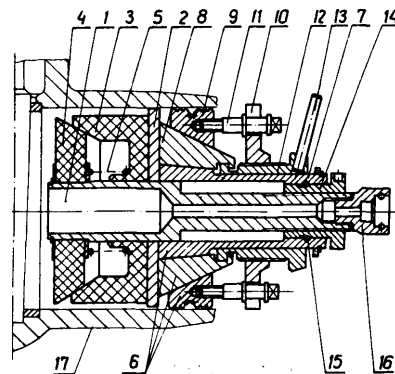
A1 (21) 276656 88 12 21 4(51) G01M

(71) Ośrodek **Badawczo-Rozwojowy** Gospodarki Remontowej Energetyki, Wrocław

(72) **Pilak** Stanisław, Czyryca Eugeniusz, Leda Alfred

(54) Urządzenie do sprawdzania szczelności armatury **wysokociśnieniowej**, zwłaszcza do zasuw i zaworów przy **próbach ciśnieniowych**

(57) Urządzenie charakteryzuje się tym, że na rdzeniu /1/ osadzona jest tarcza /2/, z jednej strony której umieszczona jest uszczelka gumowa /3/ oraz rozpięrcz gumowy /4/, pomiędzy którymi znajduje się sprężyna **rozpięrczająca**



/5/, natomiast z drugiej strony tarczy /2/ umieszczony jest zespół zakleszczający /6/ oraz tarcza oporowa /10/ z wycięciami na śruby nastawne /11/, jak również śruba napinająca /12/ zakończona z jednej strony kołnierzem, a z drugiej strony dźwignią ręczną /13/ oraz nakrętka /14/ z bieźnią łożyskową dla kulek /15/. Zespół zakleszczający /6/ składa się z tulei /7/ zaopatrzonej w kołnierz z wycięciami stożkowymi, po których przesuwają się segmenty stożkowe /8/ współpracujące ze szczękami zaciskowymi /9/. /2 zastrzeżenia/

A1 (21) 276347 (22) 88 12 12 4 (51) G01N

(71) Politechnika Śląska im. W. Pstrawskiego, Gliwice, Politechnika Łódzka, Łódź
(72) Włochowicz Andrzej, Lutyński Aleksander

(54) Sposób oznaczania wytrzymałości na rozciąganie przewodników taśm tkaninowych, zwłaszcza w procesie przygotowania do regeneracji

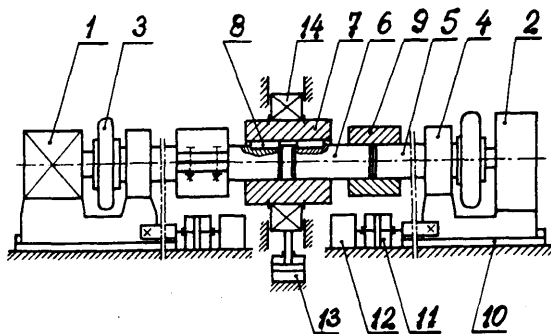
(57) Sposób, polega na badaniu rentgenograficznym próbek włókien osnowy pobranych z taśmy. Uzyskane w badaniu wymiary krystalitów porównuje się z wyznaczonymi dla poszczególnych typów taśm i typów tkanin, wzorcowymi zależnościami pomiędzy wymiarami krystalitów a wytrzymałością taśmy. /2 zastrzeżenia/

A1 (21) 276352 (22) 88 12 12 4 (51) G01N

(71) Politechnika Śląska im. W. Pstrawskiego, Gliwice
(72) Kowal Aleksander

(54) Stanowisko do badań wytrzymałościowych połączeń typu czop-piasta

(57) Stanowisko do badań wytrzymałościowych wyposażone w układy napędowy i hamulcowy i siłowniki charakteryzuje się tym, że układy napędowy i hamulcowy z wmontowanymi poziomo współosiowymi wałami /5/ do przenoszenia momentu obrotowego są posadawione na prowadnicach /10/ z rozdzielaczami /12/ i siłownikami /11/ do wymuszania ruchu wzdłużnego a prostopadle do osi wzdłużnej wałów /5/ umieszczony jest dodatkowy siłownik /13/ do wywoływania momentu zginającego badanych, korzystnie dwu, połączeń /8/ czopów /6/ z piastą /7/. /1 zastrzeżenie/

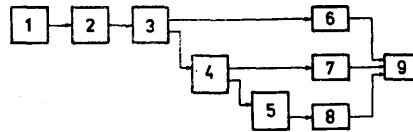


A1 (21) 276433 (22) 88 12 14 4 (51) G01R

(71) Politechnika Gdańska, Gdańsk
(72) Gałkowski Piotr, Kościelicki Wincenty, Kamiński Stefan, Kwapisiewicz Krzysztof

(54) Wielofunkcyjny generator parametryczny, zwłaszcza do zasilania przyrządów do pomiaru indukcji pola magnetycznego

(57) W generatorze scalony generator przebiegów prostokątnych /1/ jest poprzez dzielnik częstotliwości pierwszy /2/ przyłączony do wejścia przetwornicy napięcia /3/, której pierwsze wyjście jest dołączone do układu zasilania i kompensacji /6/ magnetometru, a wyjście drugie do wejścia dzielnika częstotliwości drugiego /4/, mającego wyjście pierwsze doprowadzone do demodulatora fazy układu pomiarowego /7/. Wyjście drugie tego dzielnika jest dołączone do wejścia dzielnika częstotliwości trzeciego /5/, mającego wyjście dołączone do układu magnesującego /8/ przyłączonego na wyjściu do przetwornika transduktorowego magnetometru /9/, do którego są również dołączone wyjścia z układu zasilania i kompensacji /6/ oraz demodulatora fazy /7/. /1 zastrzeżenie/

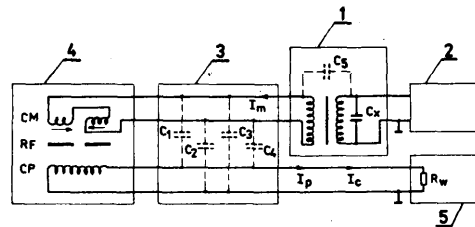


A1 (21) 276435 (22) 88 12 14 4 (51) G01R

(71) Politechnika Gdańska, Gdańsk
(72) Nagiełko Zygmunt, Kamiński Stefan, Gałkowski Piotr, Pigwer Jan

(54) Układ prądu magnesującego do magnetometru z przetwornikiem transduktorowym

(57) W układzie źródło prądu magnesującego /2/ połączone jest czterożyłowym torem kablowym /3/ z oewką magnesującą /CM/ przetwornika transduktorowego /4/ poprzez usytuowany w pobliżu tego źródła /2/ transformator separujący /1/. Cewka pomiarowa /CP/ przetwornika /4/ połączona jest z układem pomiarowym /5/. /1 zastrzeżenie/



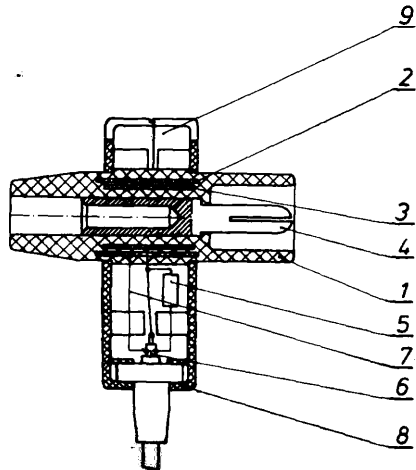
A1 (21) 276505 (22) 88 12 15 4 (51) G01R
G01M

(71) Przedsiębiorstwo Aparatury Elektronicznej Radiotechnika", Wrocław
(72) Abram Józef, Jakobicki Mieczysław

(54) Sonda do pomiaru napięcia zapłonu silników spalinowych

(57) Przedmiotem wynalazku jest sonda do pomiaru napięcia zapłonu silników spalinowych stosowana w aparaturze do diagnostyki silników z zapłonem iskrowym. Sonda zbudowana jest z cylindrycznego izolatora /1/, we wnętrzu którego umieszczone są koncentryczne i wzajemnie odizolowane kolejno ekran /2/, okładka /3/ oraz złącze /4/. Ekran

/2/ i okładka /3/ połączone są z kondensatorem /5/ i przewodem /6/ wyjściowym za pomocą przewodów /7/ montażowych umieszczonych promieniowo względem ekranu /2/ i okładki /3/ w linii podziału obudowy /8/. /1 zastrzeżenie/



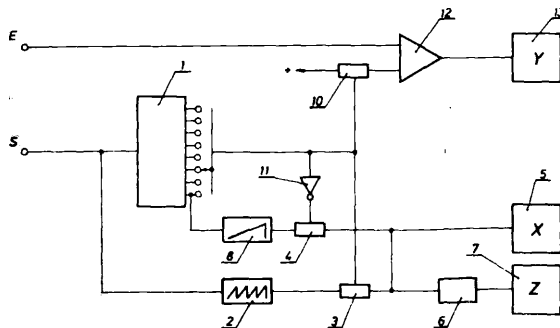
A1 (21) 276506 (22) 88 12 15 4 (51) G01R G01M

(71) **Przedsiębiorstwo Aparatury Elektronicznej "Radiotechnika"**, Wrocław

(72) **Abram Józef**

(54) Układ do obrazowania impulsów zapłonowych silnika wyróżniający wybrany cylinder

(57) W układzie wejście sterujące /S/ jest połączone z wejściem licznika i dekodera /1/ oraz z wejściem wyzwalającym generatora /2/ napięcia piłokształtnego pierwszego, którego wyjście poprzez klucz /3/ połączone jest z wyjściem klucza /4/, wzmacniaczem /5/ osi X oscyloskopu oraz poprzez człon /6/ różniczkujący z modulatorem /7/ jasności oscyloskopu. Wejście klucza /4/ połączone jest z wyjściem generatora /8/ napięcia piłokształtnego drugiego, którego wejście wyzwalające połączone jest z wyjściem licznika i dekodera /1/ odpowiadającym pierwszemu cylindrowi. Wyjścia licznika i dekodera /1/ odpowiadające innym cylindrom poprzez przełącznik wyboru cylindra połączone są z wejściami sterującymi kluczy /3/, /10/ oraz poprzez **inwerter** /11/ z wejściem sterującym klucza /4/. /1 zastrzeżenie/



A1 (21) 276667 (22) 88 12 21 4 (51) G01R

(71) Politechnika Śląska im. Wincentego Pstrowskiego, Gliwice

(72) **Kuczewski Zygmunt, Baron Bernard, Garczarczyk Zygmunt**

(54) Sposób identyfikacji napięć łuków elektrycznych w trójfazowym piecu (hakowym)

(57) W sposobie wstępne wartości parametrów indukcyjnych toru wieloprądowego pieca wyznacza się przy trzech kombinacjach dwufazowego zasilania pieca poprzez pomiary napięć fazowych na zaciskach transformatora piecowego i napięć na cewkach Rogowskiego umieszczonych w każdej fazie toru, w momencie przejścia wartości chwilowej prądu w obwodzie przez zero. Bieżącej wartości parametrów indukcyjnych toru dokonuje się w oparciu o pomiary napięć fazowych na zaciskach transformatora piecowego i napięć z cewek Rogowskiego w trzech kolejnych chwilach czasu, dla których wartości prądów kolejnych faz osiągną zero, a następnie wyznacza się napięcia łuków. /1 zastrzeżenie/

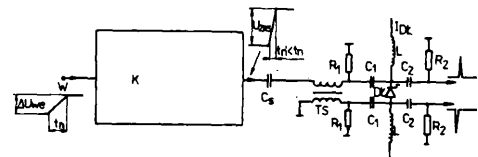
A1 (21) 276687 (22) 88 12 23 4 (51) G01R

(71) Politechnika Warszawska, Warszawa

(72) **Radtke Maciej, Misiaszek Stefan, Ramotowski Michał, Bielowski Krzysztof, Burd Aleksander**

(54) Generator impulsów próbkujących

(57) Generator zawiera wzmacniacz przesterowany /K/ połączony poprzez transformator symetryzujący /TS/ z diodą ładunkową /DL/. /1 zastrzeżenie/



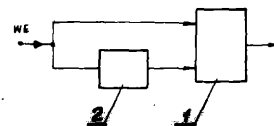
A1 (21) 276709 (22) 88 12 21 4 (51) G01R

(71) Akademia Górniczo-Hutnicza im. Stanisława Staszica, Kraków

(72) **Wiatr Kazimierz**

(54) Dyskryminator zmiany stanu sygnału dwustanowego

(57) Dyskryminator ma na wyjściu komparator /1/, przy czym na jedno z wejść komparatora podawany jest sygnał wejściowy /WE/ bezpośrednio, a na drugie poprzez układ opóźniający /2/. /1 zastrzeżenie/



A1 (21) 276745 (22) 88 12 23 4 (51) G01R

(71) Zakłady Wytwórcze Aparatury Wysokiego Napięcia im. Dymitrowa Zakład Produkcyjny Z-1, Warszawa

(72) **Auleytnier Kazimierz, Krawczyński Ryszard Kamiński Tadeusz, Kornaszewski Zbigniew, Oleksiak Mieczysław**

(54) Sposób oceny właściwości warystorów z tlenków metali pod względem ich dopuszczalnego napięcia pracy ciągłej i ich pojemności

(57) Sposób polega na doprowadzeniu napięcia przemiennego do warystora, pomiarze wartości tego napięcia, oraz składowej pojemnościowej

prądu w **warystorze** dla określonego umownego stosunku składowej **rezystancyjnej** do pojemnościowej tego prądu i wyznaczeniu na tej podstawie zarówno napięcia pracy **ciągłej**, jak i pojemności warystora. /1 zastrzeżenie/

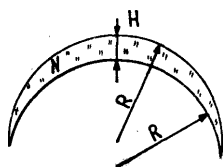
12(21) 281522 (22) 89 09 20 5(51) G02B

(71) Wojskowa Akademia Techniczna
im. J. Dąbrowskiego, Warszawa

(72) **Trzęsowski** Zdzisław

(54) Układ optyczny

(57) Układ optyczny zawiera **soczewkę**, której oba promienie krzywizn są identyczne i równe **/R/**, a maksymalna grubość soczewki **/H/** jest ściśle określona i równa stosunkowi promienia krzywizny **/R/** do wartości współczynnika załamania **/N/** materiału, z którego wykonana jest **soczewka**. /2 zastrzeżenia/



A1 (21) 276609 (22) 88 12 20 4(51) G05B

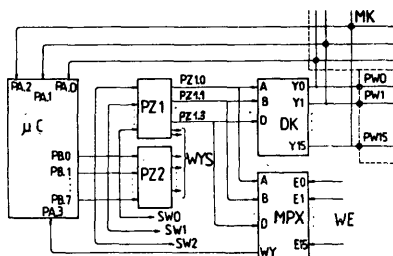
G06F
G11B

fal) Zakłady Radiowe **"DIORA"** Ośrodek
Projektowania i Wdrożeń Radiofonii
Odbiorczej, Dzieżoniów

(72) **Mąkosa** Janusz, **Bigos** Urszula

(54) Układ sterowania, zwłaszcza magnetowidu

(57) W układzie sterowania znajduje się mikrokomputer **jednukładowy /μC/**, który w połączeniu z blokami dekodera **/DK/** oraz multiplexera **/MPX/**, a także portami zewnętrznymi **/PZ1, PZ2/** obsługuje wszystkie bloki funkcjonalne magnetowidu. Linie portów wewnętrznych mikrokomputera jednukładowego **/μC/** lub portów zewnętrznych **/PZ1/**, sterujące poprzez blok dekodera **/DK/** matrycą klawiatury **/MK/** i polami **/PWO + PW15/ wielofunkcyjnego** wyświetlacza, a jednocześnie podłączone do wejść sterujących **/A + D/** bloku multiplexera **/MPX/**. /2 zastrzeżenia/



A2(21) 282889 (22) 89 12 21 5(51) G05B

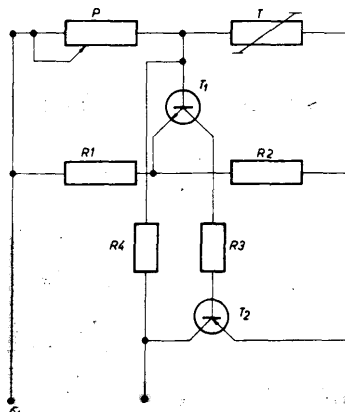
F01P

(75) **Kopacz** Roman, Kraków

(54) Układ elektroniczny do włączania i wyłączania wentylatora chłodnicy zwłaszcza w pojazdach samochodowych

(57) Układ ma mostek oporowy złożony z potencjometru **/P/**, termistora **/T/** i rezystorów

/R1 i R2/. W przekątną mostka włączony jest tranzystor **/T1/**. Kolektor tranzystora **/T1/** poprzez rezystor **/R3/** połączony jest z bazą następnego tranzystora **/T2/**. /1 zastrzeżenie/



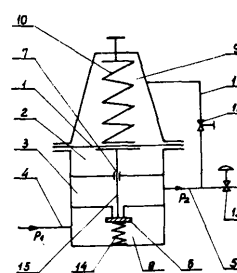
A1 (21) 276518 (22) 88 12 15 4(51) G05D

(71) Przemysłowy Instytut Automatyki i Pomiarów **"Mera-Piap"**, Warszawa

(72) **Wilner** Bogdan, **Kołodziej** Stanisław,
Kośakowski Janusz

(54) Regulator ciśnienia płynu

(57) Regulator ciśnienia płynu według wynalazku umożliwia wyeliminowanie zwłaszcza pulsacji strumienia przepływającego płynu. Regulator ma nastawczą sprężynę **/10/** umieszczoną w głównej komorze **/9/**, która oddzielona jest od pozostałych dwóch komór **/2/ i /3/** membraną połączoną z trzpieniem **/15/** oraz grzybkim zaworu **/6/** podpartym sprężyną **/14/**. Obie komory **/2/ i /3/** połączone są **przepustem /7/** a ciśnienie wylotowe **/P2/** z regulatora podawane jest do głównej komory **/9/** przewodami **/5/ i /11/** poprzez zawór regulacyjny **/12/**. /1 zastrzeżenie/



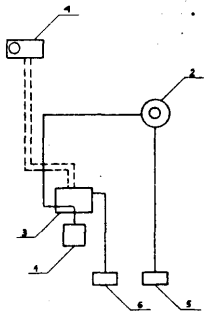
A1 (21) 281128 (22) 89 08 21 5(51) G05D

(71) **Adamski** Kazimierz, Olsztyn

(72) **Adamski** Kazimierz, **Safianowicz** Jerzy,
Adamski Ryszard

(54) Elektroniczny regulator temperatury do regulacji dostaw ciepła w pomieszczeniu ogrzewanym

(57) W regulatorze temperatury nad zaworem **termoregulacyjnym /1/** włączony jest równolegle do obwodu sterującego termostatem dylatacyjnym **/2/** zawór elektromagnetyczny **/3/** sterowany układem sterującym **/4/** umieszczonym w pomieszczeniu ogrzewanym. Jedno wyjście zaworu elektromagnetycznego **/3/** przechodzi tylko przez **jego** obudowę i połączone jest poprzez termostat **/2/** z palnikiem **/5/**, a drugie wyjście - sterowane elektromagnesem połączone jest z palnikiem **/6/**. /1 zastrzeżenie/

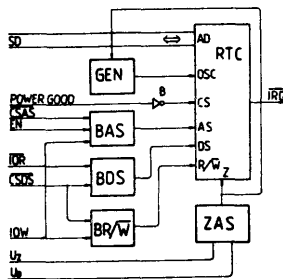


A1(21) 276567 (22) 88 12 19 4(51) G06P

(71) Zakłady Elektroniczne "ELWRO", Wrocław
 (72) Gałgański Zbigniew, Molenda Grzegorz,
 Roszka Krzysztof, Bzdula Ewa

(54) Układ sterowania zegarem czasu rzeczywistego RTC, zwłaszcza w mikrokomputerach PC

(57) Układ sterowania zegara /RTO/ zawiera generator kwarcowy /GEN/, bramkę logiczną /B/, blok strobu adresu /BAS/, blok strobu danych /BDS/, blok wyboru funkcji zapis-odczyt /BR/W/ oraz blok zasilający /ZAS/. /1 zastrzeżenie/

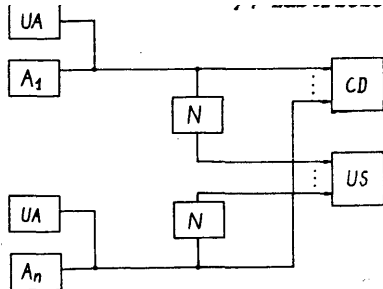


A3 (21) 276447 (22) 88 12 16 4(51) G08B

(61) 273666
 (75) Rydzewski Jacek, Warszawa; Gołoś Zbigniew, Warszawa

(54) Alarmowy system domofonowy

(57) Układ charakteryzuje się tym, że w każdym mieszkaniu zainstalowany jest układ alarmowy /UA/ dołączony do tej samej linii co aparat lokatorski /A/. W pobliżu centrali domofonowej /CD/ jest umieszczony zespół układów nadzoru /N/, sprawdzający stan każdej linii, który zmienia się przy zadziałaniu układu alarmowego /UA/ i uruchamiający układ sygnalizacyjny /US/.

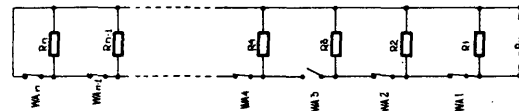


A1(21) 276589 (22) 88. 12 21 4(51) G08B

(75) Szabesta Krystian, Katowice; Czarnecki Marek, Katowice

(54) Układ sygnalizacji zadziałania wyłącznika awaryjnego w szeregowym obwodzie bezpieczeństwa

(57) Układ ma w obwodzie wyłączników awaryjnych /Wai/ zabudowane równoległe rezystory kodujące /Ri/, włączające się w obwód w przypadku rozwarcia się styków wyłącznika. /1 zastrzeżenie/

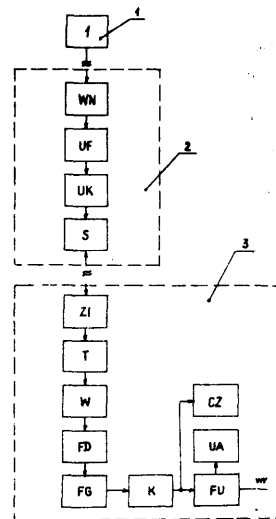


A1(21) 276734 (22) 88 12 23 4(51) G08C

(71) Kopalnia Węgla Kamiennego "Pstrowski", Zabrze
 (72) Kalita Jan, Szymura Stefan, Dilling Romuald

(54) Łącze telemetryczne

(57) Łącze stanowi zestaw składający się z pomiarowej sondy /1/ półprzewodnikowej, nadajnika /2/ i odbiornika /3/ połączonych z sobą przewodem elektrycznym. Nadajnik /2/ składa się ze wzmacniacza /WN/ sygnału sondy, przetwornika /UF/, napięcia na częstotliwość, układu kluczującego /UK/ i stabilizatora /S/ napięcia. Odbiornik /3/ składa się z iskrobezpiecznego zasilacza /ZI/ linii, jednej pary transoptorów /T/, wzmacniacza /W/ napięciowego sygnału wyjściowego, układu filtrów /PD i PG/ przepuszczających pasmę użyteczne sygnału, komparatora /K/, przetwornika częstotliwości na napięcie, układu /UA/ alarmu i częstotliwościomierza /CZ/ cyfrowego. /1 zastrzeżenie/

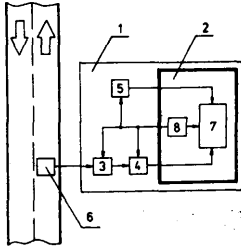


A1(21) 276400 (22) 88 12 13 4(51) G08G
 G06M

(71) Instytut Badawczy Dróg i Mostów, Warszawa
 (72) Laskowski Marek, Kapuściński Roman

(54) Licznik natężenia ruchu drogowego z pamięcią półprzewodnikowa

(57) Licznik zawiera wewnątrz obudowy /1/ detektor /3/ dołączony wejściem do umieszczonego na drodze czujnika /6/, a wyjściem do licznika pojazdów /4/, zegar /5/, oraz wymienna kaseta /2/ z pamięcią półprzewodnikowa /7/ i zasilaczem bateryjnym /8/, /1/ zastrzeżenie/

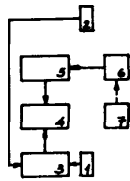


A1(21) 276668 (22) 88 12 21 4(51) G08G G07C

(71) Politechnika Śląska im. Wincentego Pstrowskiego, Gliwice
 (72) Szweda Tadeusz, Babarowski Wiktor, Dąbrowa Jerzy

(54) Układ mikrokomputerowy automatycznej rejestracji pojazdów samochodowych

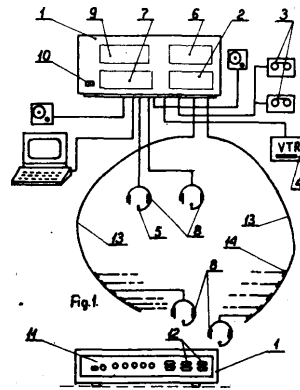
(57) Układ zawiera urządzenia antenowe /1/, /2/ połączone z urządzeniem rozpoznania /3/ szeregowo połączonym z urządzeniem kontrolnym /4/ uruchamiającym zapórę drogową. Urządzenie mobilne /7/ drogą bezprzewodową uruchamia odbiornik kodu /6/ połączony z urządzeniem identyfikacji /5/, które jest połączone z urządzeniem kontrolnym /4/. /1/ zastrzeżenie/



A1(21) 276544 (22) 88 12 14 4(51) G09B

(71) Przedsiębiorstwo Eksportu Usług Technicznych "EXBUD", Kielce
 (72) Jeziński Tomasz, Lychowski Leszek, Radecki Marek
 (54) Stanowisko dydaktyczne

(57) Stanowisko wykonane jest jako wolnostojący pulpit sterowniczy /1/. Na płycie czołowej pulpitu sterowniczego /1/ obok znanego zestawu klawiatury znajdują się potencjometry i klawiatura operacyjna sterowania magnetofonami /3/, których gniazda przyłączeniowe wyprowadzone są na szynę komutacyjną /11/. Jednocześnie z szyną komutacyjną /11/ połączony jest przynajmniej jeden elastyczny rękaw przewodowy /13/, na długości którego rozmieszczone są gniazda przyłączeniowe /14/ zestawów słuchawka-mikrofon /8/ stanowiących stanowiska słuchaczy. /1/ zastrzeżenie/



A1(21) 276381 (22) 88 12 13 4(51) G10K

(71) Polska Akademia Nauk, Instytut Podstawowych Problemów Techniki, Warszawa
 (72) Danicki Eugeniusz

(54) Rezonator piezoelektryczny z akustyczną falą powierzchniową

(57) Rezonator zawiera co najmniej dwie periodyczne struktury sprzęgające znajdujące się na podłożu piezoelektrycznym, służące do konwersji dwóch różnych modów powierzchniowych propagowanych w podłożu przy jego powierzchni. /1/ zastrzeżenie/

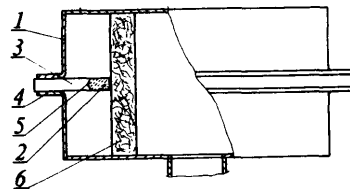
A1(21) 276416 (22) 88 12 14 4(51) G10K F04C

(71) Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Urzędów Chemicznych i Chłodniczych "CEBEA", Kraków

(72) Kulig Stanisław

(54) -Tłumik z filtrem

(57) Tłumik ma zamkniętą cylindryczną obudowę /1/, podzieloną poprzecznie do jej osi na elementy łączące się ze sobą za pomocą kołnierzy /4/. Między kołnierzami umieszczona jest przekładka /2/ mająca na obrzeżu co najmniej jedno wycięcie /3/ o głębokości większej od szerokości kołnierza /4/. /5/ zastrzeżeń/

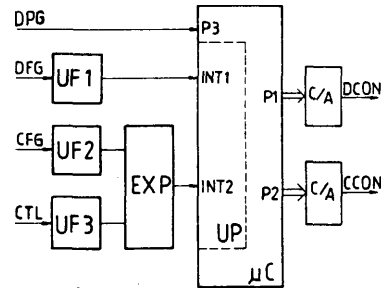


A1(21) 276608 (22) 88 12 20 4(51) G11B H02P

(71) Zakłady Radiowe "DIORA" Ośrodek Projektowania i Wdrożeń Radiofonii Odbiorczej, Dzierżoniów
 (72) Chęciński Mariusz, Gerasimiak Wiesław, Bigos Urszula

(54) Układ serworegulacji silnika bębna
i silnika przesuwu taśmy w magnetowidzie

(57) Układ zawiera mikrokomputer jednocukładowy / μC /, służyący do przetwarzania sygnałów sprzężenia zwrotnego na sygnały sterujące silnikami bębna /DCON/ i przesuwu taśmy /CCON/. Uformowane przez jeden z układów formujących /UF1 - UF3/ sygnały prędkości bębna /DFG/ i prędkości silnika przesuwu taśmy /CFG/ oraz impuls synchronizacji taśmy /CTL/ są podawane do układu przerwań /UP/ mikrokomputera jednocukładowego / μC / bezpośrednio lub poprzez układ ekspandera /EXP/. Sygnały z wyjść portów wyjściowych /P1, P2/ mikrokomputera / μC / poprzez przetworniki cyfrowo-analogowe /C/A/ sterują silnikami bębna i przesuwu taśmy w magnetowidzie. /1 zastrzeżenie/



DZIAŁ H

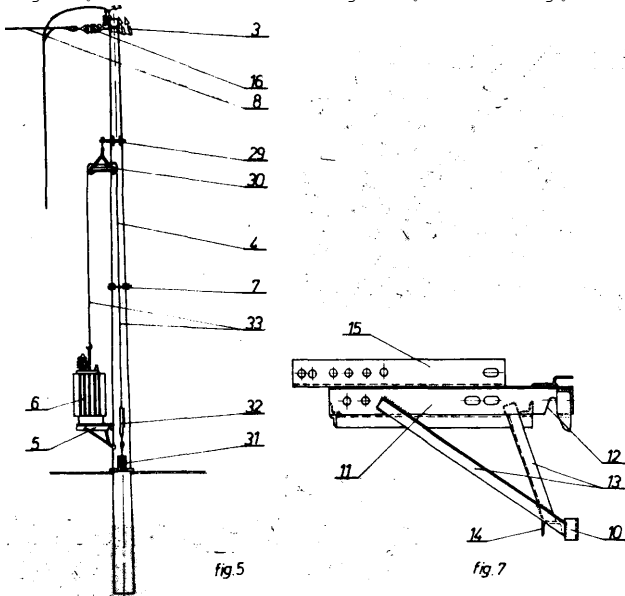
ELEKTROTECHNIKA

A1 (21) 276945 (22) 88 12 30 4 (51) H01B

- (71) Biuro Studiów i Projektów Energetycznych "Energoprojekt", Poznań
 (72) Grobelny Janusz, Olejniczak Czesław, Ciszewski Wiesław, Szczepański Tadeusz, Jachowski Tadeusz, Włodarczyk Wiesław, Rzaniak Mieczysław, Olejniczak Zygmunt, Kuriata Alfred
 (54) Elektroenergetyczna stacja transformatorowa i sposób montowania elektroenergetycznej stacji transformatorowej

(57) Stacja transformatorowa ma wieszak /7/ zamontowany na żerdzi /4/, który stanowi kształtownik z zamontowanymi na jego końcach sworzniami, przy czym na kształtowniku przylegającym do żerdzi znajdują się występy /10/ obejmujące żerdź /4/, na którym zahacza się podest /5/ pod transformator /6/, wykonany z kształtowników, który w widoku z góry ma kształt prostokąta i który w poprzeczkach /11/ od strony żerdzi /4/ ma wycięcia klinowe /12/ zakończone półokręgiem. Do poprzeczek /11/ podestu /5/ za pomocą zastrzałów /13/ przymocowany jest kształtownik /14/ z występami /10/ obejmującymi żerdź /4/.

Sposób charakteryzuje się tym, że w górnej części żerdzi /4/ montuje się konstrukcję



/29/ z urządzeniem rolkowym /30/, a w dolnej części żerdzi, tuż przy gruncie montuje się konstrukcję /31/» na której kotwi sięciągnik szczełkowy /32/, a następnie do haka liny przebiegającej od ciągnika szczełkowego /32/ poprzez urządzenie rolkowe /30/ zaczeplia się transformator /6/ poprzez konstrukcję orczykową /34/ zamontowaną do uchwytów transportowych transformatora /6/, po czym do dolnej części transformatora /6/, zawieszono go tuż nad poziomem gruntu, montuje się podest /5/» a następnie wciąga się transformator /6/ wraz z podestem /5/ ponad wieszak /7/ i z kolei opuszcza się transformator /6/ wraz z podestem /5/ tak, że sworznie wieszaka /7/ wchodzą w klinowe wycięcia /12/ wykonane w poprzeczkach /11/ podestu /5/, a jednocześnie kształtownik /14/ z występami /10/ połączony zastrzałami /13/ z podestem opiera się o żerdź /4/ sytuując stabilnie transformator /6/ z podestem /5/ na żerdzi /4/. /3 zastrzeżenia/

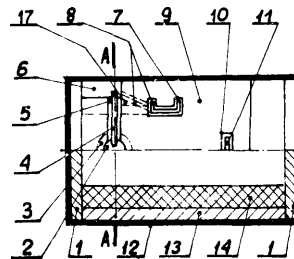
A1(21) 276519 (22) 88 12 15 4(51) H01F

- (71) Przemysłowy Instytut Automatyki i Pomiarów "Mera-Piap", Warszawa
 (72) Badowski Andrzej, Szewczak Jan, Stawiarski Dariusz, Krechowicki Wojciech

(54) Cewka zaworu elektro-pneumatycznego

(57) Przedmiotem wynalazku jest cewka sterujące zaworu elektro-pneumatycznego.

Według wynalazku cewka składająca się z zewnętrznego magnetowodu z pinem uziemiającym i z uzwojenia umieszczonego wewnątrz magnetowodu charakteryzuje się tym, że ma płytke /9/



z dwoma otworami / w kształcie litery "C" oraz z **jednym** prostokątnym otworem /10/, w który wchodzi pin uziemiający /11/ i z występem bazowym /3/ z otworem /2/, wchodzącym w otwór bazowy w tulei /13/ magnetowidu. W otworach /7/ w kształcie litery "C", są umieszczone piny /8/ zabezpieczone przed wypadnięciem, od strony występu bazowego /3/, występami /17/. Na obu dłuższych bokach płytki /9/ ma wycięcia /6/, usytuowane w narożach, które łączy się z otworem /2/ w występie bazowym /3/ rowkami /5/ usytuowanymi na powierzchni płytki /9/ przeciwległej do powierzchni, na której jest występ bazowy /3/. W rowkach /5/ są umieszczone zakończenia /4/ uzwojenia /14/, wprowadzone na zewnątrz magnetowodu przez otwór /2/ i połączone z pinami /8/. Powierzchnia zewnętrzna magnetowodu łącznie z płytką /9/ jest pokryta warstwą /12/ sztucznego tworzywa. /1 zastrzeżenie/

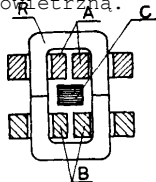
A1(21) 276688 (22) 88 12 23 4(51) H01P

(71) Politechnika Warszawska, Warszawa
(72) Karwat Tadeusz

(54) Transformator impulsowy i sposób ograniczenia prądu zwarcia oraz regulacji właściwości dynamicznych transformatora, zwłaszcza transformatora impulsowego

(57) Transformator ma w oknie rdzenia /R/, pomiędzy uzwojeniem pierwotnym i pomocniczym /B/, a uzwojeniem wtórnym /A/ bocznik magnetyczny /C/.

Sposób charakteryzuje się tym, że reguluje się przekrój poprzeczny bocznika /G/ i/lub stopień wsunięcia bocznika /G/ w rdzeń /R/ i/lub szczelinę powietrzną. /4 zastrzeżenia/



A1(21) 276434 (22) 88 12 14 4(51) H01J

(71) Politechnika Gdańska, Gdańsk-Wrzeszcz
(72) Jachym Bronisław, Wiśniewski Gerard, Zaremba Artur

(54) Polimerowy, kanałowy powielacz elektro-
nów i sposób jego otrzymywania

(57) Polimerowy, kanałowy powielacz elektronów w postaci rurki, zaopatrzonej na końcach w elektrody, domieszkowany cząstkami przewodzącymi, charakteryzuje się tym, że rurkę stanowi polietylen wysokociśnieniowy zawierający 0,5 - 30% granulární rozdypergowanych proszków metali przewodzących lub sadzy, przy czym wewnętrzna powierzchnię rurki stanowi warstwa metaloorganicznych chlorowcopochodnych lub chloropochodnych polietyleny.

Sposób otrzymywania charakteryzuje się tym, że polietylen miesza się z proszkami metali przewodzących lub sadzy w ilości 0,5 - 30% i z uzyskanej kompozycji formuje się rurkę, której stosunek średnicy wewnętrznej do długości wynosi 1 : 50 do 1 : 100. Powierzchnię wewnętrzną rurki poddaje się wstępnemu specznieniu, a następnie procesowi chlorowco-

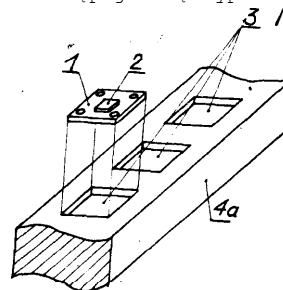
wania po czym modyfikuje się ją metalami dwuwartościowymi lub acetyloacetanianami tych metali w rozpuszczalniku, w którym tworzą kompleksy. /6 zastrzeżeń/

A1(21) 276404 (22) 88 12 14 4(51) H01L

(71) Instytut Technologii Elektronowej,
Warszawa
(72) Wojciechowski Hubert, Hajduk Roman

(54) Sposób wytwarzania obudowy przyrządu półprzewodnikowego, zwłaszcza przystosowanej do montażu powierzchniowego

(57) Zgodnie ze sposobem do gniazda formy wkłada się radiator /1/ wykrawany na długości boków **mniej** niż o 0,1 mm od wymiarów gniazda i sytuuje się go "obniżeniem /2/ części **środkowej**" do góry, przy czym radiator przylega całą swoją powierzchnią z wyjątkiem części obniżonej do powierzchni gniazda formy, zaś pasek montażowy po operacji zamocowania struktury krzemowej do platformy montażowej i wykonaniu połączeń drutowych, bazuje się w formie do hermetyzacji tak, że obniżenie platformy montażowej stykają się z "obniżeniami części **środkowych**" radiatorów korzystnie tak, **aby** przy docisku obu elementów miejsce styku przemieszczało się nie więcej niż 0,05 mm, wreszcie po wykrawaniu obudów z paska krępuje się wyprowadzenia obudów. /2 zastrzeżenia/



A1(21) 276546 (22) 88 12 19 4(51) H01L

71 Naukowo-Produkcyjne Centrum Półprzewodników, Fabryka Półprzewodników "Tewa", Warszawa
(72) Gajos Tadeusz, Myrcha Grażyna, Koper Marek

(54) Sposób wytwarzania warstw epitaksjalnych z fazy ciekłej

(57) Sposób wytwarzania warstw epitaksjalnych z fazy ciekłej polegający na pokrywaniu płytek GaAs roztworem epitaksjalnym domieszkowanym Si, charakteryzuje się tym, że całe obrzeże płytek pokrywa się roztworem epitaksjalnym na grubość minimum 0,5 mm, maksimum 1,5 mm, przy równoczesnym przepływie H_2 nad roztworem, maksymalnie 6 litrów na godzinę. /1 zastrzeżenie/

A1(21) 276474 (22) 88 12 13 4(51) H01R H01Q

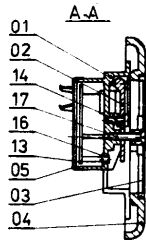
(75) Płotka Jan, Chojnice

(54) Gniazdo abonentkie do antenowych instalacji zbiorowych

(57) Gniazdo ma korpus /01/ mający kołnierz ukształtowany w postaci ucha z otworami do mocowania oraz pokrywą zacisku /02/ zamocowaną

zawiasowo i **odpowiednio** spasowana, zaciskana na odizolowanym oplocie przewodów antenowych za pomocą **wkręta /14/**. **Wkręt /14/** ma z jednej strony **podkładkę** zabezpieczającą przed wypadnięciem, a z drugiej strony sprężynkę.

/2 zastrzeżenia/

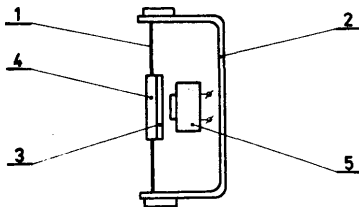


A1(21) 276583 (22) 88 12 20 4(51) H01S

- (71) Wojskowa Akademia Techniczna im. Jarosława Dąbrowskiego, Warszawa
 (72) Jankiewicz Zdzisław, Bobak Wiesław, Jabczyński Jan

(54) **Elektromechaniczny skaner quasiliniowy**

(57) Elektromechaniczny skaner **quasiliniowy** zawiera zwierciadło odbijające /4/ zespolone z ferromagnetyczną płytką /3/. Zwierciadło wraz z płytką /3/ jest osadzone na co najmniej dwóch sprężystych cięgnach /1/, które są rozpięte na sztywnym płaskowniku /2/ wygiętym w kształcie litery C. **Naprzeciwno** zwierciadła /4/ jest umieszczona para elektromagnesów roboczych /5/. Elektromagnesy te pod wpływem sygnału sterującego powodują drgania zwierciadła /4/ z płytką /3/. Skaner może być stosowany między innymi w pomiarach optycznych, **biostymulacji** laserowej oraz układach kontroli i sterowania. /1 zastrzeżenie/

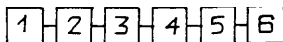


A1(21) 276584 (22) 88 12 20 4(51) H01S

- (71) Wojskowa Akademia Techniczna im. Jarosława Dąbrowskiego, Warszawa
 (72) Rutkowski Stanisław, **Dziłoch** Roman, **Maciejewicz** Zdzisław

(54) **Układ zasilania lasera gazowego, zwłaszcza do korekcji rezystorów**

(57) W układzie na wejściu i wyjściu rury laserowej /4/ znajdują się zawór wejściowy /3/ i zawór wyjściowy /5/, które sterowane są **automatycznie**. /2 zastrzeżenia/



A2(21) 281521 (22) 89 09 20 5(51) H013

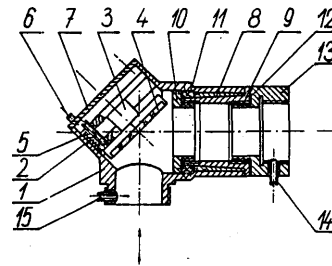
- (71) Wojskowa Akademia Techniczna im. J. Dąbrowskiego, Warszawa
 (72) **Maciejewicz** Zdzisław, Jurewicz Marek

(54) **Przegub optyczny**

(57) Wynalazek rozwiązuje zagadnienie konstrukcji przegubu optycznego przeznaczonego

do precyzyjnego kierowania wiązką promieniowania laserowego.

Przegub optyczny charakteryzuje się **tym, że** w korpusie /1/ zamocowany jest uchwyty regulacyjny /3/ ze zwierciadłem /4/. Między nakrętką /10/ i tuleją stożkową /8/ umieszczona jest sprężyna rozporowa /11/. Zapewnia ona kasowanie luzu osiowego powstającego w czasie eksploatacji przegubu optycznego. /3 zastrzeżenia/

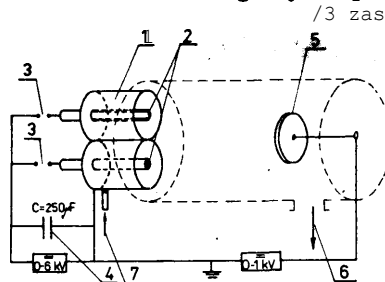


A1(21) 276554 (22) 88 12 20 4(51) H01T C23C

- (71) Politechnika Warszawska, Warszawa
 (72) Sokołowska Aleksandra, Romanowski Zygmunt, Zdunek Krzysztof, Michalski **Andrzej**, Olszyna **Andrzej**, Rusek-Mazurek Alicja, Wronikowski Marian

(54) **Urządzenie wytwarzające źródło jonów do nanoszenia warstw trudnotopliwych materiałów**

(57) W urządzeniu zawierającym zespół współosiowych elektrod, między którymi rozładowuje się baterie kondensatorów /4/ o danej pojemności i naładowanej do danego napięcia, poruszająca się wzdłuż elektrod wypełnia przestrzeń między nimi co najmniej przez okres rozładowania **kondensatorów** /4/. Elektroda zewnętrzna /1/ wykonana jest z materiału **ferromagnetycznego**. /3 zastrzeżenia/



A1(21) 276576 (22) 88 12 19 4(51) H02G

- (71) **Bytomsko-Rudzkie** Gwarectwo Węglowe - Kopalnia Węgla Kamiennego "WAWEL", Ruda Śląska
 (72) Major Roman, Herszowski Jerzy

(54) **Złącze kablowe**

(57) Przedmiotem wynalazku jest złącze kablowe przeznaczone do łączenia żył kabli i przewodów elektroenergetycznych w mufach kablowych oraz do przyłączania **końcówek** kabli do szyn prądowych w skrzynkach zaciskowych.

Złącze **charakteryzuje** się tym, że ma łącznik /1/ wykonany w kształcie wałka o stożkowych końcówkach /4/ oraz dwie tuleje /2/ tworzące zakończenie dla łączonych odcinków kabla /3/. Na cylindrycznej powierzchni wałka są wykonane dwa nagwintowane zgrubienia /5/ o **przeciwbieżnych** gwintach, zaś pomiędzy nimi jest usytuowane **prze**

węzenie /6/ o przekroju poprzecznym w kształcie wielokąta. Wewnętrzna powierzchnia tulei /2/ ma z jednej strony gwint a z drugiej strony obwodowy garb /8/, zaś na zewnętrznej powierzchni tulei /2/ od strony gwintu są dwa przeciwległe podcięcia /9/

W wykonaniu przeznaczonym do łączenia kabla z szyną prądową, złącze ma łącznik /1a/ wyposażony w stożkową końcówkę /4/ i nagwintowane zgrubienie /5/. Od strony prądowej szyny /13/ łącznik /1a/ ma element /10/ o przekroju wielokąta, który przechodzi w oporowy krążek /11/ zakończony nagwintowanym trzpieniem /12/

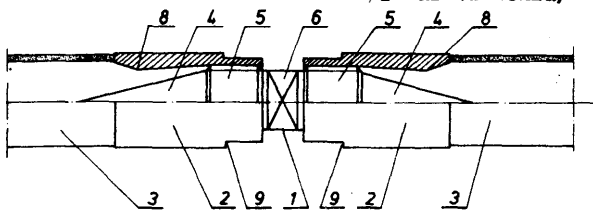


Fig. 1

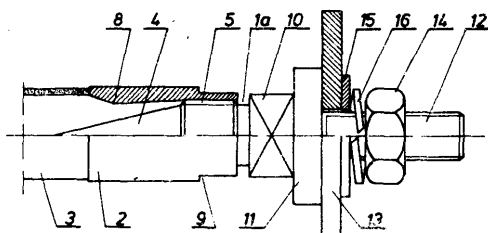


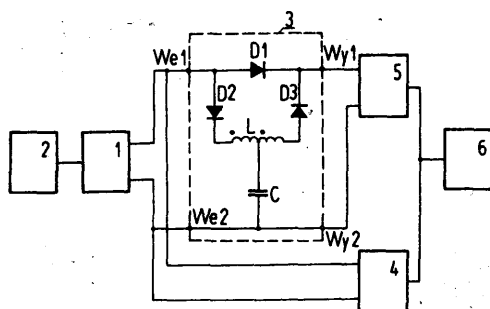
Fig. 5

.A1(21) 276669 C22) 88 12 21 4(51) H02M

(71) Politechnika Wroclawska, Wroclaw
(72) Borecki Józef

(54) Układ przemiennika częstotliwości

(57) Układ zawiera zasilający prostownik /1/, połączony poprzez komutacyjny filtr /3/ z oo najmniej jednym falownikiem /5/ i prostownikiem zwrotnym ?4/. Filtr /3/ w układzie czwórnika ma włączoną w jedną podłużną gałąź diodę /D1/, której anoda jest połączona z anodą drugiej diody /D2/. Z katodą pierwszej diody /D1/ jest połączona katoda trzeciej diody /D3/. Między katodą drugiej diody /D2/, a anodą trzeciej diody /D3/ jest włączony dławik /L/, którego odczep jest połączony z drugą podłużną gałęzią poprzez kondensator /C/. /1 zastrzeżenie/

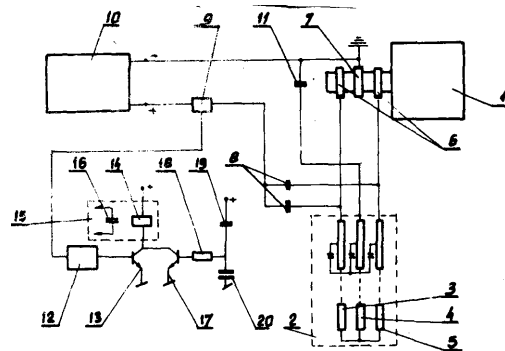


A1 (21) 276509 (22) 88 12 15 4(51) H02P

(71) Akademia Górniczo-Hutnicza im. Stanisława Staszica, Kraków
(72) Kosiorowski Stanisław, Machowski Józef, Przybyła Andrzej, Żuohowicz Marek

(54) Układ sterowania silnika asynchronicznego synchronizowanego

(57) W układzie drugi zacisk styku /11/ stycznika rozruchu połączony jest z rezystorem ostatniego stopnia trzeciej sekcji /4/ opornicy rozruchowej /2/. W obwodzie kontroli prądu wzbudzenia znajduje się dodatkowy tranzystor /17/, którego kolektor połączony jest z kolektorem tranzystora /13/ podłączonym do źródła zasilania poprzez cewkę /14/ przełącznika kontroli prądu /15/, którego styk /16/ włączony jest w obwód znanego wyłącznika głównego obwodu zasilania stojana silnika /1/. Baza tranzystora /17/ połączona jest poprzez rezystor /18/ i pomocniczy styk /19/ stycznika rozruchu ze źródłem zasilania i równocześnie poprzez kondensator /20/ z masą układu, z którą połączony jest również emiter tranzystora /17/. Baza tranzystora /13/ połączona jest poprzez układ progowy /12/ ze znanym blokiem pomiaru prądu /9/. /1 zastrzeżenie/



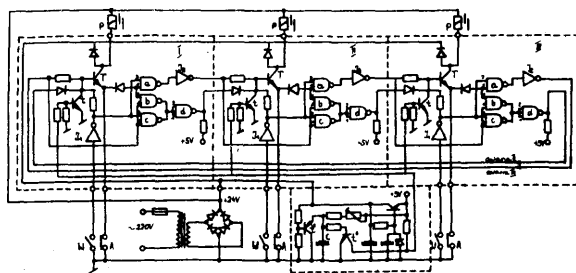
A1 (21) 276743 (22) 88 12 23 4(51) H02P

A1 (21) 276743 (22) 88 12 23 4(51) H02P

(71) Wojewódzki Klub Techniki i Racjonalizacji Zakład Usług Technicznych, Biała Podlaska
(72) Oniszczyk Mirosław

(54) Układ sterowania silników elektrycznych

(57) Układ składa się z trzech identycznych zespołów /I, II, III/ regulacji silników zawierających przełącznik /P/ z cewką włączoną w obwód kolektora tranzystora /T/, którego emiter tranzystora poprzez styki termoelementu /A/ jest połączony z masą. Z drugiej strony cewka przełącznika /P/ połączona jest z zasilaczem +24 V. Do bazy tranzystora /T/ dołączony jest kolektor tranzystora /t/, którego baza poprzez dzielnik napięcia jest sterowana z podzespołu regulacji czasu powtórnego załączania silników zawierającego kondensator /C/, który poprzez rezystor jest połączony z bazą tranzystora /t/. /1 zastrzeżenia/



A1(21) 276406 (22) 88 12 14 4(51) H03C

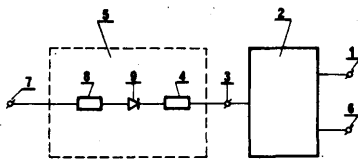
(71) Przemysłowy Instytut Telekomunikacji,
Warszawa

(72) Czwartacka Anna, Głuszyk Michał

(54) Szerokopasmowy mikrofalowy modulator
częstotliwości

(57) Szerokopasmowy, mikrofalowy modulator częstotliwości stanowią synfazowy dzielnik mocy /2/ i głowica mikrofalowa /5/, która składa się z połączonych szeregowo struktury dopasowującej /8/, diody mieszającej /9/ i wspólnej struktury dopasowującej /4/. Zaoisk wejściowy /7/ struktury dopasowującej /8/ stanowi wejście sygnału niskich częstotliwości, pierwsze wyjście /1/ dzielnika mocy /2/ stanowi wejście sygnału heterodyny, drugie zaś wyjście /6/ synfazowego dzielnika mocy /2/ stanowi wyjście sygnałowe układu.

/3 zastrzeżenia/



A1(21) 276508 (22) 88 12 15 4(51) H03K

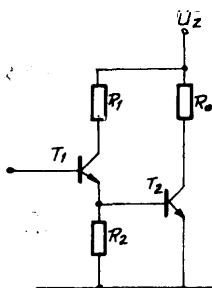
(71) Akademia Górniczo-Hutnicza im. Stanisława
Staszica, Kraków

(72) Wiatr Kazimierz

(54) Klucz tranzystorowy

(57) Klucz tranzystorowy zawiera tranzystor sterujący /T₁/, którego emiter połączony jest z bazą tranzystora wyjściowego /T₂/, a poprzez rezystor /R_g/ z masą układu. Emiter tranzystora wyjściowego /T_g/ przyłączony jest bezpośrednio do masy układu. Kolektor tranzystora sterującego /T₁/ poprzez rezystor /R₁/ i kolektor tranzystora wyjściowego /T₂/ poprzez rezystor obciążenia /R_o/ połączone są ze sobą i przyłączone do źródła zasilania /U_z/.

/1 zastrzeżenie/



A1 (21) 276511 (22) 88 12 15 4(51) H03K

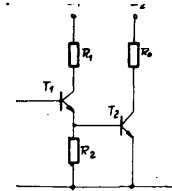
(71) Akademia Górniczo-Hutnicza im. Stanisława
Staszica, Kraków

(72) Wiatr Kazimierz

(54) Klucz tranzystorowy

(57) Klucz tranzystorowy zawiera tranzystor sterujący /T₁/, którego emiter połączony jest z bazą tranzystora wyjściowego /T_g/, a poprzez rezystor /R_g/ z masą układu. Emiter tranzystora wyjściowego /T_g/ połączony jest bezpo-

średnio z masą układu. Kolektor tranzystora sterującego /T₁/ poprzez rezystor kolektorowy /R₁/ przyłączony jest do źródła zasilania /U₁/, zaś kolektor tranzystora wyjściowego /T_g/ poprzez rezystancję obciążenia /R/ do innego źródła zasilania /U₂/ przy czym napięcie zasilające tranzystor sterujący /T₁/ jest dużo mniejsze od napięcia zasilającego tranzystor wyjściowy /T_g/.



A1(21) 276568 (22) 88 12 19 4(51) H03M

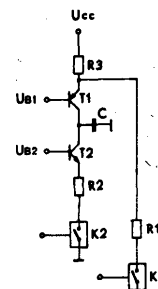
(71) Zakłady Radiowe "Diora", Dzierżoniów

(72) Chęciński Mariusz

(54) Układ przetwornika cyfrowo-analogowego

(57) Układ zawiera dwa tranzystory /T₁/ i /T_g/ o przeciwnych polaryzacjach, kondensator /C/ oraz dwa klucze elektroniczne /K₁/ i /K_g/ . Elektroniczne klucze /K₁/ i /K_g/ z jednej strony dołączone są do masy, a z drugiej strony poprzez rezystory /R₁/ i /R₂/ do emiterów tranzystorów /T₁/ i /T_g/ . Emiter tranzystora /T₁/ poprzez rezystor /R₃/ jest dołączony do źródła zasilania układu /U_{cc}/.

/1 zastrzeżenie/



A1 (21) 276666 (22) 88 12 21 4(51) H03M

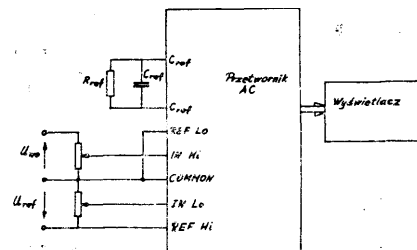
(71) Politechnika Śląska im. Wincentego
Pstrowskiego, Gliwice

(72) Miśkiewicz Kazimierz

(54) Układ przetwornika analogowo-cyfrowego z podwójnym całkowaniem o logarytmicznej charakterystyce przetwarzania

(57) W układzie równoległe do kondensatora referencyjnego /C_{ref}/ przyłączony jest rezystor referencyjny /R_{ref}/.

/1 zastrzeżenie/

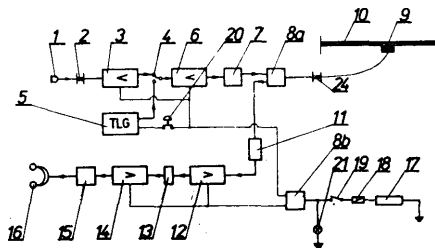


A1(21) 276513 (22) 88 12 15 4(51) H04B

- (71) Centralna Stacja Ratownictwa Górniczego, Bytom
- (72) Cwiiek Bogdan, Czarnecka Zdzisława, Czarnecki Zenon, Rybarski Lesław, Wojciechowski Wiesław, Wanat Krystian, Golisz Tadeusz

(54) Urządzenie do nawiązywania awaryjnej łączności ratowniczej

(57) Urządzenie składa się z dwóch zasadniczych urządzeń bazowego i indywidualnego, o podobnej budowie, dotyczącej zasilania i zespołu nadawczo-odbiorczego. Zespół ten zawiera mikrofon /1/ połączony poprzez wzmacniacz /3/ z przełącznikiem /4/ rodzaju pracy łączącym tor mikrofonowy z generatorem tonu /5/ lub ze stopniem mocy /6/. Stopień ten z kolei jest połączony poprzez transformator dopasowujący /7/i przełącznik nadawanie - odbiór /8/ z przetwornikiem elektroakustycznym /9/ umieszczonym na kanale transmisyjnym. Poza tym przełącznik nadawanie - odbiór /8/ jest również połączony poprzez przełącznik wzmocnienia /11/, wzmacniacz odbioru /12/ i potencjometr regulacji wzmocnienia /13/ z następnym wzmacniaczem /14/, którego wyjście jest połączone poprzez transformator /15/ ze słuchawkami /16/. /3 zastrzeżenia/

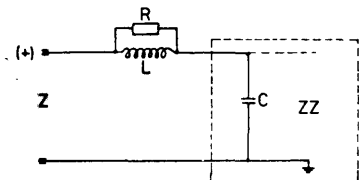


A1 (21) 276552 (22) 88 12 20 4(51) H04B

- (71) Politechnika Warszawska, Warszawa
- (72) Szurowski Jerzy, Dąbrowski Marian

(54) Układ zabezpieczający urządzeni elektroniczne przed wprowadzaniem zakłóceń

(57) W układzie między stykiem łączówki doprowadzającej napięcie do zespołu /ZZ/, a kondensatorem /C/ blokującym zasilanie, włączony jest szeregowo diodzik /L/ z bocznikowany elementem rezystancji /R/. /2 zastrzeżenia/



A1 (21) 276586 (22) 88 12 20 4(51) H04B

- (71) Wojskowa Akademia Techniczna im. Jarosława Dąbrowskiego, Warszawa
- (72) Łozak Jan, Wróbel Tadeusz, Trębacz Wiktor, Bartosik Tadeusz

(54) Sposób przekazywania informacji w środowisku zaburzonym

(57) W sposobie informacja z nadajnika przekazywana jest za pomocą składowej magnetycznej

poła indukcji i dalej po przetworzeniu w odbiorniku przewodem ekranowanym do bloku obróbki sygnałów. /3 zastrzeżenia/

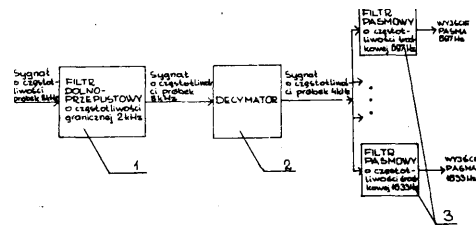
A1(21) 276436 (22) 88 12 14 4(51) H04M

- (71) Politechnika Poznańska, Poznań
- (72) Domański Marek

(54) Sposób wydzielenia składowych sygnalizacji wieloczęstotliwościowej oraz układ identyfikacji składowych sygnalizacji wieloczęstotliwościowej

(57) Sposób polega na filtracji pasmowej sygnałów sinusoidalnych, które wcześniej poddano filtracji dolnoprzepustowej i decymacji, uzyskując dzięki temu pasmo o ograniczonej częstotliwości, a także o dwukrotnie zmniejszonej częstotliwości próbkowania.

W układzie identyfikacji pomiędzy wyjście filtru dolnoprzepustowego /1/, a wejście zespołu filtrów pasmowych /3/ jest włączony decymator /2/, przy czym filtr dolnoprzepustowy /1/ ma częstotliwość graniczną 2 kHz, zaś decymator /2/ zmienia częstotliwość próbek sygnału z 8 kHz na 4 kHz. /5 zastrzeżeń/

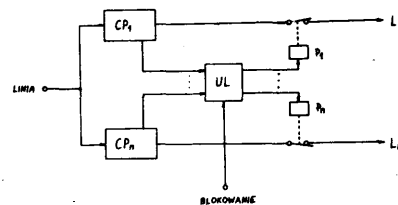


A1 (21) 276448 (22) 88 12 16 4(51) H04M

- (75) Rydzewski Jaoek, Warszawa; Gołos Zbigniew, Warszawa

(54) Komutator bramofonowy

(57) W układzie wszystkie linie $X/L_1/\dots/L_n/$ dołączone są do wspólnej linii poprzez styki przełączników $P_1/\dots/P_n/$ oraz czujniki prądowe $CP_1/\dots/CP_n/$. Przy braku poboru prądu wszystkie linie są dołączone. Gdy po którejś z linii zacznie płynąć prąd/podniesienie mikrotelefonu/ układ logiki $UL/$ odłączy wszystkie pozostałe linie. /1 zastrzeżenie/



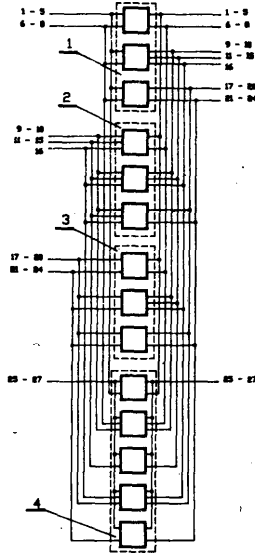
A1(21) 276472 (22) 88 12 13 4(51) H04M

- (71) Politechnika Poznańska, Poznań
- (72) Jajszczyk Andrzej

(54) Układ cyfrowego pola komutacyjnego

(57) Układ zawiera "L/u" - 1" bloków pierwszego rodzaju /1, 2 i 3/, składających się z "L/u" - 1" komutatorów, oraz jeden blok drugiego rodzaju /4/, zawierający więcej niż

" $\lceil L/u \rceil$ - 1" komutatorów, gdzie "L" jest całkowitą liczbą traktów wejściowych lub wyjściowych pola komutacyjnego, "u" oznacza liczbę traktów wykorzystywanych w wiązkach kompletnych, która jest mniejsza lub równa liczbie traktów "n", oznaczającej pojemność komutatora, a symbol " $\lceil L/u \rceil$ " oznacza najmniejszą liczbę całkowitą większą lub równą "L/u". Bloki te są w taki sposób ze sobą sprzęgnięte, że wejścia i wyjścia komutatorów w poszczególnych blokach /1, 2, 3 i 4/ są połączone odpowiednio z wejściowymi lub wyjściowymi traktami PCM, a ponadto niektóre komutatory bloków pierwszego rodzaju /1, 2 i 3/ oraz bloku drugiego rodzaju /4/ są ze sobą połączone.
/3 zastrzeżenia/

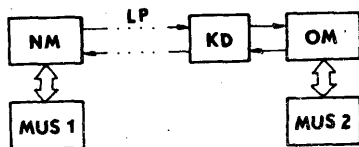


A1(21) 276671 (22) 88 12 21 4(51) H04M

f71) Studencka Spółdzielnia Pracy "Techno-Service", Gdańsk
(72) Czyżewski Andrzej, Friedrich Edmund

(54) Układ modemu telefonicznego mikroprocesorowego koncentratora łączy telefonicznych

(57) Układ charakteryzuje się tym, że pomiędzy przyłączonym do mikroprocesorowego układu sterującego /MUS1/ nadajnikiem modemu /NM/, a przyłączonym do drugiego mikroprocesorowego układu sterującego /MUS2/ odbiornikiem modemu /OM/ jest w telefonicznym łączy przesyłowym /LP/ włączony kompresor amplitudy sygnałów akustycznych /KD/, zwłaszcza półprzewodnikowy.
/1 zastrzeżenie/



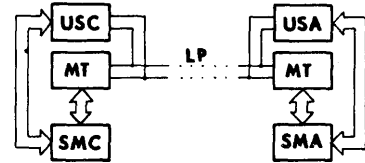
A1(21) 276672 (22) 88 12 21 4(51) H04M

(71) Studencka Spółdzielnia Pracy "TECHNO-SERVICE", Gdańsk
(72) Czyżewski Andrzej, Koko Roman

(54) Sposób wykorzystywania modemu telefonicznego w łączności przewodowej o sterowaniu mikroprocesorowym

(57) Sposób charakteryzuje się tym, że operacja generowania sygnałów tonowych informacyj-

nych jest realizowana przez sterownik mikroprocesorowy /SMC/ lub /SMA/ na zasadzie programowej w trybie obsługi nadajnika modemu /MT/, w fazie w której nie są nadawane informacje kodowe przez modem /MT/ poprzez generowanie informacji w postaci przebiegu o częstotliwości 400 Hz, który jest przebiegiem impulsowym lub przebiegiem quasisinusoidalnym. /1 zastrzeżenia/



A1(21) 276676 (22) 88 12 21 4(51) H04M

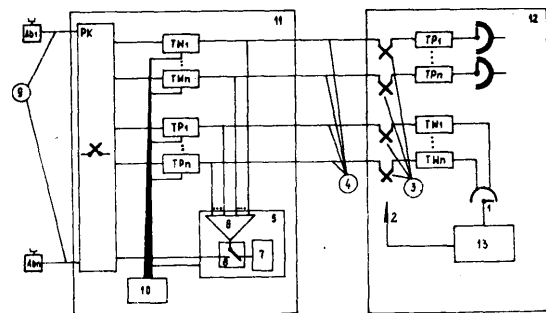
(71) Zakłady Teleelektroniczne "TELKOM-TELEFA", Bydgoszcz

(72) Laskoś Leszek, Arciszewski Włodzimierz, Witkowski Zenon

(54) Sposób i układ do badania łączy międzycentralowych i abonenckich

(57) W sposobie najpierw zestawia się połączenie stanowiska badaniowego z układem sterowania centrali nieobsługiwanej, potem ze stanowiska tego uruchamia się wykonawczy układ ustalający stany dowolnego łączy międzycentralowego, umożliwiające pomierzenie parametrów tego łączy. Następnie znając i wykorzystując te parametry wysyła się ze stanowiska badaniowego sekwencje rozkazów zestawiających połączenie stanowiska badaniowego z dowolnym abonentem centrali nieobsługiwanej

Układ zawiera układ badaniowy /5/ połączony z układem sterowania /10/ i translacjami /TW/ i /TP/ centrali /11/. Układ /5/ złożony jest z multiplexera /6/, przełącznika funkcji badaniowych /8/ i układu ustalającego stany mierzonego złącza /4/.
/2 zastrzeżenia/



A1(21) 282754 (22) 89 12 13 5(51) H04M

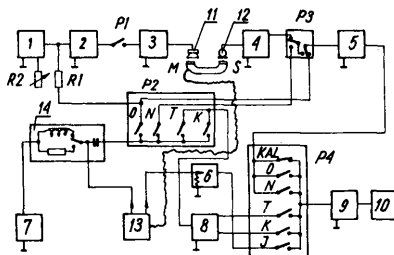
(71) Instytut Łączności, Warszawa

(72) Pilichowski Czesław, Borowski Adam, Wieczorkowski Bogdan, Pomećko Grzegorz

(54) Układ próbnika do kontroli aparatów telefonicznych

(57) W układzie generator sztucznego głosu /1/ jest połączony z korektorem graficznym /2/, który jest połączony poprzez przełącznik toru nadawczego /P1/ ze wzmacniaczem sztucznych ust /3/ zaopatrzonym w sztuczne usta /11/ wzbudzające mikrofon aparatu telefonicznego /13A Siuchawka aparatu telefonicznego /13/ jest umieszczona przy sztucznym uchu /12/, które jest połączone z wejściem wzmacniacza sztucznego ucha /4/, zaś wyjście tego wzmacniacza jest

dołączone do przełącznika toru odbiorczego /P3/ Zestyki bierne przełącznika pomiarowego /P4/ są **połączone** z wejściem miernika /9/, którego **wyjscie** jest połączone z wyświetlaczem diodowym /10/. /1 zastrzeżenie/



A2 (21) 281485 (22) 89 09 15 5(51) H04N

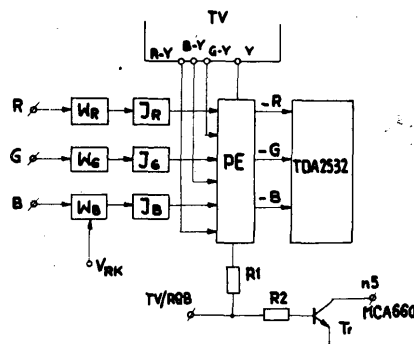
(71) Przedsiębiorstwo Innowacyjno-Elektroniczne "INEL", Sp. z o.o., Gdańsk
 (72) Mazur Piotr, Mamozur Wojciech, Helt Andrzej, Wiliński Jerzy

(54) Sposób wprowadzania zewnętrznych sygnałów R.G.B. do odbiornika telewizji kolorowej i układ do wprowadzania zewnętrznych sygnałów R.G.B. do odbiornika telewizji kolorowej

57 Sposób charakteryzuje się tym, że wprowadzane do odbiornika telewizji kolorowej sygnały R.G.B. poddaje się inwersji przez odwrócenie ich fazy o 180° , otrzymując w wyniku sygnały odpowiednio -R, -G i -B z jednoczesnym podawaniem na wejście /X/ odbiornika sygnału $I=0$ w rozumieniu wartości chwilowej sygnału video i przy jednoczesnym zachowaniu relacji **stałoprądowych**.

Układ zawiera wzmacniacze prądu stałego o regulowanym **wzmocnieniu** napięciu regulacji kontrastu / W_R /, / W_G /. i / W_B /. inwertery odwracania fazy o 180° / I_R /. / I_G /. i / I_B /. przeła-

cznik elektroniczny /PE/. Na wejście sterujące przełącznika jest przyłączone poprzez rezystor /R1/ wyjście układu przełączającego /TV/RGB/. /2 zastrzeżenia/



A1 (21) 282750 (22) 89 12 12 5(51) H05B

(71) Biuro Projektów i Kompletacji Dostaw Maszyn i Urządzeń Hutniczych "HUTMASZ-PROJEKT - Hapeko", Katowice
 (72) Zborowski Andrzej, Sajdak Czesław, Muras Jan, Besztak Bronisław

(54) Wzbudnik indukcyjny **zwłaszcza do nagrzewania miedzi**

(57) Wzbudnik ma uzwojenie składające się z co najmniej dwu warstw. Grubość profilu w poszczególnych warstwach w kierunku do wewnątrz wzbudnika maleje, zaś ich szerokość wzrasta. Każda warstwa uzwojenia stanowi niezależną rozłączną całość i jest niezależnie chłodzona wodą. Chłodzenie warstw wewnętrznych realizowane jest przez przylutowanie do płaskownika, stanowiącego uzwojenie, jednej lub dwu rurek, przez które przepływa **woda**. /6 zastrzeżeń/

II. WZORY UŻYTKOWE

DZIAŁ A

PODSTAWOWE POTRZEBY LUDZKIE

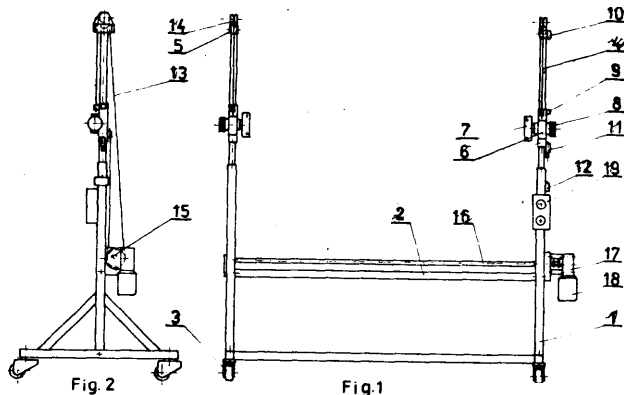
U1 (21) 88313 (22) 89 04 14 5(51) A22C

- (71) **Fabryka** Osłonek Białkowych, Białka
 (72) **Cisak** Ryszard, Bąk Krzysztof, Tomczak Roman, Włodarczyk Konrad, Olczyk Beata, Nowicki Henryk, Perz Bernard, Lewandowski Bogdan, Adam Grzegorz, Tomczak **Leon**, Cieśliewicz Maria, Kot **Andrzej**, Pająk Józef

(54) Urządzenie do rozwłókniania dwoin,
 zwłaszcza bydłęcych

(57) Urządzenie **charakteryzuje się** tym, że jego walec **napędzający** /3/ ma średnicę dwukrotnie **większą** od każdego z walców napędzanych /4/ i /5/. Walec napędzający /3/ ma wewnątrz pustą przestrzeń, do której rurą /6/ doprowadzana jest woda chłodząca w obiegu zamkniętym. Urządzenie ma indywidualne zespoły dociskające walców napędzanych /4/ i /5/ do walca napędzającego /3/, składające się z przekładni ślimakowej /12/ i trzpienia dociskowego /13A

przesuwu wyznaczają wyłączniki krańcowe /10/, /12/ uruchamiane przyciskami /9/, /11/, /3 zastrzeżenia/

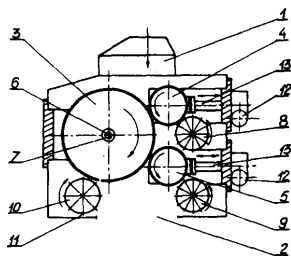


U1(21) 88187 (22) 89 09 01 5(51) A47C

(75) **Łaguna Henryk**, Warszawa

(54) Krzesło składane

(57) Krzesło składa się z dwóch głównych elementów, z których jednym jest **siedzenie** /4/, a drugim są trzy nogi /1, 2, 3/ i oparcie /5/. Rozstawienie krzesła umożliwia **przecięcia** /6, 7/ dzielące prostokąt nóg /1, 2, 3/ krzesła na nogi przednie /1, 3/ i nogę tylną /2/, która przy rozstawianiu wypycha do **tyłu** występ /10/ tylnej części /9/ **siedzenia** /4/. /1 zastrzeżenie/

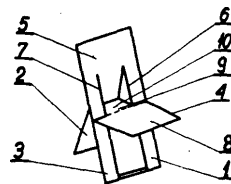


U1 (21) 88247 (22) 89 09 12 5(51) A47B

(75) Winkler Bolesław, Szabla Marian, Pawlak Edward, **Gniezno**

(54) Stelaż tablicy wolnostojącej

(57) Przedmiot wzoru użytkowego pozwala rozwiązać zagadnienie opracowania łatwej w obsłudze, lekkiej i wielofunkcyjnej konstrukcji stelaża tablicy obrotowej i przesuwnej w pionie mechanicznie. Stelaż **charakteryzuje się** tym, że jego boczne stojaki /1/ połączone są dystansowymi poprzeczkami /2/ i w podstawie **są** wsparte na jezdnych kółkach /3/ & od góry mają w swej osi prowadnice /4/ z **suwliwie** osadzonymi zespołami zacisków obrotowych /6/, z których każdy podwieszony jest na **ciągnie** /13/, prowadzonym przez wiodące kółko /14/ i linowy bęben /15/ **współpracujący** poprzez przekładnię z napędowym wałkiem /10/ **wspólnym** dla obu linowych bębnow /15/ i uzyskującym obroty poprzez zespół przekładniowy /17/ od silnika elektrycznego 18 **uruchamianego** zespołem wyłączników /19/. Zakres

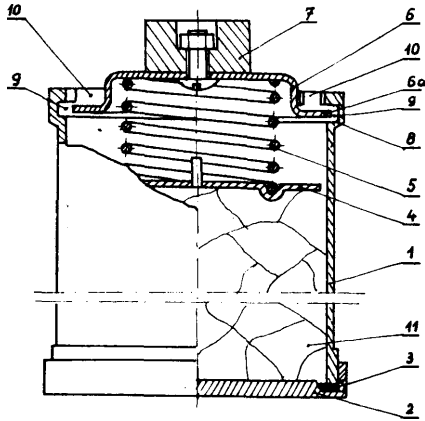


U1 (21) 88250 (22) 89 09 12 5(51) A47J

(75) **Prajsner** Tadeusz, Gliwice

(54) Urządzenie do obróbki termicznej szynki

(57) Urządzenie ma korpus złożony z odcinka cylindrycznej rury /1/ i dokręcanego dna /2/, a także ma dociskową płytę /4/, dociskową sprężynę /5/ i oporową pokrywę /6/. Odcinek cylindrycznej rury /1/ korpusu ma pogrubienie /8/, a w nim wykonany obwodowy rowek /9/ i pionowe wybrania /10/ położone powyżej rowka /9/. /3 zastrzeżenia/

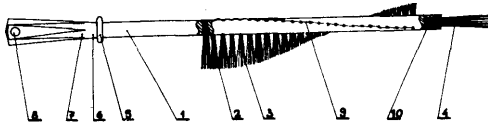


.U1(21) 88241 (22) 89 09 13 5(51) A47L

- (71) Elbląska Spółdzielnia Niewidomych,
Elbląg
(72) Walasek Wacław, Hajdukiewicz Edward

(54) Szczotka do mycia naczyń z dnem

(57) Szczotka do mycia naczyń z dnem, ma pęczki włosów /3/ umieszczone w otworach /2/ rozmieszczonych wzdłuż linii śrubowej na powierzchni bocznej części roboczej /1/
/1 zastrzeżenie/



U 1(21) 88251 (22) 89 09 14 5(51) A61P

- (71) Centralny Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Przemysłu Dziewiarskiego "TRICOMED", Łódź
(72) Maciejewska Ewa, Jurasz Maria, Okrojek Czesław, Solińska Elżbieta, Zubrzycka Hanna

(54) Zestaw opasek uciskowych

(57) Opaski uciskowe według wzoru przeznaczone są do leczenia blizn **pooparzeniowych**. Noszenie przez 6-12 miesięcy opaski uciskowej powoduje **zblędnięcie, zmięknięcie** i spłaszczenie blizny.

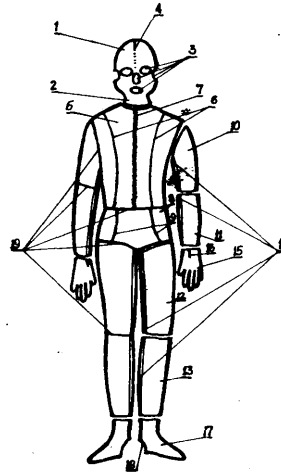
Zestaw składa się z opaski na głowę /1/ z przedłużeniem na szyję /2/ i owalnymi otworami /3/ na oczy, nos, usta i uszy; opaski na górną część tułowia /5/ z zapięciem na

zamek błyskawiczny /7/; opaski na dolną część tułowia /8/ oraz opasek na ramię /10/, przedramię /11/, udo /12/ i podudzie /13/; opasek na dłoń /15/ i stopę /17/.

Wykonane z ażurowej **dzianiny** wysokoelastycznej opaski dopasowane są do części ciała które obejmują wymiarami i kształtującymi szwami /4, 6, 9, 14, 16/.

Wykorzystywane przez chorego **sąsiadujące** ze sobą opaski na górną i dolną część tułowia, ramię, przedramię, udo i podudzie połączone są na linii styku płaskimi szwami /19/.

/1 zastrzeżenie/

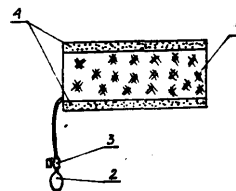
U1(21) 88277 (22) 89 09 13 5(51) A61P
A47C

- (75) Wasik Ryszard, Katowice, Lejawka Jerzy, Katowice

(54) Pneumatyczny korektor kręgosłupa

(57) Pneumatyczny korektor kręgosłupa mający poduszkę powietrzną /1/ **połączoną** z węzłem gumowym i pompką /2/, na **której** znajduje się zawór regulacyjno-odcinający /3/ **charakteryzuje** się tym, że powietrzna poduszka /1/ ma zaczepy // z taśmy **samoprzyczepnej** przyszyte do jednej powierzchni poszewki, w której znajduje się powietrzna poduszka /1/.

/1 zastrzeżenie/



DZIAŁ B

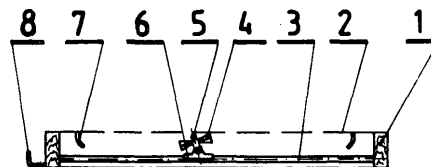
RÓŻNE PROCESY PRZEMYSŁOWE; TRANSPORT

U1(21) 88363 (22) 89 09 22 5(51) B07B

- (71) Wojewódzkie Przedsiębiorstwo Rolno-Przemysłowe "PZZ", Wrocław
(72) Prażnowski Edward, Ganiebny Tomasz, Solak Roman

(54) Sito urządzenia sortującego

(57) Sito składa się z ramy /1/ w kształcie prostopadłościanu, **którego** jedna boczna



płaszczyzna opięta jest siatką /2/. Wewnątrz ramy /1/ przymocowane są występy /7/ a pod siatką /2/ osadzona jest przesuwnie na dwóch prętach /3/ szczotka /4/. /2 zastrzeżenia/

U1 (21) 88358 (22) 89 09 21 5(51) B08B

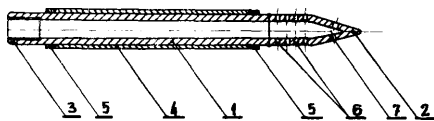
- (71) Mazowieckie Zakłady Rafineryjne i Petrochemiczne, Płock
 (72) Garstka Zdzisław, Bugaj Czesław, Grabarczyk Ireneusz, **Strusiński Edmund, Mikulicz Władysław**

(54) Przyrząd do czyszczenia zewnętrznych powierzchni rur konwekcyjnych pieca

(57) Przyrząd do czyszczenia zewnętrznych powierzchni konwekcyjnych pieca ma grubościenną rurę /1/ zakończoną z jednej strony głowicą /2/, a z drugiej strony nagwintowaną końcówką /3/. Na 2 swojej długości ma wzmacniającą,

cienkościenną rurę /4/. Rury przymocowane są do siebie zaciskami /5/. Na głowicy /2/ w kształcie walca zakończonego stożkiem znajdują się po cztery symetryczne otwory /6/, umieszczone w trzech rzędach na tworzącej walca oraz cztery symetryczne otwory /7/, usytuowane prostopadle do powierzchni stożka.

/1 zastrzeżenie/



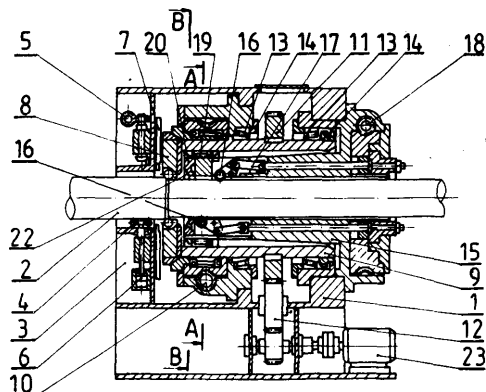
U1 (21) 88311 (22) 89 09 14 5(51) B21B

- (71) Biuro Projektów i Kompletacji Dostaw Maszyn i Urządzeń Hutniczych "HUTMASZPROJEKT-HAPEKO", Katowice
 (72) **Tlatlik Jan, Knop Ryszard, Jochemczyk Józef, Bujoczek Bernard, Ulfig Henryk**

(54) Łusozarka do prętów okrągłych

(57) Łusozarka do metalowych prętów okrągłych charakteryzuje się tym, że przed głowicą nożową /8/ ma zabudowane w przesuwnej oprawie /3/ cztery pary wlotowych rolek /4/, a we wnętrzu nieruchomej tulei wrzeciennika /15/ ma osiem wyprowadzających rolek /16/, w dwóch równoległych do siebie płaszczyznach, po cztery rolki /16/ w każdej. W czole nieruchomej tulei wrzeciennika /15/ osadzony jest pierścień /20/ z dwunastoma dyszami.

/3 zastrzeżenia/

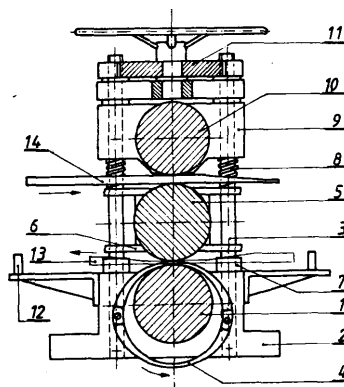


U1 (21) 88347 (22) 89 09 19 5(51) B21B

- (71) Biuro Projektów i Kompletacji Dostaw Maszyn i Urządzeń Hutniczych "HUTMASZPROJEKT-HAPEKO", Katowice
 (72) **Osman Henryk, Kiełpiński Ryszard, Bortnowski Roman**

(54) Klatka walcownicza do produkcji prętów o zmiennym przekroju poprzecznym, zwłaszcza resorów parabolicznych

(57) Klatka walcownicza charakteryzuje się tym, że obudowy /6/ łożysk walca /5/ środkowego, umieszczone są przesuwnie w czterech kolumnach /3/ zamocowanych do obudów /2/ łożysk walca /1/ dolnego. Między walcem /5/ środkowym a walcem dolnym /1/ lub górnym /10/, umieszczony jest wzorzec o kształcie obręczy /4/ lub pręta /13/ o zmiennym przekroju poprzecznym odpowiadającym wymaganiom technicznym wyrobu walcowanego /14/. Obudowy /9/ łożysk walca /10/ górnego opierają się na sprężynach /8/ umieszczonych na kolumnach /3/ nad obudowami /6/ łożysk walca /5/ środkowego. /2 zastrzeżenia/

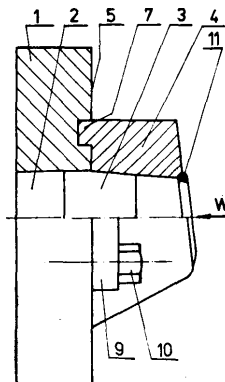


U1 (21) 88360 (22) 89 09 21 5(51) B21D

- (71) Huta Kościuszko, Chorzów
 (72) **Pastuszka Henryk, Stępień Jan**

(54) Przyrząd do regeneracji matryc jarzm dolnych akcesorii kolejowych

(57) Przyrząd charakteryzuje się tym, że stanowi go stalowy pierścień /1/ mający koncentryczny przelotowy otwór /2/, w którym jest osadzony odejmowalny wymienny sworzeń /3/ centrujący, przy czym w czołowej płaszczyźnie /5/ pierścienia /1/ są utworzone rowki prowadzące, współpracujące z występami /7/ utworzonymi na stopie matrycy /4/, oraz otwory pod śruby /10/ mocujące płytki /9/ dociskające i unieruchamiające matrycę /4/ na czole /5/ pierścienia /1/. /3 zastrzeżenia/



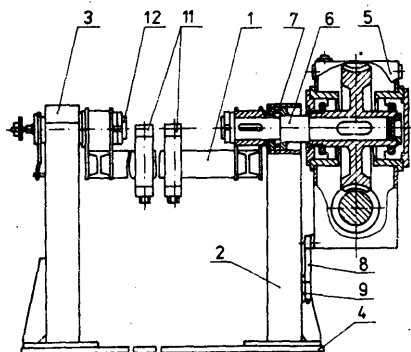
01(21) 88352 (22) 89 09 20 5(51) B23K

- (71) Przedsiębiorstwo Mechanizacji,
Automatyzacji i Elektroniki Górniczej
"POLMAG-EMAG", Centrum Mechanizacji
Górnictwa "KOMAG", Gliwice
(72) Szupliuk Mieczysław, Mańka Jerzy,
Bogus Ryszard, Bienias Antoni,
Pająk Eugeniusz

(54) Pozycjoner. zwiaszcza spawalniczy

(57) Pozycjoner charakteryzuje się tym, że ~~samohamowna~~ ślimakowa przekładnia /5/ zamocowana jest na czopie wału /6/ osadzonego w podporze /2/. Poprzecznie względem przekładni /5/ usytuowany jest motoreduktor. Do korpusu przekładni /5/ zamocowany jest łącznik /8/ mający wypust. Wał /6/ osadzony jest w podporze /2/ za pomocą wahliwego łożyska /7/. Z podpora /2/ połączona jest oporowa kostka /9/ mająca rowek. /7 zastrzeżeń/

A-A

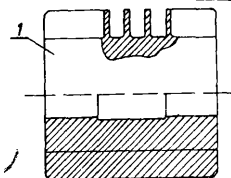


U1 (21) 88323 (22) 89 09 18 5(51) B24B

- (71) Gliwickie Zakłady Urządzeń Technicznych,
Gliwice
(72) Cwikliński Jan

(54) Rolka do obciągania tarcz ściernych

(57) Rolka /1/ charakteryzuje się tym, że na powierzchni zewnętrznej wykonane ma nacięcie śrubowe, korzystnie o skoku 6 mm, przy czym jego występ ma kształt prostokątny, a jego bruzda ma kształt kielichowy i jest korzystnie trzykrotnie szersza od występu. /1 zastrzeżenie/

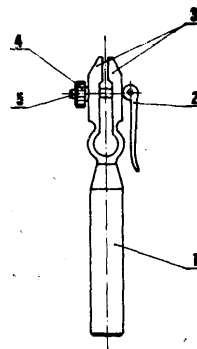


U1 (21) 88338 (22) 89 09 20 5(51) B25B

- (71) Polska Akademia Nauk Instytut Maszyn
Przepływowych, Gdańsk
(72) Kiełbasiński Janusz

(54) Imadło ręczne

(57) Imadło ręczne ma uchwyt, w którym zamocowane są szczęki /3/ połączone śrubą /5/. Do jednego końca śruby /5/ zamocowany jest zacisk mimośrodowy /2/, a na drugim końcu śruby /5/ znajduje się nakrętka regulacyjna /4/. /2 zastrzeżenia/

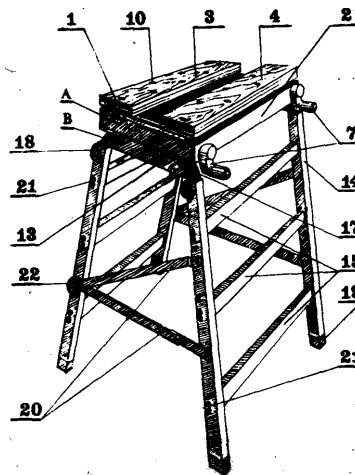


U1 (21) 88275 (22) 89 09 14 5(51) B25H

(75) Szmidt Tomasz, Warszawa

(54) Warsztat modelarski

(57) W warsztacie blat /A/ i podstawa /B/, jako oddzielne części stołu, mocowane są ze sobą za pomocą śrub, przy czym blat /A/ stanowi sztywna rama wykonana z dwóch ceowych korpusów /1/ podnośników śrubowych, których konce połączone są poprzecznie ceownikami /2/, natomiast podstawę /B/ stołu stanowią poziomo usytuowane pod blatem /A/ belki /13/ połączone przegubowo z nogami /14/ za pomocą zawiasów /17/ wyposażonych w blokadę, przy czym nogi /14/ połączone są sztywno poprzeczkami /15/ oraz rozłącznie rozporami /20/. /1 zastrzeżenie/



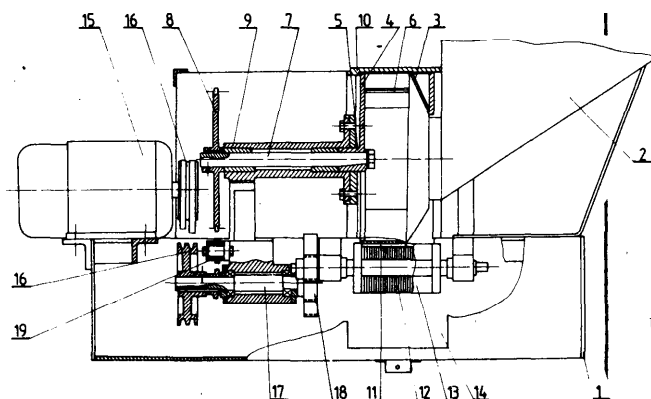
U1 (21) 88356 (22) 89 09 21 5(51) B26D

- (71) Przedsiębiorstwo Innowacyjno-Wdrożeniowe
"OMEGA", Sp. z O.O., Poznań
(72) Asmon Janusz, Luliński Zbigniew,
Krzywiak Zbigniew, Czepułowki Wacław

(54) Krajalnica do warzyw korzeniowych

(57) Krajalnica ma na wrzecionie II/ osadzona piastę /5/ z tarczą /4/, do której przymocowany jest za pomocą trzech zabieraków /6/ pierścien stożkowy /3/ z wlotem skierowanym do wylotu kosza zasypowego /2/. Poniżej wrzeciona II/ zamocowany jest nóż płaski /11/, a pod nim ułożony jest zestaw noży krążkowych /12/. Równoległe do zestawu noży krążkowych /12/ ułożony jest zestaw noży siekających /13/.

Moment **obrotowy** przekazywany **jest z silnika elektrycznego /15/** za pomocą przekładni pasowej /16/ na wrzeciono dolne /17/, a następnie za pomocą przekładni zębatej /18/ na zespół noży **krażkowych /12/** i zestaw noży siekających /13/ oraz za pomocą przekładni łańcuchowej /19/ na koło łańcuchowe /8/. /1 zastrzeżenie/

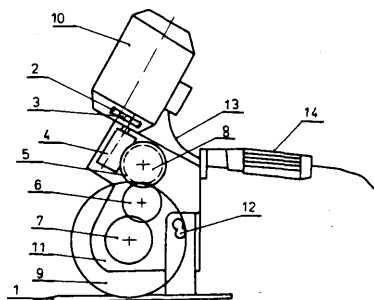


U1 (21) 89173 (22) 90 01 09 5 (51) B26D

(75) **Bierzgalski Roman**, Łódź; **Bierzgalski Andrzej**, Łódź; **Dutkiewicz Zdzisław**, Łódź

(54) Krajarka krawiecka

(57) Krajarka krawiecka ma układ napędowy składający się z przekładni trzostopniowej, przy czym pierwszy stopień stanowi przekładnia zębata o zębach śrubowych /2/ i /3/, drugi stopień ślimak /4/ i ślimacznicą /5/, a trzeci stopień walcowe koła zębate /8 i 7/, **między** którymi znajduje się walcowe koło pośrednie /6/. Na wspólnej osi z kołem zębatym /7/ zamontowana jest tarcza tnąca /9/, a **ponadto** przewód zasilający /13/ prowadzony jest przez rękojeść krajarki. /1 zastrzeżenie/



U1 (21) 88345 (22) 89 09 19 5 (51) B28B

(71) Przedsiębiorstwo Produkcji Betonów Budownictwa Rolniczego **"ROLBET"**, Kolbudy

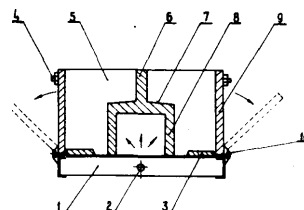
(72) Senczyszyn Edward, Gwizdała **Leon**, **Więc** Ryszard

(54) Forma do produkcji betonowych elementów nadprożowo-stropowych

(57) **Forma** ma komorę parową /8/ w kształcie podłużnego prostopadłościanu ze ścianą pionową /6/ u góry, usytuowaną na płycie nośnej /1/ wzdłuż jej osi symetrii i trwale połączona ze ścianami szczytowymi /5/. Odchylane na zawiasach /10/ wzdłużne ściany boczne /9/ dociskane są zaczepami śrubowymi /4/ do ścian szczytowych /5/, Powierzchnie zewnętrzne

/7/ komory /8/ są nachylone od poziomu w kierunku zewnętrznym formy.

Płyta nośna /1/ wyposażona jest w listwy kształtowe /3/ symetrycznie rozstawione, których krawędzie wewnętrzne są ścięte, a zewnętrzne przylegają do ścian bocznych /9/. Na czole płyty /1/ znajduje się króciec parowy /2/, położony z wnętrzem komory /8/. /1 zastrzeżenie/



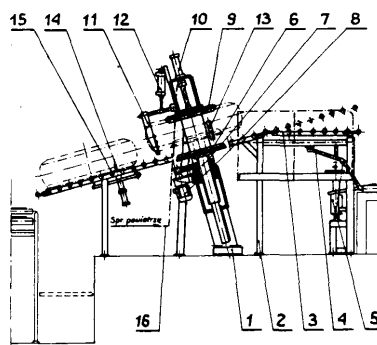
U1 (21) 88240 (22) 89 09 11 5 (51) B29C

(71) **SIMP "ZORPOT"** Ośrodek Doradztwa Technicznego, Warszawa

(72) **Łompierz Jan**, **Sobina Wojciech**

(54) Stabilizator opon traktorowych

(57) Stabilizator **charakteryzuje się** tym, że jest zwartą konstrukcją, w skład której wchodzi: korpus /1/ skojarzony z **przenośnikiem** wałkowym /2/ wyposażonym w część uchylną /3/ i podnośnik opon /4/ uruchamiany **siłownikiem** pneumatycznym /5/ obsługującym również część uchylną /3/, zespół tarczy osadzącej dolnej /6/ ze **śrubowym** mechanizmem podnoszenia /7/ i motoreduktorem /8/, przytwierdzony do korpusu /1/, zespół tarczy osadzącej górnej /9/, uruchamiany siłownikiem pneumatycznym /10/, zamocowany do górnej części korpusu /1/, zespół zapory centrującej /11/ uruchamiany siłownikiem pneumatycznym /12/ i zespół rolek centrujących /13/, przytwierdzone również do górnej części korpusu /1/, zespół błądki /14/ uruchamiany siłownikiem pneumatycznym /15/, usytuowany w końcowej części przenośnika wałkowego /2/. W skład urządzenia wchodzi również instalacja pneumatyczna i elektryczna /16/. /1 zastrzeżenie/



U1 (21) 88335' (22) 89 09 18 5 (51) B60J

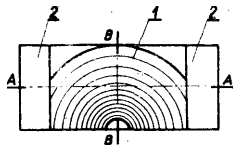
(75) **Ciastoń Tomasz**, Wrocław

(54) Przyrząd do obserwacji ulicznej sygnalizacji świetlnej

(57) Przyrząd składa się z wycinka soczewki /1/ oraz uchwytów **mocujących** /2/.

Przyrząd służy do obserwacji ulicznej sygnalizacji świetlnej z **wnętrza** samochodu w czasie zatrzymania przed światłami.

/1 zastrzeżenie/



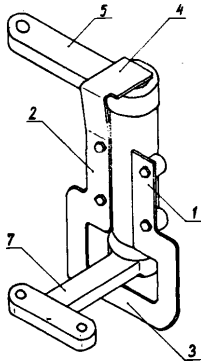
U1 (21) 88249 (22) 89 09 12 5(51) B62D

(71) Miejskie Przedsiębiorstwo Komunikacyjne, Poznań

(72) Flaum Leszek, Mielcarek Ryszard, Sniatała Janusz

(54) Wspornik zabezpieczający ramiona przekąznika steru trzeciej osi autobusu przegubowego

(57) Wspornik zabezpieczający ramiona przekąznika steru /5, 7/ przed rozłączeniem ma kształt zbliżony do litery "U". Jedno ramię wspornika /2/ jest wydłużone i odgięte. Odgięty koniec wspornika /4/ oraz półka /3/ stanowią dodatkowe elementy zabezpieczające.
/1 zastrzeżenie/

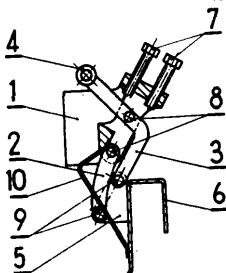


U1(21) 85470 (22) 88 11 15 4(51) B62M B62K

(75) Buchoczyk Andrzej, Ruda Śląska; Myśliwiec Lesław, Gliwice

(54) Przerzutka przednia łańcucha roweru

(57) Przerzutka składa się z korpusu /1/, ramienia wewnętrznego /2/, ramienia zewnętrznego /3/ zakończonego uchwytem linki /4/, podstawy /5/ połączonej nierozłącznie z prowadnikiem /6/ łańcucha, dwóch wkrętów /7/ regulacji położenia krańcowych umieszczonych w korpusie /1/, dwóch bolców /8/ stanowiących nieruchome osie obrotu ramion /2/ i /3/ osadzonych w korpusie /1/, dwóch bolców /9/ stanowiących ruchome osie obrotu ramion /2 i 3/ osadzonych w podstawie /5/ oraz sprężyny /10/ osadzonej na bolcu /9/ stanowiącej ruchomą oś obrotu, opartej o boliec /8/ oraz o prowadnik /6/. /1 zastrzeżenie/



U1 (21) 88239 (22) 89 09 11 5(51) B65D

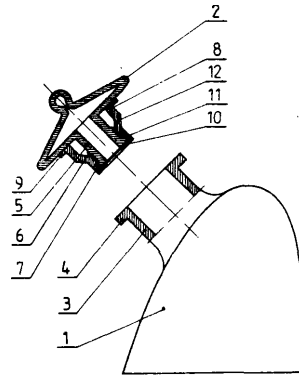
(75) Błaszak Leszek, Pakość

(54) Pojemnik

(57) **Przedmiotem** wzoru użytkowego jest pojemnik nadający się do przechowywania materiałów sypkich, zwłaszcza środków kosmetycznych.

Pojemnik charakteryzuje się tym, że na części cylindrycznej /5/ wieczka /2/ z obwodowymi wybrzuszeniami /6 i 7/ ma wkładkę /8/ z tworzywa w kształcie tulei z górnym zewnętrznym kołnierzem /9/ i dolnym wewnętrznym kołnierzem /10/. Ścianka wkładki /8/ w dolnej części ma wewnętrzne zagłębienie /11/, a powyżej schodkowe odgięcie /12/ tworzące pochyłą powierzchnię, które zazębiają się z przeciwległymi, obwodowymi wybrzuszeniami /6 i 7/ na części cylindrycznej /5/ wieczka /2/. Średnica zewnętrzna wkładki /8/ powyżej odgięcia /12/ jest większa od średnicy wewnętrznej szyjki /3/ korpusu /1/.

/1 zastrzeżenie/



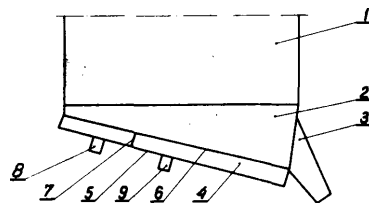
U1(21) 88320 (22) 89 09 15 5(51) B65D

(71) Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Maszyn i Urządzeń Przetwórstwa Żywno-Paszowego "SPOMASZ", Bydgoszcz

(72) Stellmach Wojciech, Żuchowski Henryk

(54) Wybierak pneumatyczny

(57) Wybierak ma w komorze napowietrzania /4/ przegrodę /7/, a każda z otrzymanych w ten sposób części komory wyposażona jest w wlot powietrza /8/ i /9/. /1 zastrzeżenie/



U1(21) 88330 (22) 89 09 15 5(51) B65D

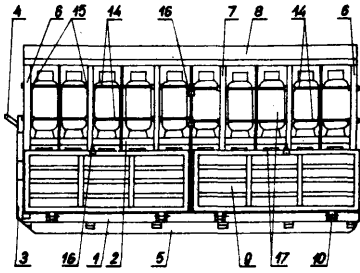
(71) Miejskie Przedsiębiorstwo Gospodarki Komunalnej i Mieszkaniowej, Włodawa

(72) Kononiuk Waldemar, Krukowski Marian

(54) Kontener do przewozu butli gazowych

(57) Kontener ma ramę II/wyposażoną od dołu w prowadnicę /5/, od przodu związaną z konstrukcją wsporczą /3/ zawierającą zaczep /4/, a po bokach w osadzone zawiasowo podesty /9/. Każdy podest /9/ ma przytwierdzone doń zawiesie ograniczające jego opuszczenie do położenia poziomego.

Na osadzonych w ramie /1/ słupkach narożnych /6/ i bocznych /7/ znajduje się rama górna /2/. Obydwie ramy /1/ i /2/ mają podłogi stanowiące przestrzeń ładunkową. Miejsca do ustawiania butli wyznaczają znajdujące się przegrody zaopatrzone w osłony.
/3 zastrzeżenia/



U1 (21) 88342 (22) 89 09 19 5(51) B65D

(71) **Przedsiębiorstwo** Przemysłowo-Handlowe Sp. z o.o., Sopot
(72) Konopacki Lech

(54) Skrzynka

(57) Wzór użytkowy dotyczy konstrukcji skrzynki o elastycznych narożnikowych wspornikach, umożliwiających powtarzalny montaż i demontaż opakowania i jego wielokrotne użytkowanie.

Skrzynka charakteryzuje się tym, że każdy z narożnych wsporników /3/ stanowi układ trzech połączonych ze sobą nierozłącznie prostokątów /4, 5, 6/, mających na krawędzi styku ze sobą ukształtowane bruzdy /7 i 8/, przy czym dwa równe sobie powierzchnią prostokąty /4 i 5/ są przesunięte względem siebie w pionie. Prostokąt /4/ połączony jest na linii swej dolnej krawędzi z prostokątem /6/, tworząc z nim kąt prosty /α/ oraz jest wyposażony w zaczep /9/ ukształtowany poprzez wycinek płaszczyzny tego prostokąta /4/ i wygięty względem tej płaszczyzny pod ostrym kątem /β/ zawartym w granicach 10-20° o wierzchołku skierowanym w kierunku górnej krawędzi prostokąta /4/. W miejscu połączenia zaczepu /9/ z płaszczyzną prostokąta /4/ wyprofilowany jest uskok /10/. Skrzynka wykorzystywana jest głównie do transportu owoców i warzyw. /1 zastrzeżenie/

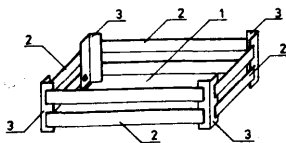


fig. 1

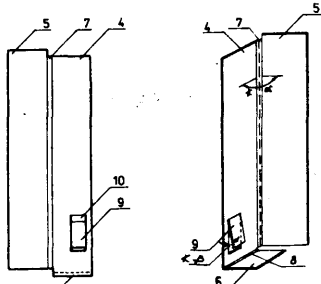


fig. 2

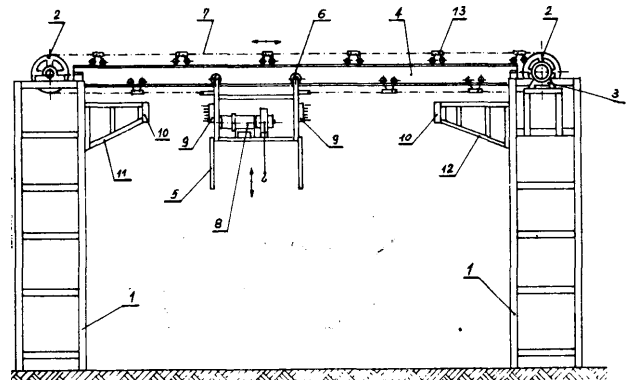
fig. 3

U1(21) 88243 (22) 89 09 12 5(51) B65G

(71) Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Środków Organizacyjno-Technicznych "PRĘBOT", Radom
(72) Górecki Tadeusz, Brzozowski Andrzej

(54) Przenośnik jednotorowy podwieszony

(57) Przenośnik charakteryzuje się tym, że na dwu słupach nośnych /1/ umieszczone są koła łańcuchowe /2/, połączone belką jezdną /4/. Jedno z kół napędzane jest motoreduktorem /3/. Na belce jezdnej /11/ usytuowany jest wózek /5/. Łańcuch /7/ opasuje koła /2/ i końcami przymocowany jest do wózka /5/, na którym zainstalowany jest wciąg linowy /8/, zasilany elektrycznie poprzez wtyki /9/ i gniazda /10/ łączone w krańcowych położeniach wózka /5/.
/3 zastrzeżenia/

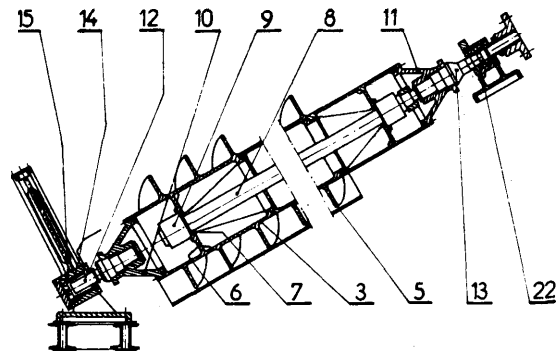


U1(21) 88312 (22) 89 09 14 5(51) B65G

(71) Biuro Projektów i Kompletacji Dostaw Maszyn i Urządzeń Hutniczych "HUTMASZPROJEKT-HAPEKO", Katowice
(72) Kriger Lesław, Pliczko Karol, Kania Antoni, Małyśka Grzegorz

(54) Czerpadło ślimakowe

(57) Czerpadło ślimakowe mające napęd, otwarte koryto i wirnik ze zwojami śrubowymi osadzoney czopami w łożyskach, charakteryzuje się tym, że wirnik składa się z odlanych rurowych segmentów /3/, ściągniętych ze sobą przez nakręcone na kolumnę /8/ nakrętki /9/. Do krańcowych segmentów /3/ przykręcone są obudowy /10/ i /11/ w których zabudowane są czopy /12/ i /13/ wirnika /4/. Czop /12/ osadzony jest w łożysku /14/ które zabudowane jest w szczelnej obudowie /15/, zanurzonej całkowicie w transportowanej zawieszynie /16/. Czop /13/ osadzony jest w



łożysku /22/ zabudowanym w przegubowej oprawie, przykręconej do ramy wraz z napędem. /2 zastrzeżenia/

U1 (21) 88346 (22) 89 09 19 5(51) B65G

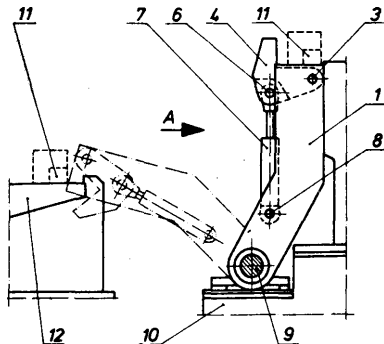
(71) Biuro Projektów i Kompletacji Dostaw Maszyn i Urządzeń Hutniczych

"HUTMASZPROJEKT-HAPEKO", Katowice

(72) Klimczak Feliks, Kisiel Józef, Mozdyniewicz Jacek, Górczyca Tadeusz

(54) Przekładac z kęśo

(57) Przekładac ma dwie dźwignie osadzone na wale /9/, ułożyskowanym na korpusie /10/ urządzenia załadowczego. Dźwignia składa się z ramienia głównego /1/, mającego dwie równoległe ściany, pomiędzy którymi w górnej części zamocowane jest przegubowo ramię pomocnicze /4/ w kształcie kątownika. Ramię pomocnicze /4/ w środkowej części połączone jest z jednym końcem siłownika /7/, którego drugi koniec połączony jest przegubowo pomiędzy ścianami z dolną ośścią ramienia głównego /1/. Ramię



główne /1/ z ramieniem pomocniczym /4/ w położeniu wyjściowym tworzą zabierak kątowy, w którym umieszcza się kęsa /11/. Po przemieszczeniu kęsa /11/ na ruszt stołu przejezdnego /12/ wychyla się ramię pomocnicze IM poza gabaryt kęsa /11/ za pomocą siłownika /7/. /3 zastrzeżenia/

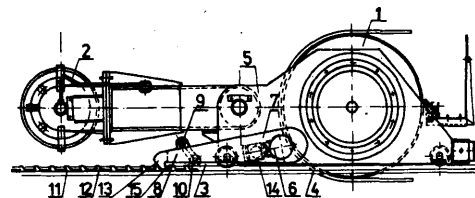
U1(21) 88359 (22) 89 09 21 5(51) B65G

(71) Centralny Ośrodek Badawczo-Projektowy Górnictwa Odkrywkowego "POLTEGOR", Wrocław

(72) Hat Zdzisław

(54) Wózek napinający taśmę przenośnikowa

(57) Wózek ma bęben napinający /1/, który po obu stronach ma konstrukcję boczną /5/. Do konstrukcji bocznej /5/ przytwierdzone jest za pomocą sworznia /6/ urządzenie /7/ do blokady wózka. Urządzenie IIII zbudowane jest z dwóch zaczepów /8/ zakończonych z jednej strony otworem, przez który przechodzi sworzień /6/, a z drugiej strony hakiem /13/. Urządzenie /7/ wyposażone jest w dźwignię /9/ z rolką obrotową /10/ opartą o szynę /3/, po której porusza się wózek. Jednocześnie w podtorzu wózka, wzdłuż szyny /3/, umieszczone jest ciągnio /11/ z zębami /12/. Sworzień /6/ i zaczep /8/ urządzenia /7/ połączone są za pośrednictwem czujnika /14/ pomiaru siły naciągu taśmy. /3 zastrzeżenia/



DZIAŁ C

CHEMIA I METALURGIA

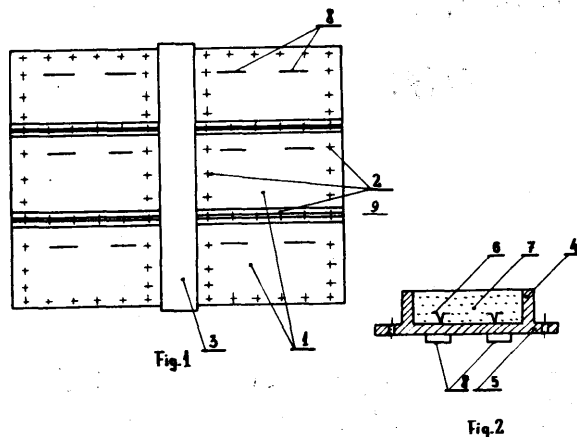
U1(21) 88357 (22) 89 09 21 5(51) C10G

(71) Mazowieckie Zakłady Rafineryjne i Petrochemiczne, Płock

(72) Garstka Zdzisław, Bugaj Czesław, Grabarczyk Ireneusz, Strusiński Edmund, Mikulicz Władysław

(54) Oslona części konwekcyjnej pieca

(57) Oslonę stanowi zespół segmentów /1/ połączonych za pomocą połączenia skrętnego ze sobą i z konstrukcją nośną części konwekcyjnej pieca /3/. Segment /1/ stanowi metalowa, prostokątna forma / wykonana z blachy z owierconym obrzeżem /5/. Wnętrze formy /1/ wzmocnione kotwami /6/ wypełnia materiał ogniotrwały /7/. Zewnętrzna strona segmentu /1/ wyposażona jest w montażowe uchwyty /8/. Połączenia segmentów są uszczelnione taśmą azbestową /9/. /1 zastrzeżenie/



DZIAŁ E

BUDOWNICTWO; GÓRNICCTWO; KONSTRUKCJE ZESPOŁONE

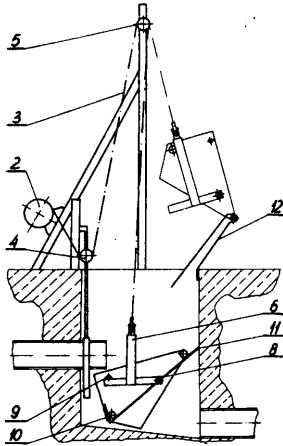
U1 (21) 88333 (22) 89 09 15 5(51) O3F

(71) Przedsiębiorstwo Wielobranżowe "AKWEL",
Poznań(72) Walkiewicz Rafał, Berkowski Bernard,
Frackowiak Jacek(54) Linowa kratka koszowa

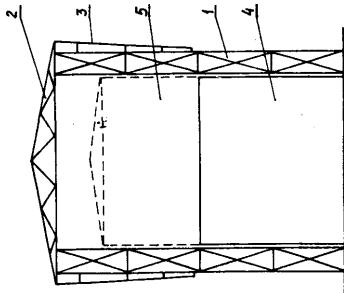
(57) Linowa kratka koszowa służy do oczyszczania ścieków z zanieczyszczeń stałych w przepompowniach ścieków.

Linowa kratka koszowa **charakteryzuje** się tym, że w strefach krańcowych odcinka ruchu roboczego kosza zamocowane są do ścian studni przepompowni skośnie do poziomu po dwie pary krótkich prowadnic /11, 12/. Przy przeciwległych narożnikach obu bocznych ścian kosza osadzone są rolki prowadzące /10/. Na obu bocznych ścianach kosza osadzone są po dwa sworznie /8, 9/ wyznaczające w przybliżeniu linię poziomą w położeniu swobodnego zwisu kosza. Jedno z ramion belki /6/ zawiesia linowego, wykonanej w kształcie odwróconej litery T, związane jest przegubowo ze **sworzniem** /8/ leżącym bliżej krawędzi wysypu z kosza.

/3 zastrzeżenia/

U1 (21) 88166 (22) 89 08 28 5(51) E04B
B04G(75) Bezak Józef, Bezak Beniamin, Bezak
Dariusz, Bydgoszcz(54) Budowla osłonowa typu parasol

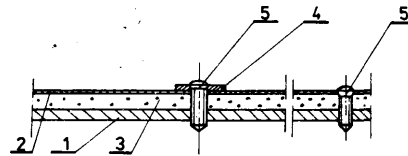
(57) Budowlę stanowią podpory /1/ rozmieszczone poza wymiarami gabarytowymi nadbudowywanego obiektu /4/ i umieszczone na nich

dach /2/ oraz zamocowane do podpór /1/
ściany boczne /3/ umieszczone w części górnej
budowli obejmujące tylko strefę nadbudowywaną
/5/.

/1 zastrzeżenie/

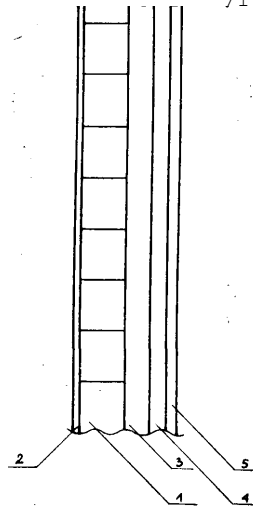
U1 (21) 88337 (22) 89 09 18 5(51) E04B
B63B(71) Przedsiębiorstwo Obsługi Wypraw
Morskich "POLAREKS" S.A., Gdańsk
(72) Bogucki Dariusz(54) Ściana korytarza

(57) Ścianka korytarza dla niewielkich statków morskich pomiędzy blachą metalową /1/ a oienką blachą ocynkowaną z powłoką organiczną /2/ ma wykładzinę /3/. Styki sąsiadujących ze sobą **cienicich** blach ocynkowanych z powłoką organiczną /2/ maskowane są profilowaną listwą /4/ mocowaną **blachowkrętami** /5/ /3 zastrzeżenia/

U1 (21) 88350 (22) 89 09 20 5(51) E04B
E04C(71) Akademia Rolniczo-Techniczna, Olsztyn
(72) Dąbkowski Sławomir, Taciewo
Dąbkowski Sławomir, Taciewo(54) Wielowarstwowa ściana zewnętrzna
w budynkach inwentarskich

(57) Wielowarstwowa ściana składa się z warstwy bloków **gazobetonowych** /1/ z nałożonym od wewnątrz tynkiem /2/, a od zewnątrz do gazobetonu przymocowana jest deska /3/ a następnie płyta wiórowa /4/ oraz papa aluminiowa /5/.

/1 zastrzeżenie/

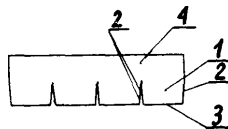


U1 (21) 88244 (22) 89 09 U 5(51) E04D

- (71) Przedsiębiorstwo Materiałów Izolacji Budowlanej "IZOLACJA", Jarocin
 (72) Chodorowski Bolesław, Kowalski Ryszard, Kierczyński Zenon

(54) Gont dachowy

(57) Gont dachowy zawiera elementy /1/ w kształcie stożków ściętych, utworzonych przez dwie krawędzie /2/ boczne stożka i krawędź /3/, ścięcia stożka. /1 zastrzeżenie/

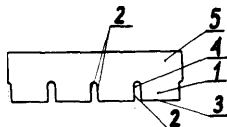


U1 (21) 88245 (22) 89 09 12 5(51) E04D

- (71) Przedsiębiorstwo Materiałów Izolacji Budowlanej, Jarocin
 (72) Chodorowski Bolesław, Kowalski Ryszard, Kierczyński Zenon

(54) Gont dachowy

(57) Gont dachowy zawiera elementy w kształcie prostokąta /1/ utworzone przez dwie równoległe krawędzie /2/ połączone prostokątną krawędzią /3/. Sąsiednie krawędzie /2/ połączone są wycięciem /4/, /2 zastrzeżenia/

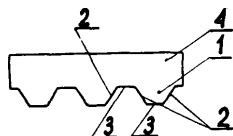


U1(21) 88246 (22) 89 09 12 5(51) E04D

- (71) Przedsiębiorstwo Materiałów Izolacji Budowlanej "IZOLACJA", Jarocin
 (72) Chodorowski Bolesław, Kowalski Ryszard, Kierczyński Zenon

(54) Gont dachowy

(57) Gont dachowy jest przeznaczony do pokryć dachowych i wykonany jest z pap asfaltowych i smołowych oraz odpadów tych pap. Gont dachowy ma występy /1/ w kształcie trapezu równo-ramiennego, utworzone przez krawędzie /2/ pochylone pod kątem 45°. /2 zastrzeżenia/

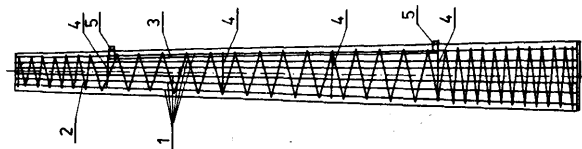


U1(21) 88068 (22) 89 08 11 4(51) E04H

- (71) Politechnika Warszawska, Warszawa
 (72) Bielawski Jerzy, Chrabczyńska Anna, Olejniczak Czesław, Sieczkowski Józef, Wojciechowski Henryk

(54) Strunobetonowa żerdź energetyczna przelotowa formowana metoda wirowania

(57) Żerdź charakteryzuje się tym, że jej zbrojenie składa się ze zbrojenia sprężającego w postaci wiązki lin /1/ zamontowanych na głowicach osprzętu naciągowego, ze zbrojenia obwodowego w postaci spirali ciągłej /2/ oraz z pręta uziemiającego /3/ zespawanego z czterema pierścieniami stabilizującymi /4/ i przymocowanymi do niego dwoma uchwytnymi /5/. Jeden z tych uchwytów usytuowany jest w odległości 3/15 całkowitej wysokości żerdzi od jej dolnej podstawy, a drugi w odległości 2/15 wysokości żerdzi od jej podstawy górnej. W wierzchołkowej części żerdzi umieszczonych jest pięć, a w części odziomkowej sześć otworów przelotowych o głębokości równej grubości ścianek słupa. Stosunek grubości ścianek żerdzi do jej wysokości ma się jak 7 : 1500. /1 zastrzeżenie/

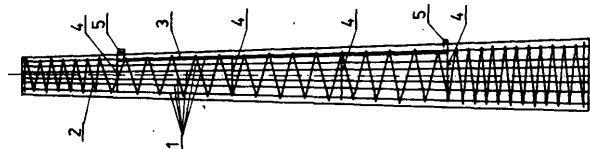


U1 (21) 88071 (22) 89 08 11 4(51) E04H

- (71) Politechnika Warszawska, Warszawa
 (72) Bielawski Jerzy, Borowczyk Bolesław, Chrabczyńska Anna, Sieczkowski Józef, Wojciechowski Henryk

(54) Strunobetonowa żerdź energetyczna formowana metoda wirowania

(57) Żerdź charakteryzuje się tym, że jej zbrojenie składa się z wiązki strun /1/ zamontowanych na głowicach osprzętu naciągowego, ze zbrojenia obwodowego w postaci spirali ciągłej /2/ oraz z pręta uziemiającego /3/ zespawanego z czterema pierścieniami /4/ stabilizującymi jego położenie oraz z dwoma uchwytami /5/. W górnej części żerdzi usytuowanych jest sześć, a w dolnej części pięć otworów przelotowych o głębokości równej grubości słupa. Jeden z uchwytów /5/ usytuowany jest w odległości 3/13 całkowitej wysokości żerdzi od jej podstawy dolnej, a drugi uchwyt umieszczony jest w odległości 2/13 całkowitej wysokości żerdzi od jej podstawy górnej. Stosunek grubości ścianek żerdzi do jej wysokości wynosi 5 : 1300, a zbrojenie sprężające stanowią liny ze stali węglowej zimnociągnionej. /1 zastrzeżenie/



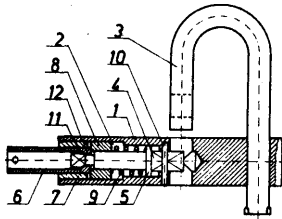
U1 (21) 88343 (22) 89 09 19 5(51) E05B

- (71) Zakłady Energetyczne Gorzów, Gorzów Wielkopolski
 (72) Wasilewski Paweł

(54) Kłódka

(57) Kłódka ma trzpień /4/ blokujący kablak /3/ względem obudowy /1/, na którym pomiędzy kołnierzem /5/ trzpienia / a tuleją przesuwana /8/, osadzona jest sprężyna /9/. W przedniej części komory /2/ obudowy /1/ umieszczona

jest tuleja stała /7/. Klucz /6/ jest w kształcie tulei walcowej naciętej na czołowej swej powierzchni. /3 zastrzeżenia/



U1 (21) 88348 (22) 89 09 20 5(51) E05C

- (71) **SIMP ZORPOT** Ośrodek Doradztwa Technicznego, Warszawa
 (72) Gabler Witold, Madej Kazimierz, Andrzejczak Ludwik, Wasilewski Stanisław

(54) Zatrask

(57) Zatrask ma korpus /1/ w kształcie otwartego z jednej strony sześcianu, w którym na sworzniu /3/ osadzonym w podstawie 2 i w przeciwnym boku, obrotowo umieszczone są ramiona z osadzonymi na sworzniach /6/ rolkami /7/ stanowiącymi gniazdo dla wsuwki /8/. /1 zastrzeżenie/

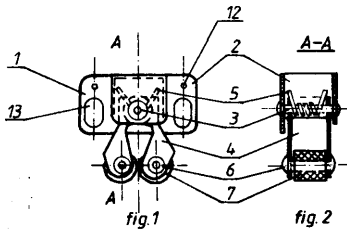


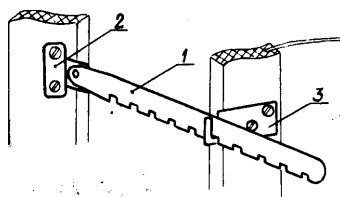
fig. 4

U1 (21) 88390 (22) 89 09 22 5(51) E05C
E05F

- (75) Banaszak Maciej, Szczecin

(54) Wielostopniowy ogranicznik do okien i drzwi, służący do unieruchamiania w położeniu uchylonym

(57) Wielostopniowy ogranicznik charakteryzuje się tym, że krawędź dźwigni /1/ ma wycięcia a zaczep /3/ zamocowany do skrzydła ma wgłębienie na dźwignię. /1 zastrzeżenie/

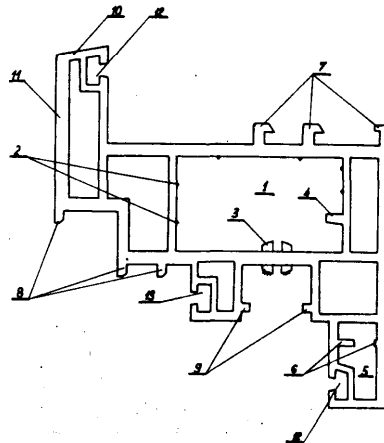


U1 (21) 88314 (22) 89 09 14 5(51) E06B

- (71) Zakłady Tworzyw Sztucznych "ERG", Tychy
 (72) Malcherek Andrzej, Kosiński Witold, Janik Jan, Byrdy Marian, Otoliński Józef, Kędzierska Barbara, Wolniak Arkadiusz, Banasińska Jadwiga, Gorzela Grzegorz, Dużyński Józef, Kartel Jan, Zwoliński Witold

(54) Profil okienny skrzydła

(57) **Profil** okienny skrzydła ma komorę główną /1/ zaopatrzoną w występy /2/ tworzące przesłone izolacyjną między kształtownikiem tworzywowym i stalowym, występy /3/ tworzące wzmocnienie pod wkręty mocujące okucie i występ /4/ tworzący ograniczenie dla wzmocnienia stalowego i mechanizmu sterowania okuciem obwodowym, oraz komorę pomocniczą /5/ zaopatrzoną w występy /6/ tworzące wzmocnienie pod zawiasy. Na obrybie zewnętrznym skrzydła są występy /7/ do mocowania zestawów termoizolacyjnych, występy /8/ do odprowadzania wody oraz występy /9/ do mocowania **zasuwnic**. /5 zastrzeżeń/

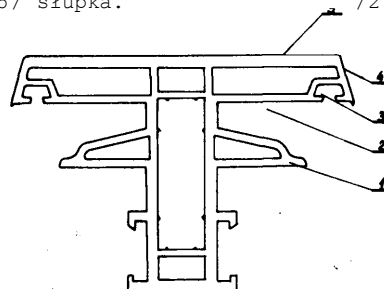


U1 (21) 8831.5 (22) 89 09 14 5(51) E06B

- (71) Zakłady Tworzyw Sztucznych "ERG", Tychy
 (72) Malcherek Andrzej, Kosiński Witold, Janik Jan, Byrdy Marian, Otoliński Józef, Kędzierska Barbara, Wolniak Arkadiusz, Banasińska Jadwiga, Gorzela Grzegorz, Dużyński Józef, Hartel Jan, Zwoliński Witold

(54) Profil okienny słupka

(57) Profil okienny słupka ma występ /1/ tworzący zbiorczy kanał /2/ odprowadzający wodę oraz rowki /3/ pod uszczelki a przyłga zewnętrzna /4/ słupka tworzy kąt rozwarty z płaszczyną /5/ słupka. /2 zastrzeżenia/

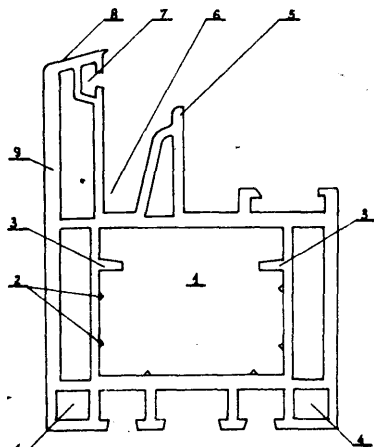


U1 (21) 88316 (22) 89 09 14 5(51) E06B

(71) Zakłady Tworzyw Sztucznych "ERG", Tychy
 (72) Malcherek Andrzej, Kosiński Witold,
 Janik Jan, Byrdy Marian, Otoliński
 Józef, Kędzierska Barbara, Wolniak
 Arkadiusz, Banasińska Jadwiga, Gorzela
 Grzegorz, Dużyński Józef, Hartel Jan,
 Zwoliński Witold

(54) Profil okienny ościeżnicy

(57) Profil okienny ościeżnicy ma komorę główną /1/ zaopatrzoną w występy /2/ tworzące przestrzeń izolacyjną między kształtownikiem tworzywowym i stalowym i występy /3/ tworzące ograniczenie dla wzmocnienia stalowego oraz komory /4/ usztywniające konstrukcję ościeżnicy. Ościeżnica ma występ /5/ tworzący zbiorczy kanał /6/ odprowadzający wodę oraz rowki /7/ pod uszczelki. Przyłga zewnętrzna /8/ ościeżnicy tworzy kąt rozwarty z płaszczyzną /9/ ościeżnicy. /5 zastrzeżeń/

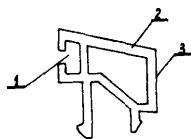


U1 (21) 88317 (22) 89 09 14 5(51) E06B

(71) Zakłady Tworzyw Sztucznych "ERG", Tychy
 (72) Malcherek Andrzej, Kosiński Witold,
 Janik Jan, Byrdy Marian, Otoliński
 Józef, Kędzierska Barbara, Wolniak
 Arkadiusz, Banasińska Jadwiga, Gorzela
 Grzegorz, Dużyński Józef, Hartel Jan,
 Zwoliński Witold

(54) Profil okienny listwy przyszybowej

(57) Profil okienny listwy przyszybowej ma rowek /1/ pod uszczelki, a przyłga zewnętrzna /2/ listwy przyszybowej tworzy kąt rozwarty z płaszczyzną pionową /3/ listwy przyszybowej. /2 zastrzeżenia/

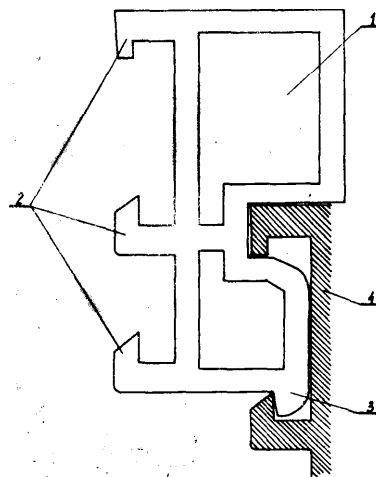


U1 (21) 88318 (22) 89 09 14 5(51) E06B

(71) Zakłady Tworzyw Sztucznych "ERG", Tychy
 (72) Malcherek Andrzej, Kosiński Witold,
 Janik Jan, Byrdy Marian, Otoliński
 Józef, Kędzierska Barbara, Wolniak
 Arkadiusz, Banasińska Jadwiga, Gorzela
 Grzegorz, Dużyński Józef, Hartel Jan,
 Zwoliński Witold

(54) Profil okienny wspornika listwy przybyszowej

(57) Profil okienny wspornika listwy przyszybowej ma komorę /1/ usztywniającą konstrukcję wspornika, a na obrysie zewnętrznym ma występy /2/ do mocowania zestawów termoizolacyjnych jedno- i wielokomorowych oraz występ /3/ do mocowania wspornika w ościeżnicy. /1 zastrzeżenie/

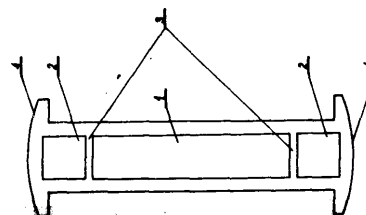


U1 (21) 88319 (22) 89 09 14 5(51) E06B

(71) Zakłady Tworzyw Sztucznych "ERG", Tychy
 (72) Malcherek Andrzej, Kosiński Witold,
 Janik Jan, Byrdy Marian, Otoliński
 Józef, Kędzierska Barbara, Wolniak
 Arkadiusz, Banasińska Jadwiga, Gorzela
 Grzegorz, Dużyński Józef, Hartel Jan,
 Zwoliński Witold

(54) Profil okienny łącznika

(57) Profil okienny łącznika ma komorę główną /1/ i dwie komory pomocnicze /2/, których obrysy zewnętrzne /4/ są zaokrąglone. /1 zastrzeżenie/

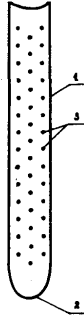


U1 (21) 88242 (22) 89 09 11 5(51) E21D

(75) Rekowski Ryszard, Wrocław

(54) Otoczka dla ładunków kotwicznych

(57) Otoczka stosowana jest przy utwierdzeniu kotwi w otworach w budownictwie, zwłaszcza **górnictwym**. Otoczka ma **powierzchnię** boczną rury perforowanej z otworami /3/. Po wypełnieniu otoczki masą właściwą ładunku trwale **się** ją zamyka. /1 zastrzeżenie/

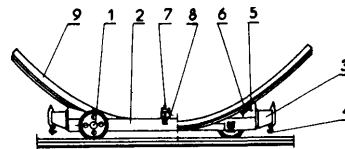


U1 (21) 88353 (22) 89 09 20 5 (51) E21F

(71) **Przedsiębiorstwo Eksploatacji Węgla "Północ"** Kopalnia Węgla **Kamionnego** "Powstańców Śląskich", Bytom
 (72) **Kamisiński** Jacek, Potocki Andrzej, Ziemiański Wiesław

(54) Platforma do transportu stropnic obudowy łukowej

(57) Platforma charakteryzuje się tym, że **ściany** boczne ramy /2/ podwozia mają na obu końcach większą wysokość niż w części środkowej. Poza tym na tych podwyższonych końcach są przymocowane trwale wsporniki /5? wyposażone w elastyczne nakładki /6/. W środku ramy /2/ z obu stron do jej ścian bocznych są przymocowane uchylne śruby /7/ do mocowania belki dociskowej /8/. /1 zastrzeżenie/



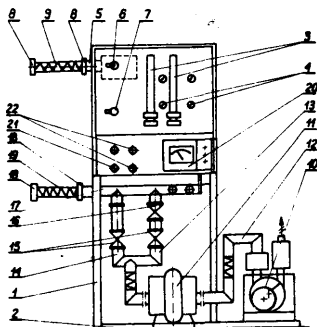
DZIAŁ F

MECHANIKA; OŚWIETLENIE; OGRZEWANIE; UZBROJENIE;
TECHNIKA MINERSKAU1(21) 88898 (22) 89 12 05 5(51) P04B
P27B

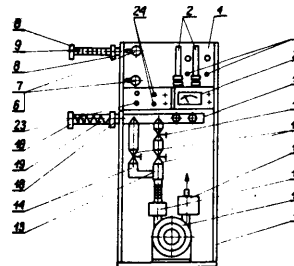
(71) Instytut Mechaniki Precyzyjnej, Warszawa
 (72) Panasiuk Józef

(54) Urządzenie próżniowe pompowo-dozujące ze sterowaniem ręcznym do pieców jarzeniowych

(57) Urządzenie ma zespół pompy, który zawiera dwie połączone szeregowo pompy, z których jedna jest pompą Rootsa /11/, a druga obrotową pompą skrzydełkową /10/, przy czym na przewodzie ssącym pompy Rootsa umieszczony jest dźwigniowy zawór odcinający /15/ usytuowany szeregowo z zaworem regulacyjnym /16/. /1 zastrzeżenie/

(54) Urządzenie próżniowe, pompowo-dozujące ze sterowaniem ręcznym do pieców jarzeniowych

(57) Urządzenie ma dźwigniowy zawór odcinający /15/, który usytuowany jest na przewodzie ssącym pompy szeregowo do zaworu regulacyjnego /16/. Na wylocie gazu z mieszalnika /5/ usytuowany jest dźwigniowy zawór odcinający /7/, zaś na wlotach **rotametrów** /2/ zawory regulacyjno-odcinające /3A. /1 zastrzeżenie/



U1(21) 88344 (22) 89 09 19 5(51) P15B

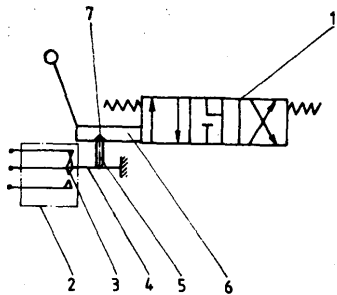
(71) Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Urządzeń **Mechanicznych**, Gliwice
 (72) Stangret Wacław, Scisłowicz Adam

(54) Rozdzielacz hydrauliczny

(57) Rozdzielacz /1/ ma przełącznik elektryczny /2/, którego styk ruchomy /3/ jest połączony z dźwignią sprężystą /4/. Dźwignia sprężysta obciąża popychacz /5/ dociskając go do suwaka /6/ rozdzielacza. W suwaku jest wykonane wycięcie /7/, z którym współpracuje **popychacz**. /1 zastrzeżenie/

U1 (21) 88899 (22) 89 12 05 5(51) P04B
P27B

(71) Instytut Mechaniki Precyzyjnej,
 Warszawa
 (72) Panasiuk Józef



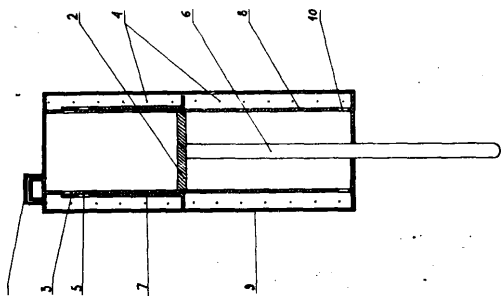
U1(21) 88339 (22) 89 09 20 5(51) F16F

(75) Korpus Marek, Warszawa;
Ciszewski Zbigniew, Warszawa

(54) Amortyzator

(57) Amortyzator ma na zewnętrznej powierzchni wewnętrznej tulei /8/ osadzona na sprężynie /4/ ruchomą tuleję /7/, przy czym tuleja /8/ w części dolnej i górnej ma otwory /3/ i /10/, natomiast tuleja /7/ ma otwory /5/.

/1 zastrzeżenie/



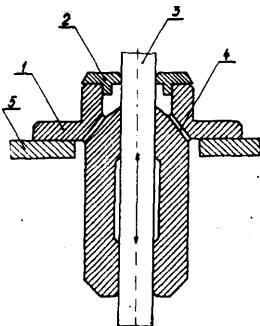
U1(21) 88334 (22) 89 09 18 5(51) P16J

(71) Zakłady Przemysłu Dziewiarskiego
"REKORD", Jędrzejów
(72) Drożyński Edward, Grad Mirosław

(54) Uszczelnienie tłoczyska

(57) Uszczelnienie **tłoczyska**, zwłaszcza w maszynach dziewiarskich **charakteryzuje się** tym, że tuleja prowadząca /1/ w miejscu podcięcia wokół tłoczyska /3/, ma powierzchnię stożkową połączoną z otworami odpływowymi /4/ skierowanymi do miski olejowej /5/. Tuleja uszczelniająca /2/ w przekroju wzdłużnym ma kształt **zbliżony** do litery T i osadzona jest w podcięciu tulei prowadzącej /1/.

/2 zastrzeżenia/



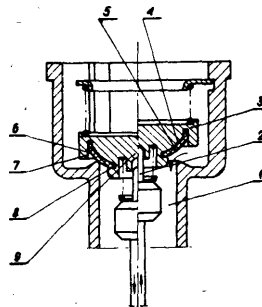
U1 (21) 88276 (22) 89 09 12 5 (51) P16K

(71) Zakłady Zmechanizowanego **Sprzętu**
Domowego "PREDOM-TERMET", Świebodzice
(72) Kościelniak Jan, **Baryski** Tadeusz

(54) Zawór zamykająco-regulujący

(57) Zawór zamykająco-regulujący składa się z komory przepływowej /1/ z umieszczonym w niej przesuwnym **popychaczem** /2/, na którym osadzony jest grzybek dławiaczy /3/ z podtoczeniem /4/ ukształtowanym w postaci wycinka stożka ściętego lub wycinka czaszy kulistej, U podstawy podtoczenia /4/ znajduje się obwodowe podtłoczenie cylindryczne /7/, w którym przetrzymywany jest ciasno średnica zewnętrzna płat gumowy /5/, którego wewnętrzna średnica znajduje się w rowku oporowym /8/ tworząc jednolecie spojony dławik przepływu /9/.

/1 zastrzeżenie/



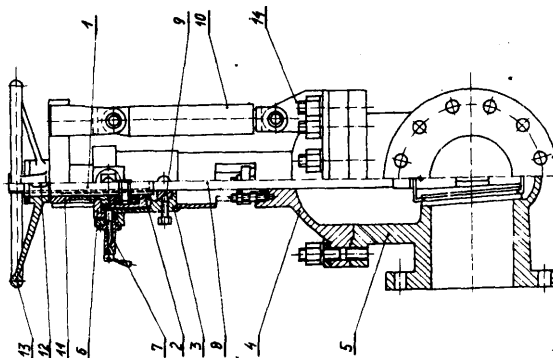
U1(21) 88278 (22) 89 09 13 5(51) P16K

(71) Przedsiębiorstwo Eksploatacji Węgla
"WSCHOD", Wielozakładowe Przedsiębiorstwo
Państwowe, Kopalnia Węgla Kamiennego
"ZIEMOWIT", **Tychy-Lędziny**
(72) Gąciarz Janusz, Kuska Jarzy, **Korzekwa**
Zbigniew, Simka Józef

(54) Zasuwa wzniosowa sterowana zdalnie
hydraulicznie i uruchamiana ręcznie,
zwłaszcza dla górnictwa podziemnego

(57) Zasuwa charakteryzuje się tym, że tuleja gwintowa /1/ ułożyskowana jest w obudowie /2/. Obudowa /2/ zamknięta jest w kołnierzu /3/ pokrywy /4/ zasuw /5/ tuleja wspornikowa /6/ sprężyniata z kołnierzem /3/ mechanizmem **zapadkowym** /7/. Wrzeciono /8/ ma prowadzenie /9/. Wrzeciono /8/ współpracuje również z tuleją dwuramienną /11/, do ramion której zamontowane są części cylindryczna dwa siłowniki /10/ równoległe symetrycznie do osi wrzeciona /8/, a częścią tłoczyskową do uszu /14/ pokrywy /4/ zasuw /5/.

/1 zastrzeżenie/

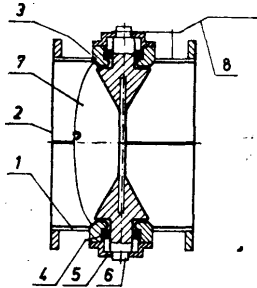


U1 (21) 88336 (22) 89 09 18 5(51) F16K

- (71) Biuro Studiów, Projektów i Realizacji
Inwestycji Przemysłu Nieorganicznego
"BIPROKWAŚ", Gliwice
(72) Solorz Stefan, Laszecki Waldemar,
Strupiński Wiktor

(54) Przepustnica z wykładziną chemoodporną

(57) Przepustnica ma korpus /1/ wyłożony wewnątrz wykładziną chemoodporną /2/, podzielony w płaszczyźnie poziomej na dwie części wyposażone w oprawy /3/ dla uszczelnień /4/ oraz pokrywy (5) stanowiące równocześnie łożyska czopów /b/ tworzących jedną całość z kłapą /7/ pokrytą wykładziną chemoodporną /2/, przy czym do jednego z czopów /6/ przymocowany jest mechanizm /8/ ustalający położenie kłapy /7/ w stosunku do korpusu /1/. /1 zastrzeżenie/

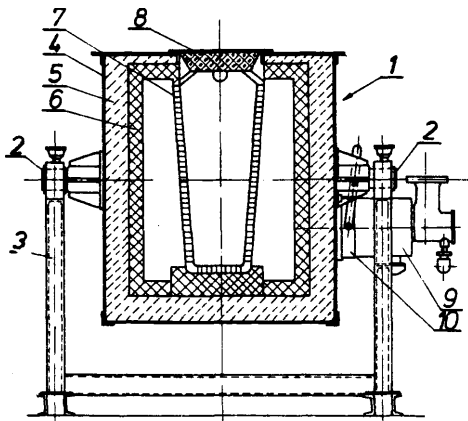


U1 (21) 88322 (22) 89 09 18 5(51) P27B

- (71) Gliwickie Zakłady Urządzeń Technicznych,
Gliwice
(72) Maskarewicz Zbigniew, Skwara Tomasz,
Budzianowska Elżbieta, Chimiak
Stanisław, Papaj Jan, Loranty Czesław

(54) Wychylny piec tyglowy z palnikiem gazowy

(57) Wychylny piec tyglowy składa się z wychylnej części /1/ osadzonej na dwóch czopach /2? ułożyskowanych na części stałej pieca w konstrukcji wsporczej /3/ oraz z instalacji odciągu spalin i instalacji doprowadzającej gaz i powietrze* Gazowy palnik /9/ zabudowany jest swoim wylotem nieruchomo na konstrukcji wsporczej /3/ prostopadle do płaszczyzny obrotu wychylnej części /1/ pieca, w odległości około 10 mm od obudowy /4/ wychylnej części



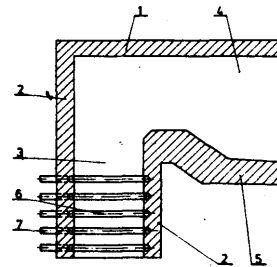
ci /1/ pieca, i jest uszczelniony w czasie topienia metali przesuwym pierścieniem /10/, zabudowanym na palniku /9/. W instalacji odciągu spalin na części stałej odciągu zabudowany jest rekuperator powietrza spalania. /1 zastrzeżenie/

U1(21) 88349 (22) 89 09 20 5(51) P27B

- (71) Huta "CZĘSTOCHOWA", Częstochowa
(72) Zakrawacz Stanisław, Krzypkowski
Stanisław, Borkowski Waldemar

(54) Przelot pionowy pieca martenowskiego

(57) Przelot pionowy pieca martenowskiego, w którym kanał przelotu połączony jest z przestrzenią roboczą pieca i ograniczony jest ścianami łączącymi się ze sklepieniem oraz trzonem, charakteryzuje się tym, że w ścianach /2/ przelotu, poniżej poziomu wewnętrznej powierzchni trzonu /5/, w obrębie powierzchni wewnętrznej ścian /2/ przelotu, znajduje się rurowa chłodnica /6/ z króćcami doprowadzającymi i odprowadzającymi /7/ znajdującymi się na zewnątrz ściany /2/, po przeciwnej stronie przestrzeni roboczej /4/ pieca. /1 zastrzeżenie/

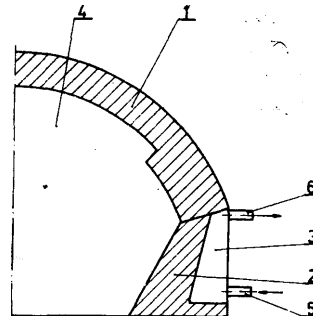


U1 (21) 88351 (22) 89 09 20 5(51) P27B

- (71) Huta "CZĘSTOCHOWA", Częstochowa
(72) Zakrawacz Stanisław, Krzypkowski
Stanisław, Borkowski Waldemar

(54) Pilarek okna wsadowego pieca martenowskiego

(57) Wzór użytkowy rozwiązuje problem zwiększenia trwałości filarek i polepszenia sprawności cieplnej procesu w piecu martenowskim. Pilarek charakteryzuje się tym, że od strony zewnętrznej na przeważającej części wysokości ma chłodnicę /3/ z króćcami doprowadzającym /5/ i odprowadzającym /6/. /1 zastrzeżenie/



DZIAŁ G

FIZYKA

U1(21) 88364 (22) 89 09 22 .5(51) G01L

- (71) Przedsiębiorstwo Naukowo-Produkcyjne Konstrukcji i Technologii ETECO Sp. z o.o., Warszawa
- (72) Czarnak Andrzej, Jaszczuk Waldemar, Plewicki Jan, Tumanow Zbigniew

(54) Urządzenie do pomiaru energii naboju

(57) Urządzenie ma uchwyt ustalający położenie wanny wychwytyjąco-odzyskującej kółki wzorowe /A/, połączone mechanicznie ze wspornikiem bramek startu i stopu /£/, złożonym z dwóch pretów, na których są osadzone bramka startu /2a/ i bramka stopu /2b/. Ponadto uchwyt /A/ jest połączony mechanicznie z wanną /C/ mającą wlot /3/ w postaci ściętego ostrosłupa o podstawie kwadratowej, na którego przedłużeniu znajduje się zbiornik /4/ z olejem /5/ osadzony na nóżkach /6/. Wewnątrz zbiornika /4/ osadzony jest obrotowo koszyk /7/, zaś w pobliżu osi obrotu koszyka /7/ zamocowany jest pojemnik do osadzania kółek /8/, a w dolnej części zbiornika /4/ zamocowana jest pompa /9/ do opróżniania wanny /C/ z oleju /5/, natomiast w górnej części zbiornika / zamocowane są ożtery uchwyty /10/ do przenoszenia wanny /C/ oraz pokrywa górna /11/ zbiornika /1/ zastrzeżenie/

/17/ na wspólnej płytce /18/ oraz w sprężynie /20/. Gniazda kontrolne zewnętrzne /6, 7, 8, 9/ wyposażone są w łoża /24/ i dwa bolce stykowe /25/ z bocznymi wycięciami /26/ i stożkowymi końcami. /5/ zastrzeżeń/

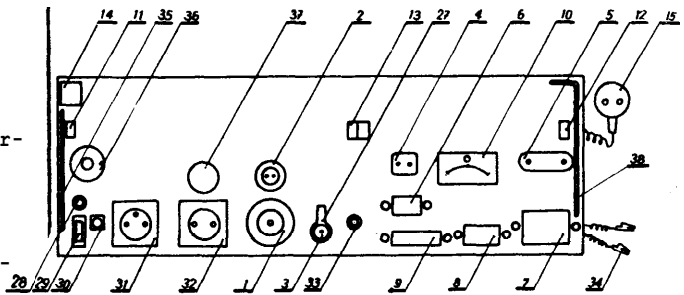


Fig. 1

A-A

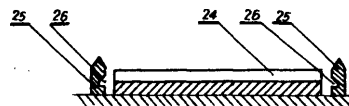


Fig. 2

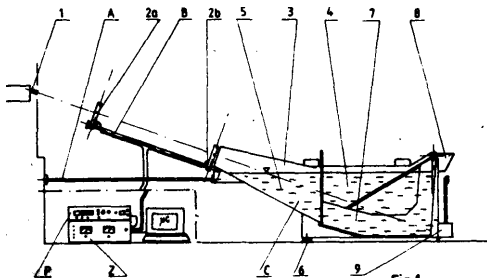


Fig. 1

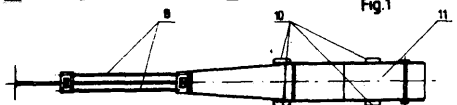


Fig. 2

U1 (21) 87665 (22) 89 06 23 . 4 (51) G01R

- (75) Klimczak Jerzy, Łask; Klimczak Józef, Łask; Gubiec Sławomir, Łódź

(54) Stanowisko kontrolne

(57) Stanowisko wyposażone jest w gniazda wtykowe /31 i 32/ do sprawdzania urządzeń z wtyczkami, lampkę kontrolną /37/, oprawki żarówkowe /1, 2 i 3/ do sprawdzania trzech różnych rodzajów żarówek, przyciski kontrolne /28 i 33/, oprawki świetlówkowe /11, 12, 13, 14 i 15/ do sprawdzania świetlówek w pełnym wymiarze asortymentowym, gniazda wgłębne /4 i 5/ do sprawdzania baterii elektrycznych, gniazda zewnętrzne /6, 7, 8 i 9/ do sprawdzania ogni elektrycznych oraz wskaźnik /10/ wskazujący jakość badanych ogni i baterii. Ponadto stanowisko wyposażone jest w zaciski /34/ służące do sprawdzania dzwonków, gongów i zamków elektrycznych.

Oprawka żarówkowa /1/ wyposażona jest w układ dwóch sprężynujących styków /16, 17/ prowadzonych na trzpieniach /21/, mikrowyłącznik /19/ połączony ze stykiem centralnym

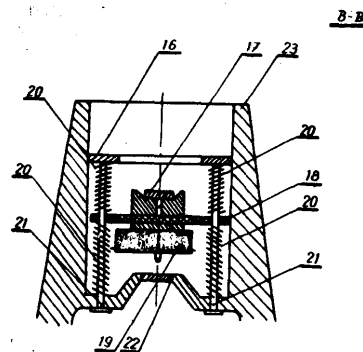


Fig. 3

U1(21) 87867 (22) 89 07 19 4(51) G06K G01D

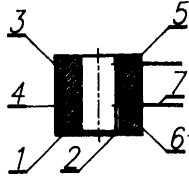
- (71) "DATA" Sp. z o.o., Warszawa

- (72) Ziembicki Marek

(54) Zespół naciągu karetki plotera

(57) Zespół naciągu karetki plotera charakteryzuje się tym, że na wewnętrznej powierzchni tulei /1/, będącej elementem naciągu linki, jest wykonane wyżłobienie /2/, a na zewnętrznej powierzchni tulei /1/ są wykonane obwodowo dwa wyżłobienia /3, 4/, przy czym wyżłobienia zewnętrzne /3, 4/ i wewnętrzne /2/ są połączone

przelotowymi otworami /5, 6/ wykonanymi w ścianie tulei /1/. Ukształtowanie wyźłobień /2, 3, 4/ i otworów /5, 6/ w ścianie tulei odpowiada geometrii linki /7/. /1 zastrzeżenie/

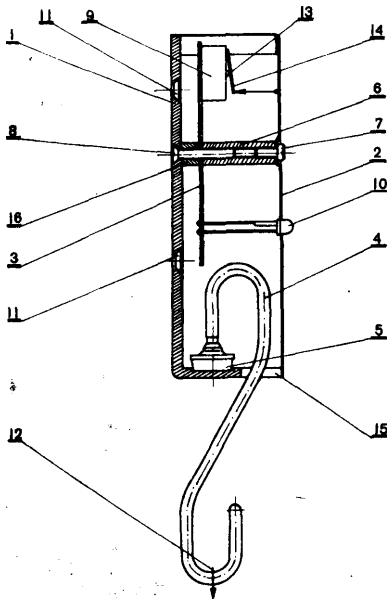


U1 (21) 88354 (22) 89 09 22 5 (51) G08B

(71) VIG0 Sp. z o.o., Warszawa
(72) Dziewanowski Arkadiusz Jan, Galus
Wiesław

(54) Urządzenie do wykrywania zmian obciążenia

(57) Urządzenie charakteryzuje się tym, że obudowa /5/ przetwornika piezoceramicznego



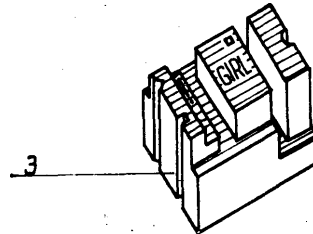
jest osadzona w poziomej części obudowy /1/ tego urządzenia, a przetwornik piezoceramiczny jest połączony mechanicznie z hakiem /4/ stanowiącym zawieszkę /12/ obciążenia, zaś. płytką /3/ układu elektronicznego jest ustalona za pomocą tulejki /6/ dociskowej, przy czym na jednym końcu płytki /3/ układu elektronicznego jest umocowany mikrowyłącznik /9/, którego przycisk /13/ jest ustalony za pomocą dźwigni /14/, będącej pod naciskiem pokrywy /2/. /3 zastrzeżenie/

U1 (21) 87068 (22) 89 04 20 4(51) G09B

(75) Bobrowski Ireneusz, Kraków

(54) Zestaw przestrzenny ułatwiający przebieg procesu nabywania zdolności automatycznego budowania zdań w języku obcym

(57) Zestaw składa się z podzielonej na równe prostokątne pola sztywnej planszy, prostopadłościennych elementów klockowych /3/, mających wydrążenia pasujące do siebie oraz elementów klockowych łączących. /2 zastrzeżenie/



DZIAŁ H

ELEKTROTECHNIKA

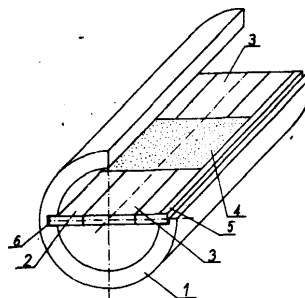
U 1(21) 88307 (22) 89 09 14 5(51) H01P

(71) Wojskowa Akademia Techniczna
im. Jarosława Dąbrowskiego, Warszawa
(72) Przybysz Czesław, Stec Bronisław,
Gruchała Henryk, Dyrza-Wojciechowska
Teodora, Marowska-Kurzyńska Romana,
Wasiak Marek

(54) Współosiowy tłumik mikrofalowy o tłumieniu 40 dB

(57) Tłumik ma płytkę dielektryczną /2/, na której naporowany jest próżniowo cztero-kontaktowy nichromowy rezystor tłumiący /4/ o kształcie prostokąta. Płytkę dielektryczną /2/ umieszczona jest w tulei /1/ za pomocą przewodnic /6/, a rezystor tłumiący /4/ połączony jest dwoma kontaktami z tuleją /1/

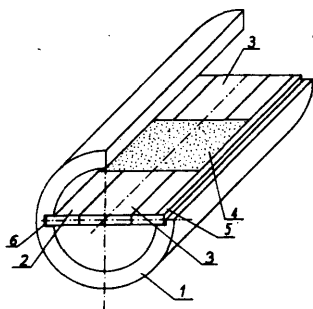
poprzez ścieżki przewodzące /5/, natomiast pozostałe dwa kontakty są połączone galwanicznie z mikropaskiem /3/. /1 zastrzeżenie/



U1(21) 88308 (22) 89 09 14 5(51) H01P

- (71) Wojskowa Akademia Techniczna im. Jarosława Dąbrowskiego, Warszawa
- (72) Przybysz Czesław, Stec Bronisław, Gruchała Henryk, **Dyrga-Wojciechowska Teodora, Markowska-Kurzyńska Romana, Wasiak Marek**
- (54) Współosiowy tłumik mikrofalowy o tłumieniu 30 dB

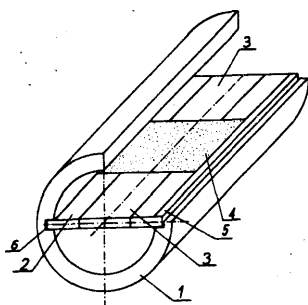
(57) Tłumik ma płytkę dielektryczną /2/, na której naporowany jest próżniowo czterokontaktowy **nichromowy** rezystor tłumiący /4/ o kształcie prostokąta i stosunku boków jak 1:1,065. Płytkę dielektryczną /2/ umieszczona jest w tulei /1/ za pomocą prowadnic /6/, a rezystor tłumiący /4/ połączony jest dwoma kontaktami z tuleją /1/ poprzez ścieżki przewodzące /5/, natomiast pozostałe dwa kontakty są połączone galwanicznie z **mikropaskiem /3/**. /1 zastrzeżenie/



U1 (21; 88309 (22) 89 09 14 5(51) H01P

- (71) Wojskowa Akademia Techniczna im. Jarosława Dąbrowskiego, Warszawa
- (72) Przybysz Czesław, Stec Bronisław, Gruchała Henryk, **Dyrga-Wojciechowska T.eodora, Marowska-Kurzyńska Romana, Wasiak Marek**
- (54) Współosiowy tłumik mikrofalowy o tłumieniu 20 dB

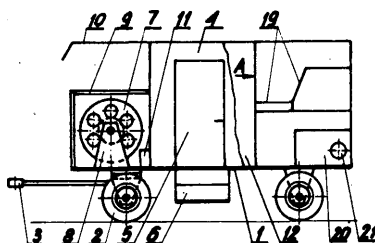
(57) Tłumik ma **płytkę** dielektryczną /2/, na której naporowany jest próżniowo **czterokontaktowy, nichromowy** rezystor tłumiący /4/ o kształcie prostokąta i stosunku boków jak 1:0,698. Płytkę dielektryczną /2/ umieszczona jest w tulei /1/ za pomocą prowadnic /6/, a rezystor tłumiący /4/ połączony jest dwoma kontaktami z tuleją /1/ poprzez **ścieżki** przewodzące /5/ natomiast pozostałe dwa kontakty są połączone galwanicznie z **mikropaskiem /3/**. /1 zastrzeżenie/



U1(21) 88355 (22) 89 09 21 5(51) H02B

- (71) Kopalnia Węgla Brunatnego "BEŁCHATÓW", Rogowiec
- (72) Kulbat Marek, Szczepanik Stanisław, Rzeźnik Jerzy
- (54) Polowa stacja transformatorowa

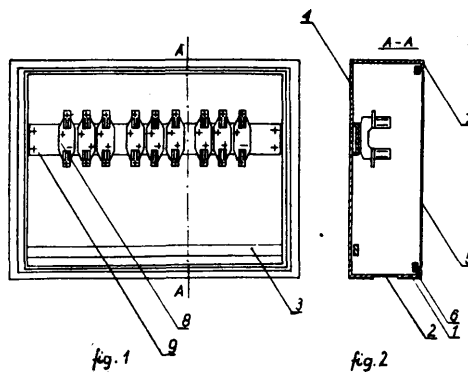
(57) Stacja ma kabinę /4/ umieszczoną na podwoziu /1/ pojazdu kołowego, w której znajduje się transformator 500/380 V, rozdzielnia bezpiecznikowa 500 V, rozdzielnia bezpiecznikowa 380/220 V, stycznik i stanowisko operatora /12/ wyposażone w wyłącznik główny i pulpit sterowniczy /19/. W zamkniętych wnękach usytuowanych od strony zewnętrznej kabiny /4/ znajdują się: skrzynka /20/ do umieszczenia przewodów wychodzących z transformatora do zasilania płyt grzejnych **napięciem 380 V**, w której jest gniazdo /21/ do przyłączenia przewodu sterowniczego zdalnego sterowania, skrzynka z gniazdem 500 V i skrzynka z gniazdami 380 V i 220V. Na jednym końcu podwozia /1/ jest umieszczony bęben kablowy /7/ z kablem do zasilania transformatora napięciem 500 V. /1 zastrzeżenie/



U1(21) 88331 (22) 89 09 15 5(51) H02G H05K

- (71) Przedsiębiorstwo Produkcyjno-Usługowe "ELCOM", Spółka Akcyjna, Gdynia
- (72) Wiśniewski Tadeusz, Gajos Wacław, Jendrasiak Zbigniew, Połot Andrzej
- (54) Obudowa złącza kablowego

(57) Obudowa złącza kablowego w postaci skrzynki **charakteryzuje się** tym, że płyta dna skrzynki /1/ ma cztery przewężenia /2/ grubości ścianki, a drzwiczki /5/ są na całym obwodzie wyprofilowane kąto i wchodzą we wgłębienie /6/ wyprofilowane w kołnierzu /7/ uformowanym na krawędziach skrzynki. Obudowa ma podstawy bezpiecznikowe /8/ z listwą mocującą /9/ oraz szynę zerującą /3/. /1 zastrzeżenie/



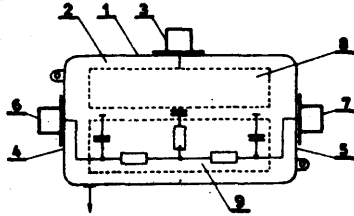
U1(21) 88279 (22) 89 09 13 5(51) H04B
H03H

(75) Łabacz Witold, Łódź; Dębski Krzysztof,
Łódź

(54) Urządzenie do zasilania odbiorników
sygnałem radiowo-telewizyjnym

(37) Urządzenie ma na jednej bocznej ścianie /1/ zamkniętej obudowy /2/ wejściowe gniazdo/3/ dołączone do wzmacniacza /8/, a na pozostałych dwóch naprzeciwległych bocznych ścianach /4, 5/ tej obudowy ma wyjściowe gniazda /6, 7/ dołączone do rozgałęźnika 9.

/1 zastrzeżenie/



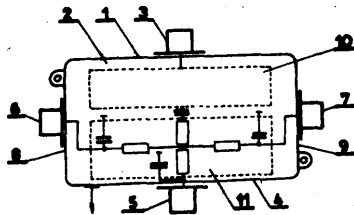
U1 (21) 88280 (22) 89 09 13 5(51) H04B
H03H

(75) Witold Łabacz, Łódź; Krzysztof Dębski,
Łódź

(54) Urządzenie do zasilania odbiorników
sygnałem radiowo-telewizyjnym

(57) Urządzenie ma na jednej bocznej ścianie /1/ zamkniętej obudowy /2/ wejściowe gniazdo /3/ połączone ze wzmacniaczem /10/, a na przeciwległej ścianie /4/ i na pozostałych bocznych ścianach /8, 9/ obudowy /2/, ma wyjściowe gniazda /5, 6, 7/, połączone z rozgałęźnikiem /11/.

/1 zastrzeżenie/



U 1(21) 88281 (22) 89 09 14 5(51) H04R

(71) Zakłady Wytwórcze Głośników "TONSIL",
Września
(72) Walkowski Marek

(54) Słuchawka nagiłowna

(57) W słuchawce pokrywy /1/ mają listwy ustalające /4/ oraz kotwice /3/ służące do szybko-rozłącznego połączenia z obudowami /5/, które są wyposażone w występy /6/ z czynnymi powierzchniami oporowymi /7/ blokującymi kotwice /3/.
/3 zastrzeżenia/

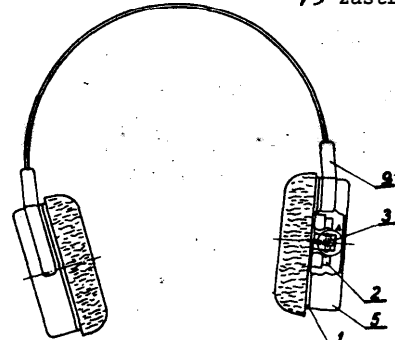


Fig. 1

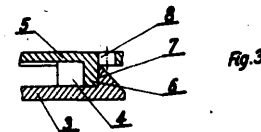


Fig. 3

U1 (21) 88282 (22) 89 09 14 5 (51) H04R

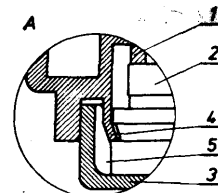
(71) Zakłady Wytwórcze Głośników "TONSIL",

(72) Grześkowiak Waldemar, Świątek Hieronim,
Synakiewicz Witold, Urbaniak Piotr,
Walkowski Marek, Żurawski Witold

(54) Wkładka słuchawkowa do aparatów
telefonicznych

(57) We wkładce element elektroakustyczny /2/ jest unieruchomiony i uszczelniony w gnieździe pokrywy /1/ przez znajdujące się na jej obudowie pióra /4/ odkształcane przez kliny /5/, które są rozmieszczone na ścianie wewnętrznej obudowy /3/.

/2 zastrzeżenia/



Wykaz numerowy zgłoszonych wynalazków opublikowanych w BUP Nr 13/1990

Nr zgłoszenia	Int. Cl ⁴	Strona
1	2	3
27 4308	G01F	61
27 4321	£04C	47
27 4602	▲61B	6
27 5669	C02F	26
27 5804	B29C	19
27 5823	B41F	21
27 5922	▲61H	7
27 6124	C06C	31
27 6232	F16J	55
27 6235	B65H	24
27 6263	C03C	28
27 6346	C07C	31
27 6347	G01N	63
27 6348	C01B	25
27 6349	C01B	25
27 6350	C01B	25
27 6351	C07C	31
27 6352	G0 1N	63
27 6353	C01B	25
27 6354	F03B	52
27 6358	F16B	53
27 6359	B29C	19
27 6365	F 16L	56
27 6367	B04B	10
27 6369	F16C	54
27 6370	C07K	36
27 6372	F24H	58
27 6373	C07D	33
27 6374	C07D	33
27 6376	G0 1M	62
27 6377	F160	54
27 6379	008G	37
27 6380	002F	26
27 6381	G10K	67
27 6386	▲23L	6
27 6387	E21D	50
27 6388	B64C	23
27 6389	C04B	29
27 6391	CO4B	29
27 6392	B65G	23
27 6394	B62D	22
27 6395	B21D	13
27 6400	G08G	66
27 6401	B08B	11
27 6402	B02C	10
27 6403	F04B	53
27 6404	H01L	69
27 6405	F01B	52
27 6406	H03C	72
27 6407	B05B	11

Nr zgłoszenia	Int. Cl ⁴	Strona
1	2	3
27 6408	C02F	26
27 6409	F 16K	56
27 64 10	F 16K	56
27 6411	B04B	46
27 6415	▲61K	7
27 6416	G10K	67
27 6417	B21C	48
27 6418	C23C	42
27 6420	B21C	49
27 6423	B04G	47
27 6424	F01D	52
27 6425	F01D	52
27 6426	C 23G	43
27 6428	C04B	29
27 6429	C04B	29
27 6432	B66D	24
27 6433	G01R	63
27 6434	H01J	69
27 6435	G01R	63
27 6436	H04M	73
27 6437	C07F	35
27 6438	B07B	11
27 6439	B65G	23
27 6440	C08G	37
27 6441	C11D	40
27 6442	F26B	59
27 6443	C02F	26
27 6444	B01B	45
27 6447	G08B	66
27 6448	H04M	73
27 6453	B29C	20
27 6454	B23G	15
27 6461	F25B	58
27 6462	F25B	58
27 6463	B22C	14
27 6466	B03F	46
27 6467	B01J	9
27 6468	B02D	46
27 6469	011D	41
27 6470	C07D	33
27 6471	C07D	33
27 6472	H04M	73
27 6473	E02B	46
27 6474	H01R	69
27 6475	C09K	39
27 6476	C07C	31
27 6481	B21C	12
27 6483	B01D	9
27 6484	C23F	42
27 6485	B23F	14

Nr zgłoszenia	Int. Cl ⁴	Strona
1	2	3
27 6487	A23C	6
27 6488	E62D	22
27 6489	C08G	37
27 6490	C07C	32
27 6491	C04B	30
27 6492	F26B	59
27 6493	C01G	25
27 6494	C07C	32
27 6498	B60T	22
27 6499	C08L	38
27 6500	B60H	21
27 6501	B60C	21
27 6502	C 10J	40
27 6505	G0 1R	63
27 6506	G0 1R	64
27 6507	C 22C	42
27 6508	H03K	72
27 6509	HQ2P	71
27 6510	CO4B	30
27 6511	H03K	72
27 6512	C 22C	42
27 6513	H04B	73
27 6515	F26B	59
27 6516	C08L	38
27 6517	DO3D	44
27 6518	G05D	65
27 6519	H01F	68
27 6520	F27D	60
27 6522	C 10M	40
27 6523	F16H	55
27 6533	C08F	36
27 6534	B32B	20
27 6535	C08G	37
27 6537	G01K	61
27 6539	C02F	26
27 6540	C04B	30
27 6542	B21H	13
27 6544	G09B	67
27 6546	H01L	69
27 6547	E 21D	50
27 6550	B27K	19
27 6551	B23K	15
27 6552	H04B	73
27 6553	C08G	37
27 6554	H01T	70
27 6555	C04B	30
27 6560	▲23L	6
27 6563	C07D	34
27 6567	G06F	66
27 6568	H03M	72

1	2	3
276569	308B	11
276570	B30B	20
276571	C08G	38
276572	B21C	12
276573	G01C	61
276574	C12N	42
276575	A23C	6
276576	H02G	70
276577	C08L	38
276578	B23P	16
276581	B65G	24
276582	B66F	24
276583	H01S	70
276584	H01S	70
276586	H04B	73
276589	G08B	66
276590	B23H	15
276591	C09D	38
276592	C08G	38
276600	G01M	62
276602	B23K	16
276603	G04B	30
276606	C14C	42
276608	G11B	61
276609	G05B	65
276610	F23N	57
276611	B27D	18
276612	B60Q	22
276613	B28B	19
276614	A61K	7
276615	A61K	7
276616	E21F	51
276617	B21F	13
276618	B01B	45
276624	B21B	12
276626	C25D	43
276627	C25D	43
276628	C25B	43
276629	G04B	31
276630	F23Q	58
276631	C07F	35
276632	C07F	35
276633	C07F	36
276634	C07F	36
276635	C07C	32
276636	F16K	56
276639	C07F	36
276640	B26D	18
276645	B23Q	17
276647	C11D	41

1	2	3
276648	C11D	41
276652	C02F	27
276653	C02F	27
276655	B01F	9
276656	G01M	62
276660	B01D	9
276661	A62B	8
276662	A62B	8
276663	D07B	44
276664	F27B	60
276665	F16H	55
276666	H03M	72
276667	G01R	64
276668	G08G	67
276669	H02M	71
276670	D07B	44
276671	H04M	74
276672	H04M	74
276673	E21B	48
276674	E21C	49
276675	E21F	51
276676	H04M	74
276677	D01F	44
276678	C07C	32
276679	B24B	17
276680	G07C	32
276683	F16L	57
276684	F16K	56
276685	F15B	53
276686	B240	18
276687	G01R	64
276688	H01F	69
276689	B01B	45
276690	B41B	21
276692	B28B	19
276693	B21J	13
276700	A01H	2
276701	A01H	2
276702	A01H	3
276703	A01H	3
276704	A01H	3
276705	A01H	4
276706	A01H	4
276707	A01H	4
276708	A01H	5
276709	G01R	64
276710	E21B	48
276711	E21D	51
276712	B09B	12
276713	E21F	51

1	2	3
276714	E21C	49
276715	F16G	55
276719	B0 U	10
g76720	F22D	57
276723	G07D	34
276724	A61F	7
276725	C12J	41
276726	B23B	14
276727	C02F	27
276729	B23K	16
276730	C09K	19
276731	C07C	33
276732	B0 U	10
276733	B22C	14
276734	G08C	66
276738	G01L	32
276739	G03C	28
276740	A61K	8
276741	F16F	54
276743	H02P	71
276744	B23Q	17
276745	G01R	64
276746	B60G	21
276747	B23P	16
276748	C25F	43
276749	C01B	25
276750	F26B	60
276754	C10M	40
276755	C10G	39
276756	C10G	39
276758	B23B	23
276945	H01B	68
277234	G02F	28
281128	G05D	65
281437	A01G	2
281442	E04B	47
281448	F02M	52
281449	B29C	20
281468	A01H	5
281469	A01H	5
281470	A01H	5
281485	H04N	75
281521	H01S	70
281522	G02B	65
281523	B27C	18
281635	A61K	8
281833	E04C	47
281834	C10M	40
281872	C06C	31
281883	E21D	50

1	2	3
282301	A61M	8
282369	C03B	28
282725	A47C	6
282750	H05B	75
28275	H04M	74

1	2	3
282889	G05B	65
282953	C08F	37
283208	B04H	48
283209	C07D	3

1	2	3
283262	F16B	5
283547	C22C	42
283665	F16L	57
283666	B01D	51

Wykaz numerowy zgłoszonych wzorów użytkowych opublikowanych w BUP Nr 13/1990

Nr zgłoszenia	Int. Cl ^d	Strona
1	2	3
85470	B62M	81
87068	G09B	92
87665	G01R	91
87867	G06K	91
88068	E04H	85
88071	E04H	85
88166	E04B	84
88187	A47C	76
88239	B65D	81
88240	B29C	80
88241	A47L	77
88242	E21D	88
88243	B65G	82
88244	E04D	85
88245	E04D	85
88246	E04D	85
88247	A47B	76
88249	B62D	81
88250	A47J	76
88251	A61F	77
88275	B25H	79
88276	F16K	89
88277	A61F	77
88278	F16K	89
88279	H04B	94
88280	H04B	94

Nr zgłoszenia	Int. Cl ^d	Strona
1	2	3
88281	H04R	94
88282	H04R	94
88307	H01P	92
88308	H01P	93
88309	H01P	93
88311	B21B	78
88312	B65G	82
88313	A22C	76
88314	E06B	86
88315	E06B	86
88316	E06B	87
88317	E06B	87
88318	E06B	87
88319	E06B	87
88320	B65D	81
88322	F27B	90
88323	B24B	79
88330	B65D	81
88331	H02G	93
88333	E03F	84
88334	F16J	89
88335	B60J	80
88336	F16K	90
88337	E04B	84
88338	B25B	79
88339	F16F	89

Nr zgłoszenia	Int. Cl ^d	Strona
1	2	3
88342	B65D	82
88343	E05B	85
88344	F15B	88
88345	B28B	80
88346	B65G	83
88347	B21B	78
88348	E05C	86
88349	F27B	90
88350	E04B	84
88351	F27B	90
88352	B23K	79
88353	E21F	88
88354	G08B	92
88355	H02B	93
88356	B26D	79
88357	C10G	83
88358	B08B	78
88359	B65G	83
88360	B21D	78
88363	B07B	77
88364	G01L	91
88390	B05C	86
88898	F04B	88
88899	F04B	88
89173	B26D	80

SPIS TREŚCI

I. Wynalazki

	str.
Dział A - Podstawowe potrzeby ludzkie	2
Dział B - Różne procesy przemysłowe ; Transport	9
Dział C - Chemia i metalurgia	25
Dział D - Włókiennictwo i papiernictwo	44
Dział E - Budownictwo; Górnictwo ; Konstrukcje zespolone	45
Dział F - Mechanika; Oświetlenie; Ogrzewanie; Uzbrojenie; Technika minerska	52
Dział G - Fizyka	61
Dział H - Elektrotechnika	68
Wykaz numerowy zgłoszonych wynalazków	95

II. Wzory użytkowe

Dział A - Podstawowe potrzeby ludzkie	76
Dział B - Różne procesy przemysłowe; Transport	77
Dział C - Chemia i metalurgia	83
Dział E - Budownictwo; Górnictwo; Konstrukcje zespolone	84
Dział F - Mechanika; Oświetlenie; Ogrzewanie; Uzbrojenie; Technika minerska	88
Dział G - Fizyka	91
Dział H - Elektrotechnika	92
Wykaz numerowy zgłoszonych wzorów użytkowych	98

ZAKŁAD USŁUG TECHNICZNYCH

Spółka z o.o.

u p r z e j m i e i n f o r m u j e

że z dniem **1** maja **1990**r. otwiera Kancelarię **Rzecznikowską** z siedzibą przy **ul. Bagatela 10** 00-585 Warszawa.

Kancelaria nasza zajmować się będzie całokształtem spraw związanych z wynalazczością i ochroną własności przemysłowej podmiotów krajowych i zagranicznych w **kraju i zagranicą**.

I N F O R M A C J A
o cenach i warunkach prenumeraty
dla czasopisma

„BIULETYN URZĘDU PATENTOWEGO”

W A R U N K I P R E N U M E R A T Y :

1. Wpłaty na prenumeratę przyjmowane są tylko na okresy kwartalne
2. Cena prenumeraty na III kwartał 1990 r. wynosi 42 000 zł
3. Prenumerata ze zleceniem dostawy za granicę jest o 100% wyższa; w przypadku zlecenia dostawy drogą lotniczą - koszt dostawy lotniczej w pełni pokrywa prenumerator
4. Wpłaty na prenumeratę przyjmują:
 - oddziały RSW właściwe dla miejsca zamieszkania lub siedziby prenumeratora - odbioru zamówionych egzemplarzy dokonuje prenumerator w wyznaczonych punktach sprzedaży lub w inny uzgodniony sposób
 - urzędy pocztowe i listonosze - od prenumeratorów z terenów wiejskich lub innych miejscowości, w których nie ma oddziałów RSW, a w miastach tylko od osób niepełnosprawnych - poczta zapewnia dostawę zamówionych egzemplarzy pod wskazany adres pod warunkiem uiszczenia dodatkowej opłaty za każdy doręczany egzemplarz
 - Centrala Kolportażu Prasy i Wydawnictw, 00-958 Warszawa, konto PBK XIII Oddział W-wa 370044-1195-139-11 - tylko od prenumeratorów zlecających dostawę za granicę.
5. Terminy przyjmowania prenumeraty:
 - na kraj - do 20 XI na I kw. roku następnego
do 20 II na II kw.
do 20 V na III kw.
do 20 VIII na IV kw.
 - za granicę - do 31 X na I kwartał
oraz do 1 dnia każdego miesiąca poprzedzającego okres prenumeraty roku bieżącego.