

BIULETYN

URZĘDU

PATENTOWEGO

**Wydawnictwo Urzędu Patentowego
Rzeczypospolitej Polskiej**

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

1. 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
 2. 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
 3. 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. 1987 ark. druk. 16,5. Pap. druk. sat. kl. IV 60 g, 61-86.

Nakład 2250 egz. + 16 egz. obowiązkowych
Cena 7000 zł

INDEKS 35326

Druk wykonała Drukarnia Narodowa, Zakład Nr 8, Kraków, Osiedle Hutnicze 7. Zam. 714/90

BIULETYN

URZĘDU PATENTOWEGO

Warszawa, dnia 09 lipca 1990 r.

Nr 14/432/ 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. WYNALAZKI

DZIAŁ A

PODSTAWOWE POTRZEBY LUDZKIE

A1(21) 276825 (22) 88 12 28 4(51) A01K

(75) Bak Krzysztof, Żywiec; Lewandowski Edward, Żywiec

(54) Sposób wytwarzania sztucznych przynęt wędkarskich

(57) Sposób polega na tym, że najpierw żelatynę spożywczą w ilości od 20 do 30 części wagowych miesza się z 40 do 60 częściami wagowymi wody przegotowanej, podgrzewa do temperatury do 100°C i miesza, potem dodaje od 20 do 30 części wagowych gliceryny i całość mieszając podgrzewa w temperaturze od 70 do 90°C aż do wyparowania około 30% wody, a następnie po dodaniu barwnika w temperaturze około 35°C przeciska przez odpowiednie sito lub dysze formujące imitacje sztucznych przynęt. /1 zastrzeżenie/

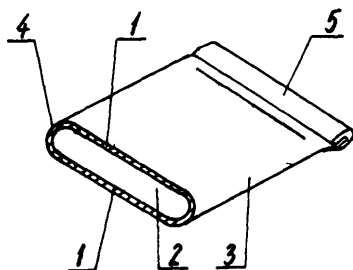
A1(21) 277015 (22) 88 12 30 4(51) A01N

(71) Stacja Hodowli i Unasieniania Zwierząt, Nowy Sącz

(72) Zieliński Mirosław, Bułsiewicz Stanisława, Tischner Kazimierz

(54) Sposób i opakowanie do zamrażania nasienia tryków

(57) Sposób zamrażania nasienia tryków polega na umieszczeniu opakowania w parach azotu w temperaturze -130°C do -180°C na czas krótszy od 30 minut, a następnie na przeniesieniu do ciekłego azotu o temperaturze -196°C. Opakowanie do zamrażania jest wykonane z folii metalowej i ma na końcach /5/ zagięcie podwójne. Ścianki /1/ opakowania są równoległe i mają na bokach /3/ zaokrąglenia. /3 zastrzeżenia/



A1(21) 282121 (22) 89 11 02 5(51) A01K A01M

(31) 88 14349 (32) 88 11 03 (33) FR

(71) INSTITUT NATIONAL DE LA RECHERCHE AGRONOMIQUE/INRA/, Paryż, Fr.,
CENTRE NATIONAL DE LA RECHERCHE SCIENTIFIQUE /CNRS/, Paryż, FR.

(54) Sposób biologicznego zwalczania warrozy i urządzenie do stosowania tego sposobu

(57) Sposób biologicznego zwalczania Varroa jacobsoni, specyficznego roztoczkowego pasożyta zewnętrznego rodzaju Apis, polegający na tym, że wprowadza się do środowiska, gdzie może być obecny powyższy roztoczek, produkt przyciągający składający się z całkowitego ekstraktu heksanowego z larw pszczoł lub z jego frakcji aktywnej, lub z co najmniej jednego estru aktywnego alkoholu alifatycznego i kwasu karboksylowego lub z mieszaniny palmitynianu metylu, i/lub palmitynianu etylu i/lub stearynianu metylu, i/lub stearynianu etylu i/lub oleinianu metylu, i/lub oleinianu etylu i/lub linolanu metylu i/lub linolanu etylu, i/lub linolenianu metylu, i/lub linolenianu etylu lub z mieszaniny estrów otrzymanych przez transestryfikację oleju takiego jak arachidowy lub słonecznikowy. Urządzenie stanowi pułapkę zawierającą produkt przyciągający ewentualnie w połączeniu z co najmniej jednym adiuwantem przeznaczonym do zwiększania lotności i/lub do modulowania prędkości ulatniania się i/lub z co najmniej jednym rozcieńczalnikiem i/lub z co najmniej jednym hormonem. /21 zastrzeżeń/

A1(21) 282313 (22) 89 11 15 5(51) A01N

(31) 8827031.9 (32) 88 11 18 (33) GB
(71) Imperial Chemical Industries PLC, Londyn, GB

(54) Środek mszycobójczy i sposób jego wytwarzania

(57) Środek mszycobójczy nadający się do stosowania jako koncentrat do sporządzania cieczy do oprysku liści, charakteryzuje się tym, że ma postać proszku zawiesinowego lub ziaren dyspergujących w wodzie, o powolnym uwalnianiu substancji czynnej i zawiera jako substancję czynną pirymikarb oraz substancję dodatko-

wą wybraną z grupy obejmującej żywicę termoplastyczną i wosk. Przedmiotem zgłoszenia są także sposoby wytwarzania tego środka.

/9 zastrzeżeń/

A1(21) 282314 (22) 89 11 15 5(51) A01N

(31) 8827029.3 (32) 88 11 18 (33) GB
(71) Imperial Chemical Industries PLC,
LONDYN, GB

(54) Środek mszycobójczy i sposób jego wytwarzania

(57) Środek mszycobójczy nadający się do stosowania jako koncentrat do sporządzania cieczy do oprysku liści, charakteryzuje się tym, że ma postać kapsułkowej zawiesiny, o powolnym uwalnianiu substancji czynnej i zawiera jako substancję czynną pirymikarb mikrokapsułkowany w zawieszonych cząstkach polimocznika lub polisiloksanu. Przedmiotem zgłoszenia jest także sposób wytwarzania tego środka.

/6 zastrzeżeń/

A1(21) 282315 (22) 89 11 15 5(51) A01N

(31) 8827030.1 (32) 88 11 18 (33) GB
(71) Imperial Chemical Industries PLC,
LONDYN, GB

(54) Środek mszycobójczy i sposób jego wytwarzania

(57) środek mszycobójczy nadający się do stosowania jako koncentrat do sporządzania cieczy do oprysku liści, charakteryzuje się tym, że ma postać emulgującego się koncentratu, o powolnym uwalnianiu substancji czynnej, zawierającego jako substancję czynną pirymikarb, rozpuszczalnik stosowany jako nośnik i polimeryczną substancję, która jest bardziej rozpuszczalna w rozpuszczalniku stosowanym jako nośnik, niż w wodzie. Przedmiotem zgłoszenia jest także sposób wytwarzania tego środka, polegający na odpowiednim zmieszaniu składników.

/8 zastrzeżeń/

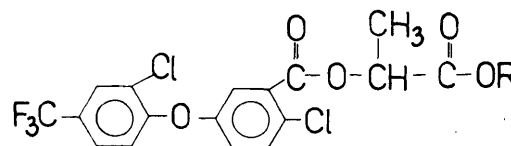
A1(21) 283010 (22) 89 12 27 5(51) A01N

(31) 6610/88 (32) 88 12 27 (33) HU
(71) Budapesti Vegyiművek, Budapest HU,
(72) Bakos József, Heil Balint, Tóth Imre,
Édes Béla, Gebhardt István, Bihari
Ferenc, Durkó Anna, Eifert Gyula,
Király Jenő, Konok Éva, Lukács László,
Mészáros Ágnes, Radvány Béla, Sarosi
Lajos

(54) środek chwastobójczy

(57) środek chwastobójczy zawiera stały i/lub ciekły nośnik, i/lub obojętny rozpuszczalnik lub rozpuszczalniki, oraz ewentualnie środek lub środki powierzchniowo czynne, oraz jako substancję czynną zawiera nowy enancjomer S lub racemat 2-chloro-5-(2-chloro-4-trójkfluorometylofenoksy)benzoesu 1-alkoksykarbonyloetylu o ogólnym wzorze 1, w którym R oznacza metyl lub etyl.

/5 zastrzeżeń/

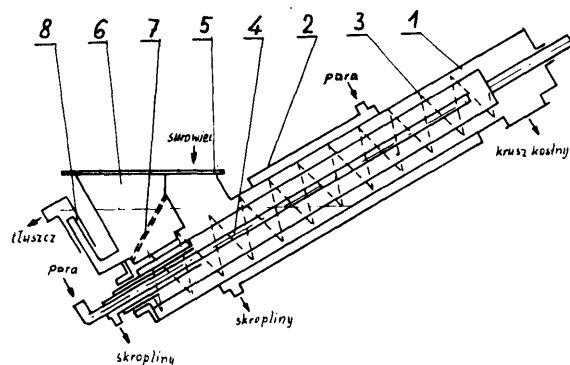


A1(21) 277052 (22) 89 01 05 4(51) A22C

(71) Instytut Maszyn Spożywczych, Warszawa
(72) Zbieć Tadeusz

(54) Sposób oraz urządzenie do odtłuszczania kości

(57) Sposób polega na tym, że surowe kości podgrzewa się w gorącym tłuszczu, a następnie wygrzewa się w przestrzeni gorącego powietrza nad lustrem tłuszczu, zaś oddzielony tłuszcz opły-



wa zadawane kości i oczyszczony wypływa na zewnątrz. Urządzenie składa się z usytuowanego pochyło cylindrycznego korpusu /1/ z płaszczem grzejnym /2/ i umieszczonego w korpusie /1/ ślimaka podgrzewanego /3/. W dolnej części urządzenia znajduje się pojemnik wsadowy /5/ oraz komora oczyszczania /6/ z sitem /7/ dzielącym komorę na dwie części. Ponadto na zewnątrz komory oczyszczania /6/ usytuowany jest regulator poziomu tłuszczu /8/.

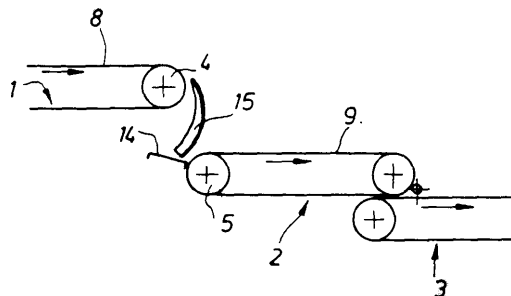
/2 zastrzeżenia/

A1(21) 282228 (22) 89 11 09 5(51) A22C

(31) P 38 38 154,0 (32) 88 11 10 (33) DE
(71) Nordischer Maschinenbau Rud.Baader GmbH
+ Co KG, Lubeka, DE

(54) Sposób i urządzenie do automatycznego
odwracania filetu rybnego

(57) Sposób polega na tym, że każdy filet ma nadany moment przeskoku, wskutek czego odchyła się on w zasadniczo pionowe położenie podczas swobodnego spadku a następnie końcem zaczepia się o część transportującą. Urządzenie charakteryzuje się tym, że kierunki ruchu powierzchni (8) przenoszącej przenośnika (1) doprowadzającego i powierzchni (9) przenoszącej przenośnika (2) przyjmującego są jednakowe, a pionowy odstęp płaszczyzn powierzchni (8) przenoszącej odpowiada przynajmniej długości największego obrabianego filetu, przy czym płaszczyźnie (9) przenoszenia przenośnika (2) przyjmującego w obszarze poniżej końca przenośnika (1) doprowadzającego jest przyporządkowany powierzchniowy element (14) chwytający. (7 zastrzeżeń)

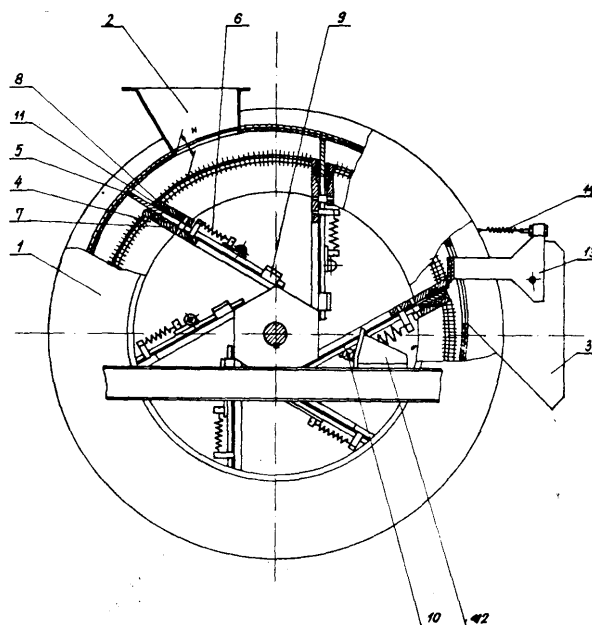


A1(21) 277066 (22) 89 01 02 4(51) A23C

(71) Instytut Mleczarstwa, Olsztyn
(72) Makarewicz Jerzy, Oberbek Marek,
Dajnowiec Zbigniew, Płódzień J.Tadeusz

(54) Urządzenie do odwadniania skoagulowa-
nych białek mleka

(57) Urządzenie do odwadniania masy skoagulowanych białek mleka metodą ciągłą zwłaszcza w produkcji takich wyrobów jak twarogi i serki kwasowo-podpuszczkowe, charakteryzuje się tym, że ma korpus (1) z wlotem (2) i wylotem (3). W korpusie (1) ma umieszczony mimośrodowo obrotowy bęben (4), w którym promieniowo umieszczone są ruchome łopatkki (5) dociskane sprężynami (6) do korpusu (1). Łopatkki (5) osadzone są w prowadnicach składających się z płyty dolnej (7), nakładki górnej (8), nakładki dolnej (9) z rolką (10) i wkładek ślizgowych (11). Na korpusie (1) osadzona jest krzywka sterująca (12). W wylocie (3) obrotowo zamocowany jest skrobak (13) dociskany do bębna (4) sprężyną (14). (1 zastrzeżenie)



A1(21) 276996 (22) 88 12 30 4(51) A23K

(71) Akademia Rolnicza, Poznań
(72) Przybył Antoni

(54) Pasza dla żywienia wylęgu szczupaka i
sposób wytwarzania paszy

(57) Pasza dla żywienia wylęgu szczupaka w postaci granulatu zawiera 37% wagowych hydrolizatu tkanki mięśniowej ryb, 10 % mączki mięsno-kostnej, 9,0% mączki z krwi, 8,0 % kazeiny, 6,1% mleka w proszku, 10,0 % drożdży pastewnych, 6,0 % suszu z lucerny, 5,0 % skrobi żelazowej, 0,2 % tarczycy wołowej liofilizowanej, 1,3 % fosforanu paszowego, 1,4% kredy pastewnej, 1,1% lizyny syntetycznej, 0,9 % metioniny syntetycznej oraz 4,0% polfamiksu. Paszę wytwarza się w ten sposób, że na wysuszony i rozfrakcjonowany granulak składający się ze spasteryzowanego w temperaturze 85° hydrolizatu tkanki mięśniowej ryb oraz pozostałych suchych komponentów paszy zmieszanych w ilościach recepturowych, nanosi się film z mieszaniny 10 % roztworu żelatyny i porafinacyjnych kwasów tłuszczowych, następnie poddaje się go obróbce radiacyjnej na zimno ze źródła gamma Ca 60 dawką od 3 - 5 kGy. (6 zastrzeżeń)

A1(21) 282299 (22) 89 11 14 5(51) 23K

(31) 885252 (32) 88 11 14 (33) FI
(71) Valio Meijerien Keskusosuusliike,
Helsinki, FI.

(72) **Setälä Jouko, Suominen Martin, Rauramaa Aino, Sivelä Seppo**

(54) Sposób konserwowania paszy

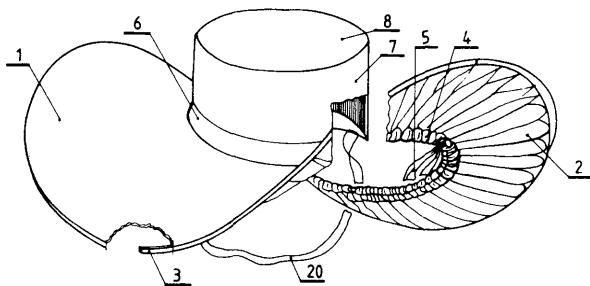
(57) Sposób polega na tym, że do paszy dodaje się szczep *Lactobacillus plantarum*, korzystnie w połączeniu z co najmniej jednym innym środkiem **konserwującym**, takim jak celuloza i kwas organiczny i/lub w połączeniu z co najmniej jednym innym szczepem bakterii kwasu mlecznego. /9 zastrzeżeń/

A1(21) 276742 (22) 88 12 23 4(51) A42B

(75) Kocielewicz Waldemar, Bielawa

(54) Składany kapelusz plażowy wraz z pokrowcem

(57) Kapelusz charakteryzuje się tym, że brzeg runda /1/ jest zagięty ku środkowi tworząc zakładkę /2/ a w tak utworzonym zagięciu umieszczony jest drut /3/ o złączonych końcach. Wewnętrzny brzeg zakładki /2/ jest zaopatrzony w **lamówkę /4/, wewnątrz** której umieszczona jest tasiemka /5/. Wewnętrzny otwór runda /1/ jest zaopatrzony w ściągacz /6/. Do ściągacza /6/ przymocowany jest cylinder /7/ zakończony denkiem /8/. /8 zastrzeżeń



A1(21) 276997 (22) 88 12 30 4(51) A43B

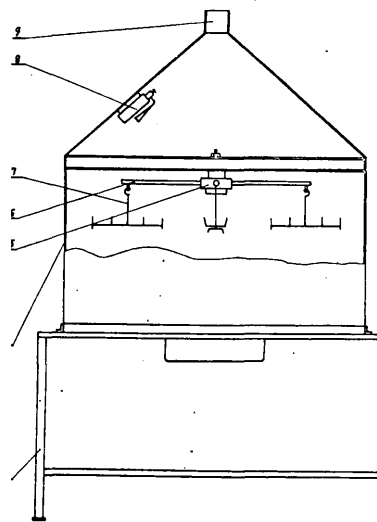
(71) Łódzkie Zakłady Przemysłu Skórzanego "Skogar", Łódź

(72) Wyczółkowski Hieronim, Urbaniak Ewa

(54) Sposób i urządzenie do nanoszenia kleju na obcasy lub kliny przeznaczone do obciążenia

(57) Sposób polega na tym, że obcasy lub kliny po usunięciu zanieczyszczeń zawieszają się na wieszakach, zanurza w kleju na głębokość 3-5cm poniżej powierzchni kleju, przy czym proces zanurzenia prowadzi się 2-5 sekund, a następnie pozostawia do obciążenia przez 3-5 minut oraz przeschnięcia przez 15-20 minut, po czym obcasy lub kliny obciąża się. Urządzenie składa się ze stołu /1/, w który wmontowany jest pojemnik na klej połączony z pochyło ustawioną wanną **znajdującą się nad stołem** oraz kabiny /2/, która w górnej części zaopatrzona jest w mechanizm

obrotowy /5/, na którego ramionach /6/ znajdują się kilkustanowiskowe wieszaki /7/ mające na końcach sprężyste zaciski, zabezpieczające obcasy lub kliny przed spadaniem. /6 zastrzeżeń/



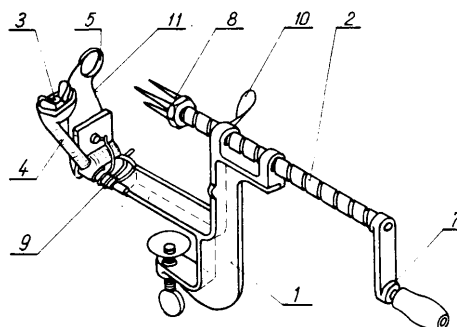
A1(21) 276795 (22) 88 12 27 4(51) A47J

(71) Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Przemysłu Wyrobów Metalowych "POIMETAL", Kraków

(72) Litak Stanisław, Korzycki Jerzy

(54) Przyrząd do obierania owoców, zwłaszcza jabłek

(57) Przyrząd pozwala na szybkie i wystarczająco dokładne obranie ze skórki takich owoców jak jabłka, gruszki itp. Przyrząd ma ramę /1/ mocowaną do stołu śrubą mocującą. W górnej części ramy /1/ w usytuowanych osiowo dwóch otworach osadzony jest wałek /2/ z nacięciem śrubowym, zakończony z jednej strony korbą /7/ a z drugiej widelcem /8/. Nacięcie śrubowe posiada szerokość równą szerokości nożyka /3/ obierającego. Z przeciwnej strony na ramie /1/ zamocowany jest nóż /5/ wykrawający /11/, którego otwór /6/ usytuowany jest w osi wałka /2/. W środkowej części ramy /1/ umieszczony jest wspornik /4/ z nożykiem /3/ obierającym, **odchylny** w płaszczyźnie prostopadłej do osi wałka /2/. Elementem dociskającym wspornik /4/ z nożykiem /3/ w kierunku osi wałka /2/ jest sprężyna /9/. Poza tym przyrząd posiada zapadkę /10/ ruchu osiowego wałka /2/. /3 zastrzeżenia/

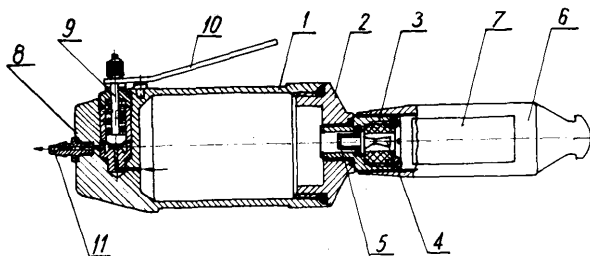


A1(21) 276315 (22) 88 12 09 4(51) A61B

- (71) Kowalski Jarosław, Sobczak Paweł,
Warszawa
(72) Krupa Eugeniusz, Wróblewski Andrzej,
Kostrzewa Adam

(54) Sposób i urządzenie do pompowania opasek uciskowych ciśnieniomierzy medycznych

(57) Wynalazek rozwiązuje zagadnienie sposobu i konstrukcji urządzenia do pompowania opasek uciskowych ciśnieniomierzy medycznych pozwalających na zmniejszenie wysiłku fizycznego osób dokonujących pomiaru przy **zapewnieniu** dużej równomierności **pompowania**. Sposób polega na pompowaniu opasek uciskowych gazem pochodzącym z naboju /7/ autosyfonowego za pomocą sterowania dźwignią /10/ zaworu przepustowego /9/ **otwarcie** kanału wylotowego ze zbiornika /1/ urządzenia pompującego, gdzie rozładowywany jest gaz z naboju autosyfonowego /7/. Urządzenie zawiera obsadę /6/, w której **umieszcza**ny jest nabój autosyfonowy /7/, dokręcana do denka /2/ zbiornika /1/. W denku /2/ **znajdu**je się gniazdo /3/ mające iglicę /4/ i zawór zwrotny /5/, gdzie jest wprowadzany wylot naboju zatkaany przebijalnym materiałem. W drugim końcu zbiornika /1/ umieszczona jest głowica /8/ zawierająca zawór przepustowy /9/ z dźwignią /10/, który zamyka i otwiera przełot kanału wylotowego z zewnętrzną końcówką /11/ do podłączania przewodów pompujących opaski uciskowej. /2 zastrzeżenia/



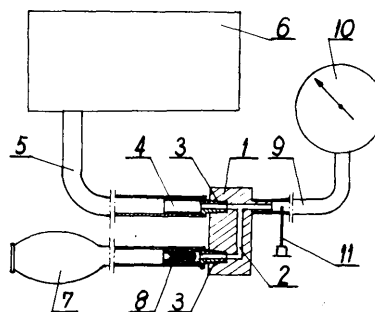
A1(21) 276450 (22) 88 12 16 4(51) A61B

- (71) Kowalski Jarosław, Sobczak Paweł,
Warszawa
(72) Kostrzewa Adam

(54) Sposób i urządzenie do pneumatycznej obsługi ciśnieniomierza medycznego

(57) Wynalazek rozwiązuje zagadnienie uzyskania równomiernej szybkości obniżania się ciśnienia w opasce uciskowej dla dokładnego określenia górnego i dolnego ciśnienia tętniczego. Sposób polega na tym, że stosuje się stały upust powietrza z zespolonego systemu pneumatycznego ciśnieniomierza za pomocą zespołu upustowego /11/ zawierającego kanał o kalibrowanej średnicy, poprzez który uchodzi powietrze zapewniając po okresie pompowania obniżanie się ciśnienia w opasce uciskowej /6/ z określoną szybkością. Urządzenie charakteryzuje się tym, że zespół upustowy /11/ stanowi igła strzykawkowa wbita w dowolne miej-

sce zespolonego systemu pneumatycznego ciśnieniomierza. /2 zastrzeżenia/

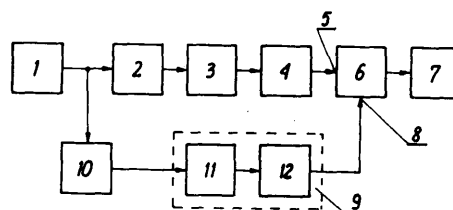


A1(21) 276451 (22) 88 12 16 4(51) A61B

- (75) Wróblewski Andrzej, Warszawa,
Kańska Edyta, Warszawa

(54) Sposób i układ do sygnalizacji tonów Korotkowa dla elektronicznego ciśnieniomierza tętniczego

(57) Układ zawiera przetwornik mikrofonowy /1/, ogranicznik amplitudy /2/, wzmacniacz selektywny /3/ wzmacniający wąskie pasmo sygnałów z zakresu częstotliwości sygnałów Korotkowa, układ dyskryminatora A/, układ **przełączający sygnalizację** /6/, układ sygnalizacji /7/, źródło sygnału tętna /10/, wzmacniacz selektywny sygnałów tętna /11/ oraz dyskryminator sygnałów tętna /12/. Sposób charakteryzuje się tym, że **jedno**czesne wystąpienie sygnałów pochodzących od tonów Korotkowa i od tętna powoduje uruchomienie układu **przełączającego sygnalizację** /6/. /4 zastrzeżenia/

A1(21) 276981 (22) 88 12 30 4(51) A61B
A61F

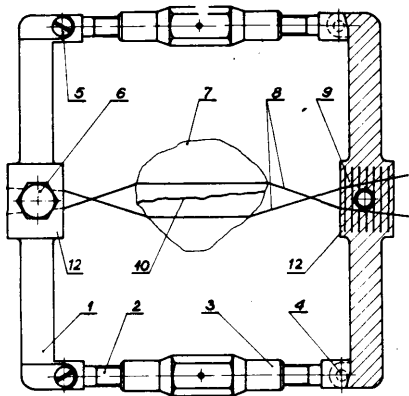
- (71) Politechnika Śląska im.W.Pstrowskiego,
Gliwice
(72) Rafalski Zygmunt, Bartyzel Piotr,
Fijałkowski Jan, Konzał Stanisław

(54) Aparat do zespolenia rzepki

(57) Aparat składa się z dwóch wygiętych, płaskich belek /1/, połączonych przegubowo z rzymskimi śrubami /2/ i /3/, tworzących ramę i wyposażonych w swej środkowej części w zgrubienia /12/ o ryflowanej, od strony płytki dociskowej, powierzchni 75I, służących do

zaczepiania dwóch cienkich prętów /8/, przeprowadzonych równolegle przez odcinki rzepek /7/ i skrzyżowanych przed zgrubieniami /12/.

/1 zastrzeżenie/



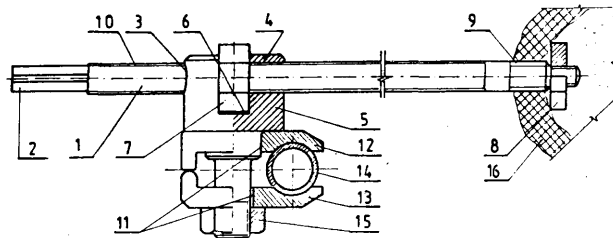
A1(21) 276982 (22) 88 12 30 4(51) A61B
A61F

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

(72) Rafalski Zygmunt, Konzal Stanisław

(54) Aparat do pogrubiania kości i sposób mocowania aparatu do pogrubiania kości

(57) W aparacie wszczep /1/ wyposażony na jednym ze swych końców w płaskie ścięcia /2/ umożliwiające jego uchwycenie i wkręcenie wszczepu w kość /16/, przeprowadzony jest przez niego gwintowany otwór /3/ i 4/ śruby /5/, będącej elementem zacisku. Łeb /4/ ma prostokątne przelotowe wycięcie /6/, w którym znajduje się nakrętka /7/, nałożona na gwintowaną część /10/ wszczepu /1/. Drugi koniec wszczepu /1/ ma gwint kostny /9/ o długości korzystnie 8 mm, na który nałożona jest nakrętka /8/. Sposób mocowania aparatu do pogrubiania kości polega na umieszczeniu śruby /5/ w przelotowych otworach /11/ w środkowej części płytek /12/ i /13/ oraz zaciśnięciu płytek na nośniku /14/ stabilizatora zewnętrznego nakrętka /15/ nałożona na gwintowany koniec śruby /5/. /2 zastrzeżenia/



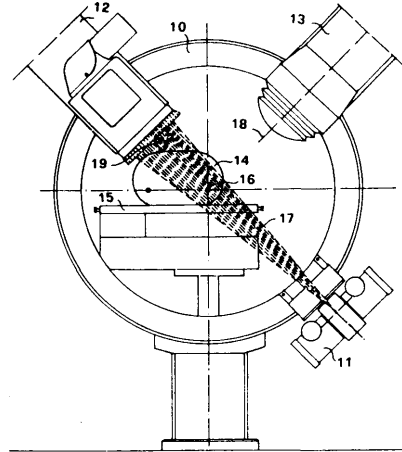
A1(21) 282300 (22) 89 11 14 5(51) A61B

(31) N.15177 B/88 (32) 88 11 16 (33) IT
(71) MEDAS S.p.A., GENOVA, IT

(54) Litotrypter

(57) Litotrypter jest zestawiony z dwoma urządzeniami lokalizującymi kamień nerkowy lub żółciowy. Litotrypter /13/ oraz urządzenie do

lokalizacji kamieni /11/ są zamontowane na poruszających się promieniowo prowadnicach dołączonych do pierścienia wsporczo /10/. W ten sposób, ich osie wzdluzne leżą w tej samej diametralnej płaszczyźnie pionowej i przechodzą przez środek pierścienia wsporczo. Odległość katowa pomiędzy osiami wzdluznymi obu urządzeń jest stała i jest określona przez usytuowanie urządzeń na pierścieniu. Ultrasonograf, mający swobodnie poruszającą się sondę /19/, jest sprzęgnięty z komputerem. Początek układu współrzędnych ultrasonografu odpowiada zarówno środkowi obracającego się pierścienia, jak i kamieniowi /16/ w ciele pacjenta /14/. /5 zastrzeżeń/



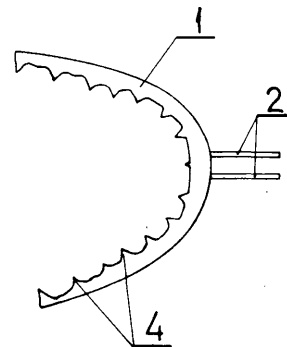
A1(21) 277100 (22) 89 01 06 4(51) A61C

(71) Akademia Medyczna, Lublin

(72) Kleinrok Maria, Kędra Wojciech

(54) Sposób i urządzenie do zewnątrzustnej rejestracji zwrzciowych ruchów żuchwy

(57) Urządzenie ma część wewnątrzustną, którą stanowią szyny okołozębowe /1/ w postaci opasek o długości łuków zębowych i wysokości nie mniejszej niż 2/3 wysokości zęba, mające na wewnętrznej powierzchni występy /4/. W osi symetrii każda szyna /1/ ma dwa równoległe kołki ustalające /2/, współpracujące z usytuowanym zewnątrzustnie urządzeniem rejestrującym. /2 zastrzeżenia/



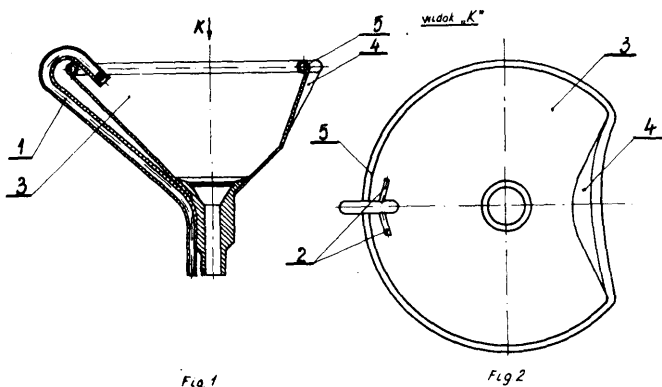
A1(21) 277108 (22) 89 01 06 4(51) A61C

(71) Zakład Doświadczalny Techniki Medycznej,
Łódź

(72) Czuma Benedykt, Zieliński Krzysztof

(54) Spluwaczka i sposób jej splukiwania

(57) Spluwaczka **charakteryzuje** się tym, że rurka /1/ doprowadzająca wodę zakończona jest dwoma króćcami wylotowymi /2/ skierowanymi w przeciwnych kierunkach. Sposób splukiwania spluwaczki polega na tworzeniu dwóch strumieni wody wypływających przeciwnie i spotykających się w sposób burzliwy na najbardziej zanieczyszczonej wydzielinie nerkowej powierzchni /4/.
/3 zastrzeżenia/



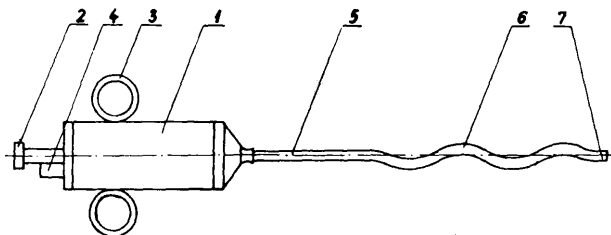
A1(21) 276942 (22) 88 12 29 4(51) A61D

(71) Stacja Hodowli i Unasienniania Zwierząt,
Nowy Sącz

(72) Zieliński Mirosław

(54) Sposób i narzędzie do inseminacji,
zwłaszcza owiec

(57) Narzędzie do inseminacji ma rurkę /5/ z wykonaną na części rurki spiralą /6/ i ma zakończenie /7/ umieszczone w osi rurki /5/, na której jest wykonany co najmniej jeden otwór boczny. Przedmiotem zgłoszenia jest także sposób posługiwania się tym narzędziem.
/4 zastrzeżenia/

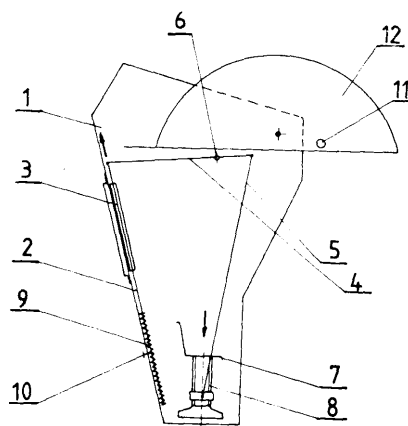


A1(21) 276760 (22) 88 12 27 4(51) A61F

(75) Sułczyński Marek, Kraków

(54) Tarcza spawalnicza z szybką filtrującą

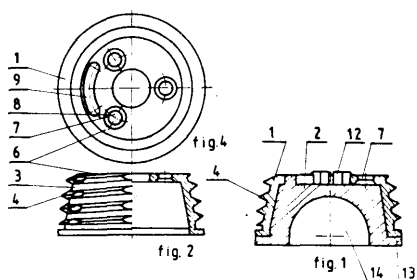
(57) Tarcza spawalnicza z szybką filtrującą przeznaczona jest do ochrony twarzy i oczu spawacza w czasie procesu spawania. Tarcza charakteryzuje się tym, że ma wbudowany układ dźwigni /4/, /5/. Na jednym końcu układu dźwigni zamocowana jest w przesuwnej ramce /2/ szybka filtrująca /3/, zaś na drugim końcu na śrubie regulacyjnej /8/ osadzony jest podbródek /7/. Układ dźwigni zamocowany jest obrotowo na osi /6/, co pozwala podnosić szybkie filtrującą /3/ w górę, naciskając brodą na podbródek /7/. Szybka /3/ utrzymuje się samoczynnie w pozycji podniesionej za pomocą zatrzasku /10/, natomiast element sprężysty /9/ utrzymuje szybkie /3/ w położeniu roboczym. Tarcza /1/ połączona jest odchylnie z hełmem przemysłowym /12/, umożliwiając utrzymanie tarczy /1/ w położeniu podniesionym dzięki blokadzie /11/.
/4 zastrzeżenia/



A1(21) 276932 (22) 88 12 29 4(51) A61F

(71) Zrzeszenie Przedsiębiorstw Produkcji
Rynkowej "PRODRYN", Katowice(72) Rafalski Zygmunt, Grosman Franciszek,
Konzał Stanisław, Szymasz Jan, Kóska
Edward, Nowackiewicz Ryszard, Pradelski
Kazimierz, Duda Leon, Kuźnik Stanisław,
Tuziemski Aleksander(54) Panewka stawu biodrowego

(57) Panewka stawu biodrowego składa się z metalowej koszulki /1/ w postaci stożka ściętego z segmentowym gwintem /4/ na pobocznicę zewnętrzną /3/, przelotowymi otworami promieniowymi /7/, obwodowym otworem /9/ i centralnym otworem umieszczonym na jego czole /6/, oraz z wkładki /2/ w postaci stożka ściętego z łoża /14/, i występami /10/ /12/.
/1 zastrzeżenie/

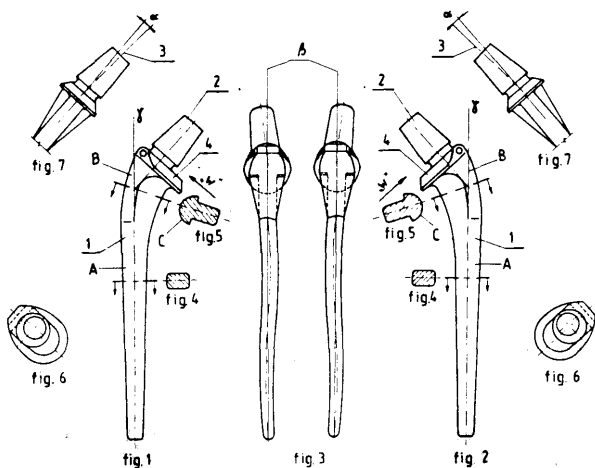


A1(21) 276937 (22) 88 12 29 4(51) A61F

- (71) Zrzeszenie Przedsiębiorstw Produkcji Rynkowej "PRODRYN", Katowice
 (72) Rafalski Zygmunt, Grosman Franciszek, Konzal Stanisław, Kóska Edward, Nowackiewicz Ryszard, Pradelski Kazimierz, Duda Leon, Kuźnik Stanisław, Tuziemski Aleksander, Szyndler Robert

(54) Trzpień endoprotezy główki kości udowej

(57) Przedmiotem wynalazku jest trzpień bez-cementowej endoprotezy główki kości udowej składający się z trzonu, kołnierza i szyjki. Trzpień endoprotezy główki lewej kości udowej jest symetryczny względem trzpienia endoprotezy główki prawej kości udowej. Trzpień składa się z trzonu /1/ profilowanego w płaszczyźnie czołowej /β/ i strzałkowej /γ/ dopasowanego do jamy szpikowej kości udowej oraz z szyjki /2/ w kształcie stożka ściętego samohamownego o osi /3/ nachylonej do płaszczyzny czołowej pod kątem /α/ korzystnie 8 - 12°. W części /A/ trzon ma przekrój prostokąta z zaokrąglonymi narożnikami, w części /B/ bliższej szyjce /2/ trzon ma przekrój teownika z zaokrąglonymi narożnikami i łukową podstawą /c/. /1/ zastrzeżenie/

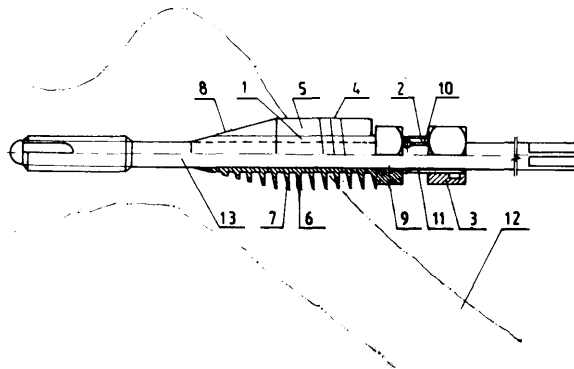


A1(21) 276983 (22) 88 12 30 4(51) A61F

- (71) Politechnika Śląska im. W. Pstrowskiego, Gliwice
 (72) Rafalski Zygmunt, Girek Zbigniew, Konzal Stanisław, Kozłowski Józef

(54) Przesuwany wszczep kostny i sposób mocowania przesuwanego wszczepu kostnego

(57) Przesuwany wszczep kostny charakteryzuje się tym, że jego nasada /1/ w postaci tulei ma na zewnętrznej powierzchni bocznej /4/ niesymetryczny gwint /5/, korzystnie o pogłębianym zarysie trójkąta prostokątnego /6/ zwróconego swą przeciwprostokątną /7/ do końcówki /8/ wyposażonej w stożek ścięty, ułatwiający wprowadzenie wszczepu w kość, a druga końcówka nasady /1/ wyposażona jest w zgrubienie /9/ o zarysie sześciokąta foremnego i w podłużne przecięcia /10/ oraz gwint /11/ do nakręcania nakrętki /3/. Przesuwany wszczep kostny mocuje się w kości /12/ poprzez nałożenie go na uprzednio wprowadzony, "obluzowany" wszczep /13/, wkręcenie nasady /1/ w kość /12/ i zablokowanie jej na wszczepie /13/ nakrętką /3/. /2/ zastrzeżenia/

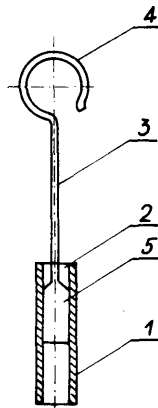


A1(21) 277005 (22) 88 12 30 4(51) A61F

- (71) Instytut Przemysłu Tworzyw i Farb, Gliwice
 (72) Lichnowski Wiesław, Tyrka Eugeniusz, Iwanowski Przemysław, Namysłowski Grzegorz

(54) Proteza tworzywowo-metalowa do stapedektomii

(57) Proteza tworzywowo-metalowa do stapedektomii składa się z tłoczka tworzywowego /1/ z zakotwionym w jego otworze /2/ ciągnionym materiałem /3/ o przekroju prostokątnym lub kołowym z zaczepem /4/ na wystającej części ciągnionego materiału lub bez zaczepu. Kotwiony ciągniony materiał /3/ posiada końcówkę w postaci spłaszczonej /5/ dla przekroju kołowego, a karbowanie dla przekroju prostokątnego. Proteza tworzywowo-metalowa do stapedektomii stosowana jest w operacyjnym leczeniu otosklerozy. /1/ zastrzeżenie/

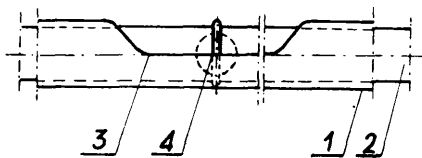


A1(21) 277039 (22) 89 01 02 4(51) A61F

- (71) Instytut Przemysłu Tworzyw i Farb,
Gliwice; Śląska Akademia Medyczna,
Katowice
(72) Lichnowski Wiesław, Tyrka Eugeniusz,
Iwanowski Przemysław, Namysłowski
Grzegorz

(54) Sposób i urządzenie do formowania zaczepu protezy tworzywowo-metalowej do stapedektomii

(57) Sposób formowania zaczepu protezy tworzywowo-metalowej do stapedektomii polega na wtłoczeniu formowanego ciągnionego materiału przez rurkę lub pręt wewnętrzny do gniazda rurki zewnętrznej. Urządzenie do formowania zaczepu protezy tworzywowo-metalowej składa się z rurki zewnętrznej /1/, wewnątrz której umieszczona jest rurka wewnętrzna lub pręt wewnętrzny /2/, mające przekrój kołowy lub zbliżony do owalnego. Rurka zewnętrzna /1/ ma na połowie obwodu w środkowej części wycięcie /3/ i ma średnicę wewnętrzną większą o dwie grubości formowanego ciągnionego materiału /4/ od rurki wewnętrznej lub pręta wewnętrznego /2/. /2 zastrzeżenia/

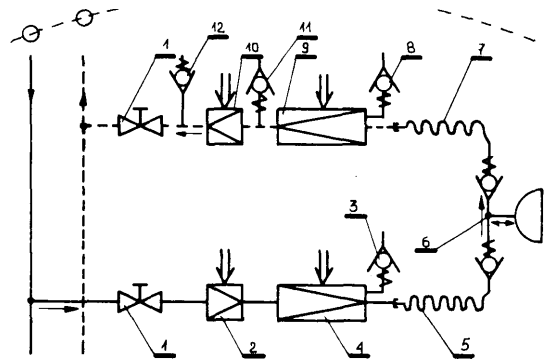


A2(21) 281588 (22) 89 09 25 5(51) A61G A62B

- (71) Akademia Marynarki Wojennej im. Bohaterów
Westerplatte, Gdynia
(72) Marek Jacek, Wiśniewski Stanisław, Skaza
Jerzy, Kordas Zbigniew

(54) Układ awaryjnego oddychania w komorach hiperbarycznych

(57) Układ ma tor wdechowy zawierający zawór regulacyjny /1/, reduktor ciśnienia /2/ i automat wdechowy /4/, łączący się z torem wydechowym poprzez przewód /5/ i trójnik oddechowy /6/. Tor wydechowy stanowią: przewód /7/, automat wydechowy /9/, reduktor /10/ i zawór regulacyjny /1/. /1 zastrzeżenie/

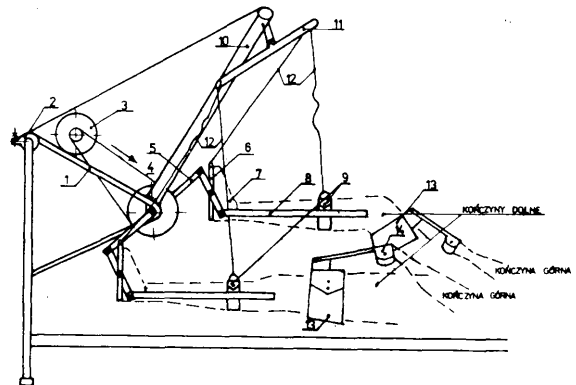


A2(21) 282986 (22) 89 12 22 5(51) A61H

(75) Pawiński Bogdan, Bielsko Biała

(54) Przyrząd rehabilitacyjny kończyn

(57) Przyrząd ma podstawę /1/ z silnikiem /3/ elektrycznym napędzającym poprzez przekładnię /4/ ramiona /5/ z obrotowo osadzonymi pedałami /6/, które mają uchwyty /7/ stóp oraz uchwyty łydek. Pedały /6/ i uchwyty /8/ są połączone cięgnami /12/ z dźwignią /11/ dwuramenną. /2 zastrzeżenia/



A1(21) 276780 (22) 88 12 28 4(51) A61K

- (71) Polsko-Austriacka spółka z o.o. "Sinax",
Kraków
(72) Nowak Krzysztof, Tochowicz Czesław

(54) Sposób wytwarzania płyty połówkowej do odlewu sztyftów kredek kosmetycznych dwukolorowych

(57) Sposób polega na tym, że płytę metalową z gniazdami, z umieszczonymi wewnątrz połowami sztyftów kredek z rowkiem, wykonanymi z żywicy epoksydowej i zablokowanymi rozpieraczem, zalewa się żywicą epoksydową modyfikowaną proszkiem alumiiniowym, po uprzednim założeniu płyty z otworami i pokryciu płyty z gniazdami, gniazd i połowy sztyftów z rowkiem, cienką warstwą rozdzielacza pierwszego, a po jego wyschnięciu, rozdzielacza drugiego. /3 zastrzeżenia/

A1(21) 277113 (22) 89 01 07 4(51) A61M

(75) Włostowski Jerzy, Wrocław

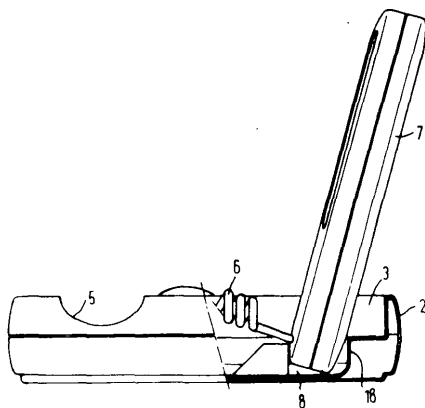
(54) Sposób regeneracji dializatorów

(57) Sposób polega na tym, że dializatory demontuje się a zużyte błony półprzepuszczalne usuwa, przy czym pozostałe elementy z mas plastycznych poddaje się płukaniu w płuczce ultradźwiękowej, następnie elementy z mas plastycznych przemywa się, suszy i montuje razem z nowymi błonami półprzepuszczalnymi a następnie dializator pakuje się i poddaje sterylizacji jonizacyjnej. /1 zastrzeżenie/

A1(21) 282653 (22) 89 12 07 5(51) A61N

(31) 8803005 (32) 88 12 07 (33) NL
(71) Destim Products B.V., Leusden, NL(54) Urządzenie do naświetlania ciała

(57) Urządzenie charakteryzuje się tym, że w podstawie znajduje się obwód wzbudzający lampę oraz wgłębienie /3/ stanowiące jednocześnie podparcie dla części uchylnej /7/. Część uchylna /7/ zawiera oprawkę lampową mającą co najmniej jedną lampę i jest połączona przewodem łączącym /6/ z podstawą. Ponadto wgłębienie /3/ ma komorę /8/ z przegrodą, w której znajduje się przewód łączący /6/ oraz element podpierający uchylną część /7/ w położeniu pracy. /18 zastrzeżeń/



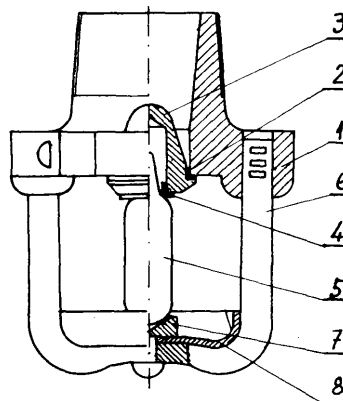
A1(21) 276861 (22) 88 12 30 4(51) A62C

(71) Przedsiębiorstwo "AQUAMEX" Spółka Akcyjna, Warszawa
(72) Milewski Mirosław, Smenda Jerzy, Osica Mieczysław, Mierzejewski Andrzej, Zarzycki Wiktor, Krzemiński Andrzej, Jankowski Andrzej

(54) Tryskacz przeciwpożarowy

(57) Tryskacz przeciwpożarowy ma cokół /1/ z otworem do wypływu płynu gaszącego, w którym znajduje się gniazdo z kołnierzową uszczelką

/2/. Na uszczelce /2/ osadzona jest osłona /3/ z wkładką /4/. Natomiast na wkładce wsparta jest ampulka /5/ wypełniona płynem. Ampulka dociśnięta jest do osłony /3/ nakładką /7/ za pomocą obejm /6/ na stałe osadzonej w cokole /1/. Pomiędzy nakładką /7/ a obejmą /6/ zamocowany jest talerzyk /8/. /1 zastrzeżenie/

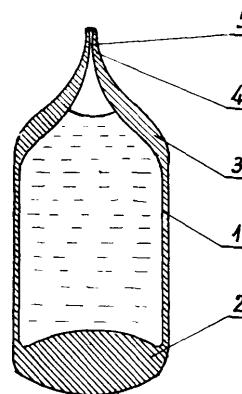


A1(21) 276862 (22) 88 12 30 4(51) A62C

(71) Przedsiębiorstwo "AQUAMEX" Spółka Akcyjna, Warszawa
(72) Milewski Mirosław, Smenda Jerzy, Osica Mieczysław, Mierzejewski Andrzej, Zarzycki Wiktor, Krzemiński Andrzej, Jankowski Andrzej

(54) Sposób wytwarzania ampulek, zwłaszcza do tryskaczy przeciwpożarowych oraz ampulka wytworzona tym sposobem

(57) Sposób polega na tym, że uformowana ampulkę wypełnia się płynem całkowicie w temperaturze pokojowej. Następnie ampulkę ogrzewa się do temperatury cechowania. W czasie ogrzewania część płynu wylewa się na zewnątrz. Po czym ampulkę ochładza się do temperatury pokojowej. W czasie ochładzania obniża się poziom płynu tworząc przestrzeń gazową. W takim stanie szyjkę ampulki zatapia się. Ampulka w kształcie butelki ma cienką ściankę cylindryczną /1/, zgrubione dno /2/ w postaci wypukłej soczewki oraz łagodne zgrubienie przejścia cylindrycznej ścianki /1/ w szyjkę /4/, w której utworzony jest kapilarny otwór /5/. /2 zastrzeżenia/



DZIAŁ B

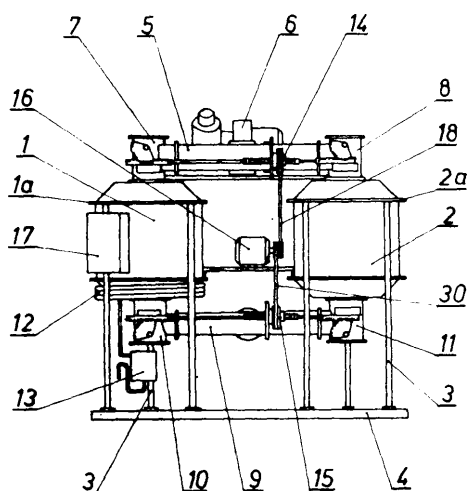
RÓŻNE PROCESY PRZEMYSŁOWE; TRANSPORT

A1(21) 276796 (22) 88 12 27 4(51) B01D
B01J

(71) Fabryka Maszyn Pralniczych, Kielce
(72) Wrona Zdzisław, Ciuła Włodzimierz,
Ciepluch Zbigniew, Maj Władysław,
Jarzab Mieczysław, Juszczak Jan

(54) Adsorber węglowy

(57) Wynalazek rozwiązuje zagadnienie opracowania adsorbera z elektromechanicznym sterowaniem zaworami pojemników. Adsorber ma mechanizmy śrubowe /14/ i /15/ napędzane wspólnym silnikiem elektrycznym /16/ poprzez przekładnie pasowe /18/, /30/, których koła pasowe są połączone z nakrętkami. W nakrętkach są osadzone śruby połączone na końcach z zębatkami górnymi i dolnymi. Zębátky górne są zazębione z kołami zębatymi osadzonymi na wrzecionach zaworów /7/, /8/, natomiast zębátky dolne są zazębione z kołami zębatymi osadzonymi na wrzecionach zaworów /10/, /11/. /3 zastrzeżenia/



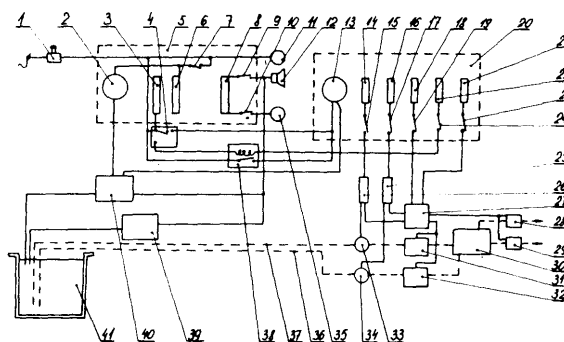
A1(21) 276843 (22) 88 12 28 4(51) B01D

(71) Akademia Medyczna, Łódź
(72) Myszkowski Bogdan, Krzywiec Andrzej,
Płucienniczak Andrzej

(54) Urządzenie do regeneracji dializatorów

(57) Urządzenie ma dwa połączone ze sobą programatory /5, 20/, z których każdy zawiera silnik, na osi którego osadzone są odpowiednie ukształtowane krzywki współpracujące z mikrowyłącznikami. Programator /5/ steruje pracą programatora /20/, który pełni funkcję układu czasowego sterującego pracą pomp /33, 34/ tłoczących płyn czyszczaco-sterylizujący ze zbiornika /41/ przewodami /36, 37/ do komory dializacyjnej /30/. Programator /20/ steruje też poprzez przełącznik wielopozycyjny /27/ pracą zaworów blokujących dopływ i

odpływ do i z kanałów krwi i kanałów dializacyjnych regenerowanych dializatorów zamykając je i otwierając zgodnie z założonym programem przepływu płynu. /2 zastrzeżenia/



A1(21) 276907 (22) 88 12 29 4(51) B01D

(71) Politechnika Wrocławska, Wrocław
(72) Zieliński Stefan, Buca Marek,
Szczepanik Anna

(54) Sposób wydzielania pierwiastków ziem rzadkich z ekstrahenta

(57) Sposób polegający na działaniu na fazę organiczną kwasami mineralnymi charakteryzującą się tym, że stosuje się roztwór kwasu siarkowego i fluorku amonowego lub kwaśnego fluorku amonowego, zawierający 3-15% kwasu siarkowego, i 2-12% fluorku amonowego, lub 1,5-9% kwaśnego fluorku amonowego, w ilości odpowiadającej stosunkowi masowemu fazy organicznej do fazy wodnej wynoszącej od 1:2 do 2:1./1 zastrzeżenie/

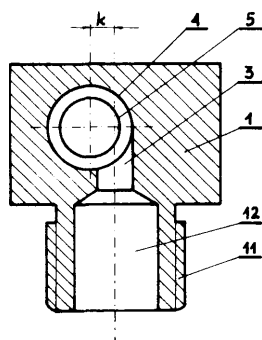
A1(21) 276966 (22) 88 12 30 4(51) B01D
B05B

(71) Politechnika Gdańska, Gdańsk
Gdańskie Zakłady Rafineryjne, Gdańsk
(72) Krupnik Tadeusz, Andrzejewski Tomasz,
Jeżewski Artur, Kotuła Zbigniew

(54) Rozpylacz hydrauliczny

(57) Wynalazek rozwiązuje zagadnienie rozprowadzania strumienia cieczy po powierzchni wypełnienia w kolumnie rektyfikacyjnej. Rozpylacz charakteryzuje się tym, że osł wlotu /12/ do rozpylacza i osł wylotu z rozpylacza leżą w dwóch płaszczyznach równoległych przesuniętych względem siebie o odległość /K/ równą różnicy promienia komory zawirowującej /4/ minus promień kanału wlotowego /3/ do tej komory. Wlot /12/ do rozpylacza, poprzez współosiowy kanał wlotowy /3/ łączy się z ko-

mora zawirowującą /4/, znajdującą się w dyszy rozpylacza, ta zaś współosiowo łączy się z wylotem rozpylacza, którego długość jest większa od trzech jego średnic i jest o stałym przekroju. /1 zastrzeżenie/



A1(21) 276978 (22) 88 12 30 4(51) B01D

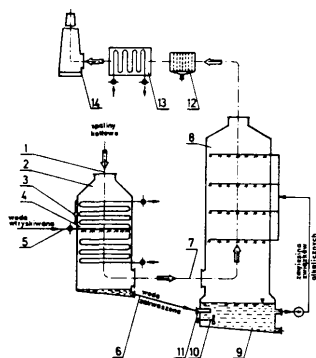
(71) Politechnika Śląska im. W. Pstrowskiego, Gliwice, Zakłady Pomiarowo-Badawcze Energetyki "ENERGO-POMIAR" Gliwice

(72) Walewski Andrzej, Chmielniak Tadeusz, Janusz Stanisław, Adamczyk Halina, Krajewski Eugeniusz, Mączyński Andrzej, Wojnar Wacław

(54) Sposób odsiarczania i końcowego odpylania spalin kotłowych oraz instalacja do odsiarczania i końcowego odpylania spalin kotłowych

(57) Sposób odsiarczania spalin kotłowych z końcowym odpyleniem prowadzi się dwustopniowo. W pierwszym stopniu prędkość strumienia spalin o temperaturze 120 r 200 C, uprzednio odpylonych do zawartości pyłu poniżej $0,5 \text{ g/m}^3$, zmniejsza się z 12 ÷ 25 m/s do 4 ÷ 10 m/s, schładza powierzchniowo do temperatury poniżej punktu rosy kwasu siarkowego a następnie powierzchniowo i mieszkowo wtryskiem wody do temperatury 50 ÷ 90°C. Spaliny oddziela się od zakwaszonej wody i w drugim stopniu przepuszcza przez strumień cyrkulującej zawiesiny związków alkalicznych a zakwaszoną wodę wprowadza do strefy intensywnego mieszania zawiesiny związków alkalicznych. Instalacja ma wymiennik ciepła /2/ rekuperacyjny lub regeneracyjny z przewodem /5/ wody wtryskiwanej. W dolnej części wymiennika /2/ znajduje się przewód /6/ wody zakwaszonej, połączony ze zbiornikiem /9/ skrubera /8/.

/5 zastrzeżeń/



A1(21) 277076 (22) 89 01 04 4(51) B01D

(71) Przedsiębiorstwo Wdrożeniowo-Usługowe "EKOSTER", Gliwice

(72) Niewiara Mieczysław, Mączyński Andrzej

(54) Sposób oczyszczania gazów kominowych

(57) Sposób polega na zraszaniu strumienia spalin strumieniem związków alkalicznych zawierających od 10-90% węglanu wapnia w postaci 10 - 25 % zawiesiny mączki wapiennej oraz 90 - 10 % zawiesiny o stężeniu 10-25% osadu podekarbonizowanego wody z oczyszczalni komunalnej. /3 zastrzeżenia/

A1(21) 281575 (22) 89 09 25 5(51) B01D F23J

(30) 88 12 30 - DE - P 3844422.4

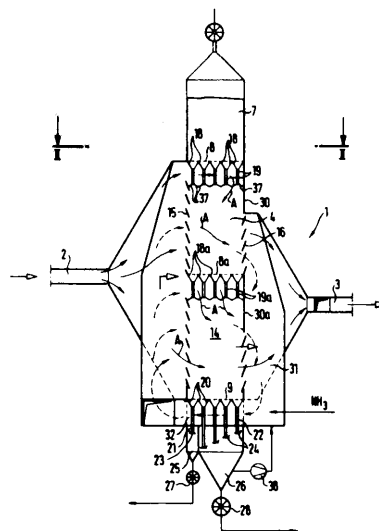
(71) STEAG Aktiengesellschaft, Essen, DE

(72) Bruggendick Hermann

(54) Sposób wydzielania niepożądanych składników z gazów spalinowych i urządzenie do wydzielania niepożądanych składników z gazów spalinowych

(57) Sposób charakteryzuje się tym, że środek adsorpcyjny wprowadza się do komory reakcyjnej i doprowadza się z niej poprzez wiele rozłożonych siatkowo, oddzielnych lejków zasypowych i spustowych i że fluid prowadzi się przez komorę reakcyjną częściowo z boku, poprzecznie do warstwy adsorpcyjnej i częściowo pionowo tak, że środek adsorpcyjny we wszystkich strefach komory reakcyjnej bierze jednakowy udział w adsorpcji. Urządzenie według wynalazku cechuje się tym, że elementy zasypowe utworzone są z siatki wielu umieszczonych obok siebie i jeden za drugim lejków zasypowych /18/, a elementy spustowe z innej siatki umieszczonych obok siebie i jeden za drugim lejków spustowych /20/, przy czym co najmniej z jednego boku, jak również w obszarze głowicy komory reakcyjnej /14/ wykonane są przeloty dla fluidu.

/34 zastrzeżenia/



A1 (21) 282099 (22) 89 10 31 5(51) B01D

(31) 885003 (32) 88 10 31 (33) FI
 (71) OY TEMPELLA AB, TEMPERE, FI
 (72) Kokkonen Kari, Tuominiemi Seppo, Alppi Hannu, Kenakkala Timo

(54) Sposób usuwania dwutlenku siarki z gorących gazów spalinowych

(57) Sposób usuwania dwutlenku siarki z gorących gazów **spalinowych, powstałych** przez spalanie w kotle substancji zawierającej siarkę charakteryzuje się tym, że gazy spalinowe płucze się wodnym alkalicznym roztworem w celu usunięcia resztek dwutlenku siarki i pyłu, a część obiegowego roztworu płuczącego wprowadza się do kotła lub strefy reakcyjnej w celu odparowania wody z tego roztworu. /2 zastrzeżenia/

A1 (21) 282209 (22) 89 11 08 5(51) B01D

(31) 582 680 (32) 88 11 09 (33) CA
 (71) Union Carbide Canada Limited. EAST TORONTO, CA

(54) Sposób usuwania składników ze strumieni gazowych

(57) Sposób charakteryzuje się tym, że składniki usuwa się ze strumieni gazowych w wyniku kontaktowania w strefie kontaktowej z silnie rozdrobnionymi kropelkami ciekłego sorbentu, w którym co najmniej jeden składnik może ulegać odwracalnej **sorpcji**, gdzie część kropelek ulega koalescencji, przy czym w kropelkach stężenie składnika, który uległ sorpcji, jest większe od przewidywanego stężenia wynikającego z równowagi para-ciecz w warunkach panujących w strumieniu gazowym na wylocie ze strefy kontaktowej. /26 zastrzeżeń/

A1 (21) 282210 (22) 89 11 08 5(51) B01D

(31) 582 680 (32) 88 11 09 (33) CA
 (71) Union Carbide Canada Limited, EAST TORONTO, CA

(54) Sposób usuwania i odzyskiwania dwutlenku siarki ze strumieni gazowych

(57) Sposób charakteryzuje się tym, że dwutlenek siarki usuwa się ze strumieni gazowych kontaktując strumień gazu z ośrodkiem absorpcyjnym zawierającym mniej niż 80% wagowych wody, następnie wyczerpany ośrodek absorpcyjny regeneruje się w celu usunięcia zaabsorbowanego **SO₂**. Ośrodek absorpcyjny zawiera jako absorbent sól aminy zawierającą co najmniej dwie grupy aminowe, z których co najmniej jedna jest w postaci soli i co najmniej jedna wykazuje pKa od około 4,5 do 7,3. Absorpcję przeprowadza się w temperaturze poniżej około **60°C**. Wyczerpany ośrodek absorpcyjny regeneruje się w takich warunkach, aby co najmniej jedna grupa aminowa pozostała w postaci soli. /30 zastrzeżeń/

A1 (21) 276879 (22) 88 12 30 4(51) B01F

(71) Instytut Chemii Przemysłowej, Warszawa
 (72) Pawłowski Witold, **Kaźmierowicz** Wiktor, Geller Witold, Smółka Grzegorz, Semenjuk Bazyli, Ruta Jan

(54) Sposób otrzymywania dyspergatorów do olejów smarowych

(57) Sposób polega na tym, że frakcję naftową będącą ekstraktem furfurylowym uzyskiwanym w procesie produkcji olejów bazowych poddaje się ekstrakcji **furfuolem**, z otrzymanego ekstraktu **oddestylowuje** się **furfurol** a tak przygotowany surowiec rozpuszcza się w węglowodorach alifatycznych i/lub cykloalifatycznych i poddaje sulfonowaniu. Z otrzymanego roztworu kwasów sulfonowych oddziela się kwaśne odpady oraz usuwa węglowodory alifatyczne i/lub **cykloalifatyczne**. Otrzymany kwas **naftosulfonowy** rozpuszcza się w oleju mineralnym i dodaje wodę i substancję emulgującą. Następnie dodaje się wodorotlenek i/lub tlenek wapniowy lub barowy, całość ogrzewa się, a po reakcji zubożeniu z mieszaniny usuwa się azeotrop woda - substancja emulgująca oraz nadmiar substancji zubożniającej. /3 zastrzeżenia/

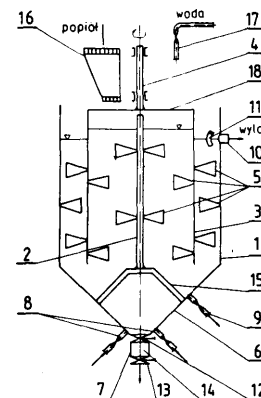
A1 (21) 277008 (22) 88 12 30 4(51) B01F

(71) Przedsiębiorstwo Realizacji Kompletnych Obiektów Przemysłowych **"Komobex"**, Częstochowa

(72) Jachowicz Romuald, Kmiec Wojciech, **Kmiecik** Józef, **Latko** Andrzej, Mierzejewski Jerzy, Piatek Ireneusz, Parka Robert

(54) Mieszarka przepływowa

(57) Wynalazek rozwiązuje zagadnienie mieszania ciał stałych z wodą, a zwłaszcza suchych lub wstępnie zwilżonych popiołów i żużli energetycznych z wodą w sposób ciągły. Mieszarka przepływowa posiada nieruchomy, cylindryczny zbiornik o osi pionowej z usytuowanym wewnątrz mieszadłem. Według wynalazku w osi zbiornika **/1/** mieszarka ma umieszczoną nieruchomo kolumnę **/2/** oraz mieszadło **/3/**. Po wierzchnie boczne zbiornika **/1/**, kolumny **/2/** i mieszadła **/3/** mają **zamontowane** elementy mieszające **/5/**. W dnie **/6/** zbiornika **/1/** umieszczona jest komora słuzowa **/7/** i króćce specjalne **/8/**. /1 zastrzeżenie/

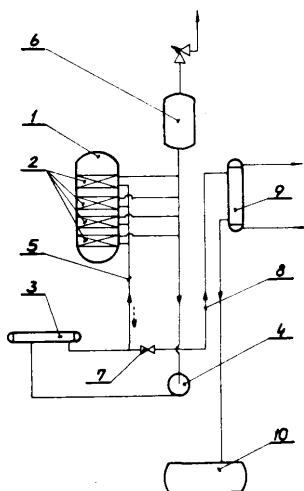


A1(21) 276829 (22) 88 12 28 4(51) B0U

- (71) Zakłady Azotowe **Puławy**, Puławy
 (72) Harabin Edward, Kacprzak Tadeusz, Kawalec Czesław, Kowalczyk Stanisław

(54) Sposób opróżniania przestrzeni chłodzącej reaktora chemicznego pracującego pod ciśnieniem z medium niebezpiecznego, zwłaszcza dowthermu

(57) Sposób według wynalazku polega na tym, że chłodzące medium niebezpieczne odbiera się w przypadkach awaryjnych z przestrzeni chłodzącej /2/ reaktora /1/ poprzez rurociąg /5/ doprowadzający to medium do tej przestrzeni w czasie normalnej pracy, wyłączając przy tym pompę cyrkulacyjną /4/ i otwierając częściowo zawór awaryjny /7/, przez który medium niebezpieczne kieruje się poprzez rurociąg awaryjny 1a1 do chłodnicy 191, gdzie odbiera się ciepło. Schłodzone do bezpiecznej temperatury medium kieruje się do zbiornika magazynowego /10/. /1 zastrzeżenie/



A1(21) 276866 (22) 88 12 30 4(51) B0LI

- (71) Polska Akademia Nauk, Instytut Chemii Fizycznej, Warszawa
 (72) **Ziółkowska** Iwona, **Ziółkowski** Dariusz, Raabe Wilhelm, Krajewska Małgorzata

(54) Sposób usypywania złoża w przepływowych reaktorach oraz wymiennikach ciepła i

(57) Wynalazek dotyczy sposobu usypywania ziarnistego złoża w reaktorach przepływowych oraz wymiennikach ciepła i masy, pozwalający na wyrównanie rozkładu lokalnych prędkości płynu w poprzecznych przekrojach aparatów napełnionych elementami fazy stałej. Sposób stanowiący przedmiot wynalazku pozwala kształtować w aparacie przepływ o charakterze zbliżonym do przepływu tłokowego. Sposób polega na tym, że złoże w aparacie formuje się z odpowiednio dobranych jednej lub większej liczby sekcji, a każdą z tych sekcji o innych parametrach geometryczno-dynamicznych usypuje się z

takiej samej liczby co najmniej dwóch warstw, które w odpowiedniej kolejności usypuje się w aparacie, tworząc w nim jednostkową niejednorodną sekcję złoża złożoną z jednorodnych warstw. Ten cykl czynności powtarza się, usypując kolejno jednakowe sekcje złoża w aparacie do wymaganej wysokości. Wysokość warstw w jednostkowej sekcji złoża określa się w wyniku optymalizacji ich geometryczno-dynamicznych parametrów ze względu na minimum oporów przepływu. Formowanie niejednorodnego złoża w postaci szeregu jednakowych sekcji utworzonych z jednorodnych warstw poszczególnych składników usypanych w odpowiedniej kolejności wywołuje cykliczną zmianę oporów aerodynamicznych na drodze strumienia płynu w złożu wypełniającym aparat. /4 zastrzeżenia/

A1(21) 276877 (22) 88 12 30 4(51) B0U

- (71) Instytut Chemii Przemysłowej, Warszawa
 (72) Tęcza **Teresa**, Młynarczyk Anna, Polaczek Jerzy, Franek Lucjan, Lisicki Zygmunt, Żebrowski Michał, Rościszewski Andrzej, Galbfach Ryszard, Urbański Janusz, Dąbrowski Jacek, Krzysztofik Paweł

(54) Sposób wytwarzania katalizatora do procesu alkilacji benzenu propylenem

(57) Sposób polega na wytwarzaniu organicznego kompleksu glinu przez działanie na bezwodny chlorek glinu w temperaturze 20-100°C, w środowisku rozpuszczalników aromatycznych, węglowodorami **difenyloalkanowymi**, ewentualnie podstawionymi w pierścieniach grupami alkilowymi. Jako węglowodory **difenyloalkanowe** można stosować **difenylometan**, **difenylopropan** lub ich pochodne alkilowe, bądź mieszaniny techniczne o zakresie wrzenia 250-350°C wydzielone z ciężkich pozostałości produktu alkilacji benzenu propylenem. /5 zastrzeżeń/

A1(21) 281919 (22) 89 10 20 5(51) B0U
B0ID

- (31) 8824543.6 (32) 88 10 20 (33) GB
 (71) Rover Group Limited, COVENTRY, GB

(54) Katalizator do obróbki gazów i sposób jego wytwarzania oraz sposób usuwania zanieczyszczeń z gazów spalinowych silników wewnętrznego spalania

(57) Katalizator składa się ze składnika miedziowego będącego co najmniej jednym tlenkiem miedzi na nośniku i co najmniej jednego tlenku metalu będącego lantanowcem lub metalem z grupy **IIa** i/lub **IIb** układu okresowego pierwiastków i/lub tlenku metalu przejściowego na pierwszym ze stopni utlenienia, przy czym metal ten ma drugi, wyższy stopień utlenienia bliski energetycznie pierwszemu stopniowi utlenienia. Przedmiotem wynalazku jest też sposób usuwania zanieczyszczeń z gazów spalinowych silników wewnętrznego spalania i sposób wytwarzania katalizatora polegający na nasyceniu nośnika azotanami metali, których tlenki tworzą składniki katalizatora i termicznym

rozkładzie azotanów na odpowiednie tlenki.
/23 zastrzeżenia/

A1(21) 283329 (22) 90 01 15 5(51) B01J
CO2F

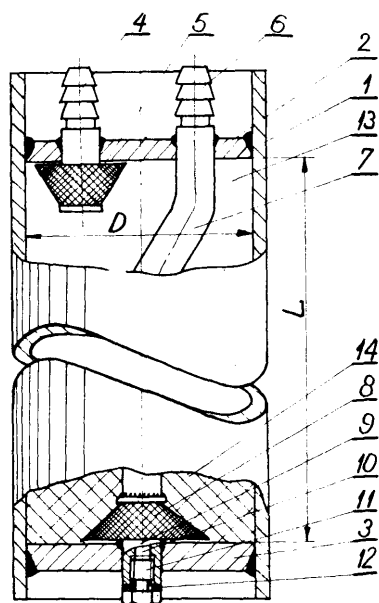
(71) Centrum Badawczo-Wdrożeniowe "UNITEX"

Sp. z o.o., Gdańsk

(72) Marjanowski Jan, Woźniczka Leszek

(54) Wymiennik jonitowy

(57) Wymiennik **charakteryzuje** się tym, że stosunek długości wewnętrznej komory /13/ do jej średnicy wewnętrznej wynosi 7*20, korzystnie 10*14. Połączona z króćcem dolotowym /4/ dysza filtracyjna /5/ przymocowana jest do denicy górnej /2/, natomiast połączona przewodem rurowym /7/ z króćcem wylotowym /6/ dysza filtracyjna /8/ jest zamocowana centralnie w denicy dolnej /3/, a w jej przechodzącej przez denicę /3/ części zewnętrznej /9/ wykonany jest zamykany otwór spustowy /10/.
/2 zastrzeżenia/



swoich obwodach wewnętrznych mają wpusty 1a1 odpowiadające występom /6/ w pierścieniu, zaopatrzone w zęby /13/ i wręby /14/. Sposób polega na tym, że formuje się półkulę metodą wytłaczania, po czym metodą skrawania wykonuje się powierzchnię czołową półkul i wewnętrzną powierzchnię walcową z równoczesnym wykonaniem wrębów, następnie wykonuje się pierścień obróbką skrawaniem z uformowaniem wrębów, odpowiadających zębom w półkulach, gdy natomiast zębom w pierścieniu odpowiadają wręby w **półkulach**, a uformowane półkule poddaje się obróbce cieplnej, podgrzewa się do temperatury nie wyższej od temperatury odpuszczania i osadza się obie półkule na pierścieniu.
/2 zastrzeżenia/

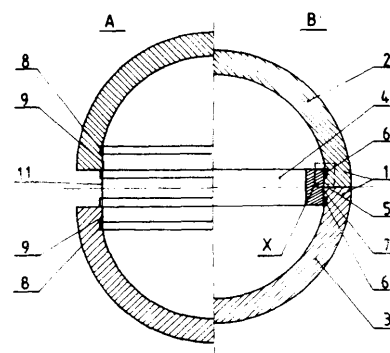


Fig. 1.

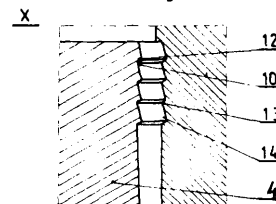


Fig. 2

A1(21) 276800 (22) 88 12 27 4(51) B03B
B65G

(71) Biuro Projektów Górnictwa Skalnego
"BIPROKRUSZ", Kraków

(72) Poprawa Romuald

(54) Taśmowy przenośnik odwadniający

(57) Przedmiotem wynalazku jest przenośnik taśmowy służący do odwadniania materiałów ziarnistych lub/i kawałkowych w warunkach znacznego uproszczenia konstrukcji i zmniejszenia wymiarów oraz masy urządzenia. Przenośnik wyposażony jest w taśmę /6/, której górna nośna powierzchnia pokryta jest siecią **rowków**, przez które odprowadzana jest woda, zawarta w materiale transportowanym przez przenośnik. Taśma /6/ prowadzona jest na układzie **krążników** górnych i dolnych, przy czym krążniki górne /4/ nachylone są dwustronnie od osi podłużnej taśmy /w przekroju poprzecznym przenośnika/, co powoduje

A1(21) 276910 (22) 88 12 29 4(51) B02C

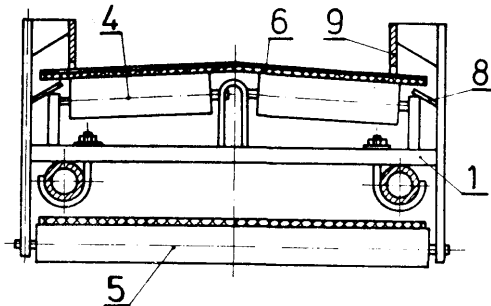
(71) Wyższa Szkoła Pedagogiczna im. Powstańców Śląskich, Opole

(72) Tarasek Jan, Tarasek Władysław

(54) Kula miazdząca do rozdrabniania węgla i sposób jej wykonania

(57) Kula miazdząca składa się z pierścienia /U1 i z osadzonych na pierścieniu dwóch półkul górnej /2/ i dolnej /3/, przy czym pierścień /4/ na swojej powierzchni obwodowej ma występy /6/ w układzie symetrycznym względem płaszczyzny podziału /5/ kuli /1/. Na wystęпах /6/ znajdują się naprzemian zęby /12/ i wręby /10/. Półkule górna /2/ i dolna /3/ na

odpowiednie nachylenie taśmy i odpływ wody w kierunku bocznych jej części. Przenośnik wyposażony jest w rynienki /8/ zbierające i odprowadzające wodę, ograniczniki boczne /9/ i zespół oczyszczenia taśmy. /2 zastrzeżenia/



A1(21) 277036 (22) 89 01 02 4(51) B05C

(71) Centrum Mechanizacji Górnictwa "KOMAG", Gliwice

(72) Bryła Zbigniew, Wencel Henryk, Orlacz Jan, Sitko Jan, Sczyrba Stefan

(54) Sposób wykonywania powłoki ochronnej

(57) Sposób polega na tym, że na podkład przed osiągnięciem stanu pyłosuchości nakłada się substancję stałą a następnie warstwę powłoki organicznej. Substancja stała ma postać pyłów i zawiera w swym składzie związki krzemu, które stanowią włókna szklane. W skład substancji stałej wchodzi materiał polimeryczny w postaci rozdrobnionych usieciowanych żywic syntetycznych lub laminatów opartych o te żywice. Substancja stała zawiera związki żelaza, które stanowią jego tlenki i/lub tlenki niemetali i/lub związki międzymetaliczne.

/7 zastrzeżeń/

A1(21) 276835 (22) 88 12 28 4(51) B08B

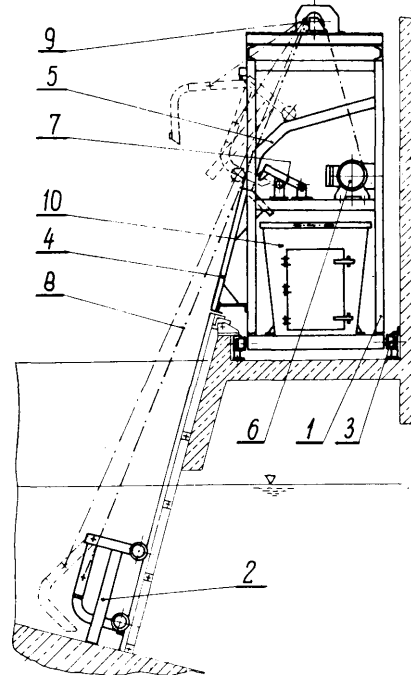
(71) Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Aparatury i Urządzeń Komunalnych "Powogaz", Poznań

(72) Grochowalski Walerian, Nowak Stanisław, Kozłowski Leon, Andrzejewski Marian, Szmidt Wojciech, Pluta Jerzy

(54) Czyszczarka przejezdna do krat

(57) Czyszczarka zawiera wózek /1/ z płytą ślizgową /4/, prowadnicami /5/, wciągarką bębnową /6/ oraz grabie /2/ z kołami jezdnyymi. Rama grabi /2/ zawiera podłużnice oraz prostopadłe do nich słupki, na których osadzona jest przegubowo rama zakończona prostopadłym do niej grzebieniem. Do ramy grzebienia zamocowany jest zaczep liny /8/, przechodzącej przez krążek linowy /9/ umieszczony u góry ramy wózka /1/ i związanej z wciągarką /6/. Powyżej płyty ślizgowej /4/ pod krążkiem linowym /9/ znajdują się prowadnice /5/ grabi /2/, tworzące kat rozwarty z płaszczyzną płyty ślizgowej /4/.

/2 zastrzeżenia/



A1(21) 276884 (22) 88 12 30 4(51) B08B

(71) Biuro Projektów Przemysłu Cukrowniczego "Cukroprojekt", Warszawa

(72) Nasiorowski Jarosław, Wysocki Józef

(54) Ssawa wentylacyjna

(57) Ssawa wentylacyjna, zwłaszcza samochodowego kosza rozładunku pyłących materiałów sypkich, **charakteryzuje** się tym, że dysza odsysania jest usytuowana w okapie /1/ lub w podstawie /4/ lub w ścianie poprzecznej /7/

/3 zastrzeżenia/

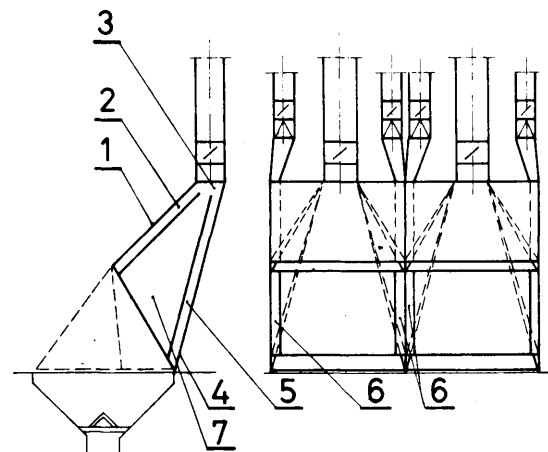


fig.1

fig.2

A1(21) 276961 (22) 88 12 30 4(51) B08B
F27B

(71) Biuro Projektów i Kompletacji Dostaw
Maszyn i Urządzeń Hutniczych

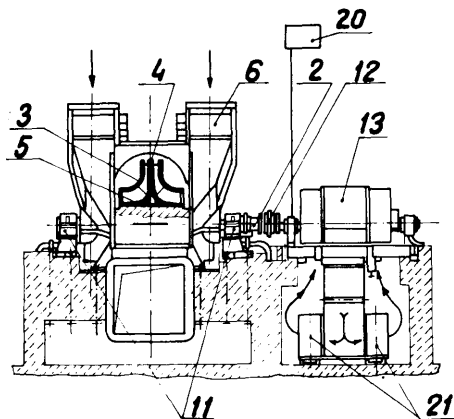
"Hutmaszprojekt Hapeko", Katowice

(72) Maciejowski Franciszek, Lach Jerzy,
Krężolek Henryk, Krawczyk Kazimierz,
Krzciuk Henryk, Stankiewicz Stefan,
Biel Jan, Mikuła Stanisław, Targodz
Władysław, Sidzina Marek, Wiślak Jan

(54) Ssawa wirnikowa

(57) Ssawa wirnikowa charakteryzuje się tym, że wirnik /3/ składa się z dwóch tarcz /4/ osadzonych na wale /2/ wewnątrz spiralnej obudowy, a do każdej tarczy /4/ jest przymocowanych co najmniej szesnaście łopatek /5/. Każda łopatką /5/ na swej długości jest lekko wygięta w łuk w kierunku osi spiralnej obudowy i w części końcowej skrecona w swojej osi, zaś w górnej części spiralnej obudowy na obu zewnętrznych jej bokach są zamocowane komory ssące /6/, a każda z nich na wejściu ma co najmniej dwie kłapy. Wszystkie kłapy są połączone układem cięgien podłączonych do mechanizmu otwierania i zamykania kłap i pompy ręcznej przeznaczonej do ich smarowania. Na płycie jednego z łożysk /11/ wału /2/ wirnika /3/ jest zamocowany hamulec z ręcznym pokrętkiem, który służy do awaryjnego hamowania wirnika /3/. Łożyska /11/ wału /2/ i łożyska silnika elektrycznego /13/ mają ciągłe smarowanie olejem.

/2 zastrzeżenia/



A1(21) 276538 (22) 88 12 17 4(51) B21D
B30B

(71) Fabryka Maszyn Elektrycznych "Indukta",
Bielsko-Biała

(72) Wilczek Antoni, Dubiel Edward

(54) Dźwigniowy zespół ustalający prowadzenie
taśmy metalowej w osi wykrocinika

(57) Zespół ma ruchome dźwignie /1/ z bocznymi rolkami /2/ zawieszane w osi symetrii pod płytą nośną /7/. Końce dźwigni /1/ spięte są sprężyną /3/, a do wewnętrznych boków dźwigni /1/ w połowie ich długości zamocowane są na trwałe poziome wsporniki /4/ przylegające styczniwie do kostki /5/ służącej do ustalania rozstawu rolek /2/ prowadzących taśmę.

/1 zastrzeżenie/

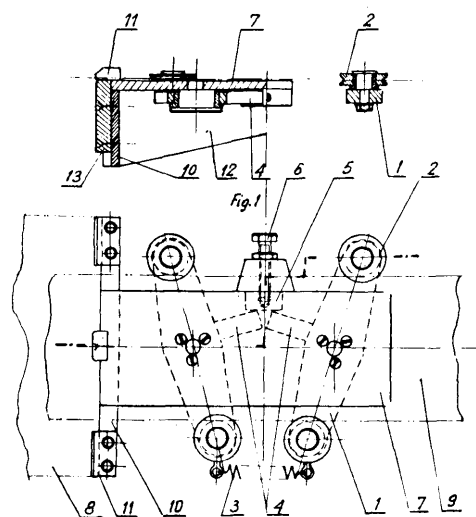


Fig. 2

A1(21) 276791 (22) 88 12 27 4(51) B21D

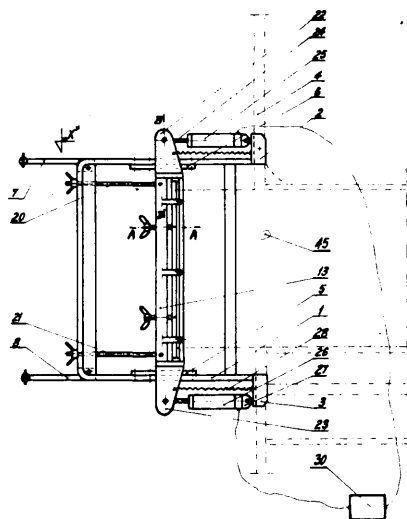
(71) "Polmo-Autosan" Sanocka Fabryka Autobusów, Sanok

(72) Augustynowicz Henryk, Komański
Mieczysław, Wójcicki Kazimierz,
Nakonieczny Antoni

(54) Sposób napinania blach poszycia ścian
bocznych na szkieletach konstrukcji
pojazdów, zwłaszcza autobusów i przy-
rząd do stosowania tego sposobu

(57) Sposób polega na tym, że jeden koniec blachy (45) poszycia ściany bocznej jest trwale złączony z elementem szkieletu konstrukcji autobusu, drugi natomiast koniec jest zagięty pod kątem prostym i mocowany w zespole mocującym. Blacha /45/ poddana jest wstępnej regulacji za pomocą śrub regulacyjnych /20/, /21/ i następnie jednostronnemu napinaniu za pomocą siłowników hydraulicznych /25/, /26/. Podczas napinania blacha /45/ przylega do konstrukcji, a napinanie, przy stałej sile napinania trwa do chwili, aż blacha /45/ zostanie złączona ze szkieletem autobusu. Przyrząd ma ramę główną /1/ w kształcie ceownika, a wewnątrz niej przesuwalną ramę roboczą /13/. W narożach ramy głównej /1/ zamocowane są odchylny zespoły mocujące /7/, /8/, zaś na jej końcach przytwierdzone są uchwyty mocujący górny /2/ i uchwyty mocujący dolny /3/. Rama robocza /13/ zawiera zespół mocujący oraz ma przymocowane do niej śruby regulacyjne /20/, /21/ umieszczone równocześnie w ramie głównej. Przyrząd wyposażony jest ponadto w stację napędową /30/, składającą się z zespołu pneumatycznego i współpracującego z nim zespołu hydraulicznego.

/3 zastrzeżenia/



A1(21) 276844 (22) 88 12 28 4(51) B21D

(71) Kłodzka Fabryka Urządzeń Technicznych
"ZETKAMA", Kłodzko
(72) Kozdraś Ryszard

(54) Smar do obróbki plastycznej na zimno,
zwłaszcza stali nierdzewnej

(57) Smar oprócz gipsu pełniącego rolę na-
pełniacza zawiera 30 - 70 % wagowych oleju
silikonowego. /1 zastrzeżenie/

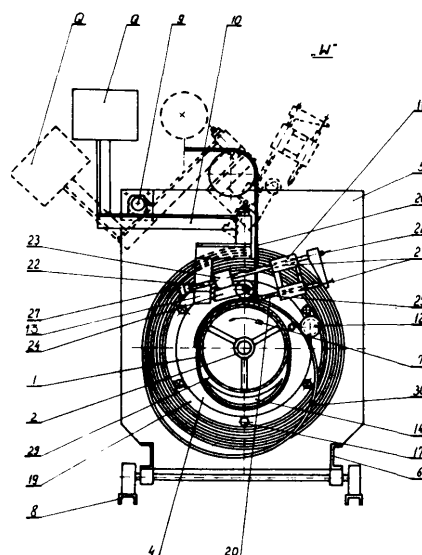
A1(21) 282772 (22) 89 12 13 5(51) B21F
B23K

(71) Przedsiębiorstwo Mechanizacji, Automa-
tyzacji i Elektroniki Górniczej,
"POLMAG-EMAG"; Centrum Mechanizacji
"KOMAG", Gliwice
(72) Urbaniak Zdzisław, Tomalski Aleksander,
Bartecki Grzegorz, Miler Jan

(54) Sposób i urządzenie do wykonywania ela-
stycznego przewodu wentylacyjnego ssa-
cego

(57) Wynalazek rozwiązuje zagadnienie zmody-
fikowania znanego sposobu tak, aby elastycz-
na nakładka po zgrzaniu jej z powłoką przewo-
du była stale poddana oddziaływaniu sił skie-
rowanych promieniowo na zewnątrz przewodu oraz,
aby poszczególne zespoły funkcjonalne nie-
zbędne do wykonania przewodu, tworzyły wspólnie
jednolitą konstrukcję urządzenia. Sposób
polega na tym, że pomiędzy pobocznica walca
a powłoką przewodu tworzy się, po stronie
przeciwległej strefie zgrzewania, wzdłużną
przestrzeń, którą uszczelnia się i wprowadza
się do niej sprężony gaz o temperaturze niż-
szej od temperatury otoczenia powłoki, wy-
tworząc obwodową poduszkę gazową pomiędzy
powłoką przewodu a pobocznica walca, na któ-

rym się ona znajduje, Jednocześnie wywołuje
się kontrolowany wypływ gazu z tej przestrze-
ni a usztywniający drut nawija się na pobocz-
nicę walca z większą prędkością obrotową, niż
nawija się elastyczną nakładkę, wywołując
stan naprężenia pomiędzy nakładką a drutem.
Urządzenie charakteryzuje się tym, że obwodo-
wy walec /1/ umieszczony jest przelotowo w
stojaku /5/ znajdującym się na wózku /6/, a
zgrzewczy zespół /11/ znajduje się na obroto-
wo, na stojaku /5/, osadzonym ramieniu /10/
mającym napędową rolkę do podawania drutu
/30/ w strefę zgrzewania nakładki /26/ z pow-
łoką przewodu wentylacyjnego, przy czym w
bezpośredniej bliskości pobocznicy walca /1/
znajduje się zasilaający przewód /14/ do prze-
pływu sprężonego gazu, a zasobnik /19/ drutu
osadzony jest obrotowo na stojaku /5/ i usy-
tuowany jest współśrodkowo z obrotowym walcem
/1/. /17 zastrzeżeń/



A3(21) 276826 (22) 88 12 28 4(51) B21L

(61) 260118

(75) Wasyleczko Zenon, Katowice

(54) Sposób wytwarzania łańcuchów ogniwo-
wych

(57) Wynalazek rozwiązuje zagadnienie wyko-
rzystania ogni stanowiących odpad techno-
logiczny do wytwarzania łańcuchów. Sposób
wytwarzania łańcuchów ogniowych polega na
tworzeniu nitki łańcucha z ogni, których
końce zawierają szczelinę większą od śred-
nicy pręta, z którego ogniwa są wykonane.
W szczeliny wstawia się następnie wkładki
i łączy się z końcami prętów ogni przez
zgrzewanie. /1 zastrzeżenie/

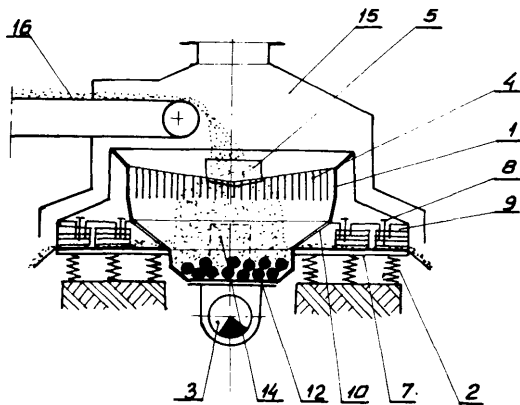
A1(21) 276901 (22) 88 12 29 4(51) B22C

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

- (72) Żurawski Leszek, Bodzeń Leszek, Dańko Józef, Sroczyński Adam, Słota Kazimierz, Ostaszewski Ryszard, Kowalski Mieczysław, Kierat Wojciech

(54) Urządzenie vibracyjne do suchej regeneracji masy formierskiej

(57) Urządzenie ma podłużny symetryczny zbiornik /1/, spoczywający na elementach sprężystych /2/ i wprawiany w ruch za pomocą wibratora /3/, przymocowanego do płaskiego dna zbiornika /1/. W górnej części zbiornika /1/ umieszczony jest przesiewacz listwowy /4/, którego powierzchnia robocza obniża się do jego środka, tworząc w nim podłużne zagłębienie o osi równoległej do osi obrotów wibratora /3/. Ze ścian bocznych zbiornika /1/, równoległych do osi wibratora /3/, są wprowadzone obustronnie na zewnątrz takie same ilości kanałów /7/, w których zamocowane są rynny /9/ za pomocą mechanicznych rygli /8/. W każdym z kanałów /7/ są umieszczone szeregowo inercyjne elementy krusząco-ścierające, wypełniające prześwity rynny /9/ i poruszające się w płaszczyźnie pionowej. Przestrzeń wewnętrzna zbiornika /1/ jest wypełniona w dolnej części elementami krusząco-ścierającymi /12/ i jest oddzielona od wlotów do kanałów /7/ za pomocą przegród, które są zamocowane w wycięciach /10/, usytuowanych w ścianach bocznych części dolnej zbiornika /1/. W ścianach bocznych zbiornika /1/, na połowie ich szerokości, są umieszczone górne otwory rewizyjne /5/, zamykane klapami, natomiast w dolnej części zbiornika /1/ usytuowany jest dolny otwór rewizyjny /14/.



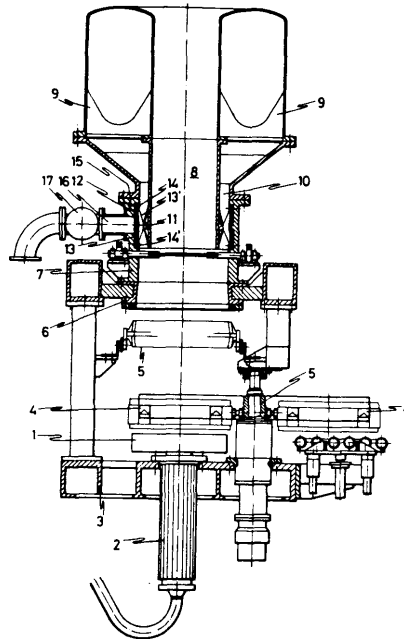
A1(21) 281920 (22) 89 10 20 5(51) B22C

(31) 8803220 (32) 88 10 21 (33) ES
(75) LOPEZ DE FORONDA FERNANDEZ, Vitoria, ES

(54) Maszyna formierska z powietrznym uderzeniowym formowaniem

(57) Maszyna formierska charakteryzuje się tym, że zbiornik /8/ zsypany i wyrzutnik /9/ są dwoma nieruchomymi elementami, trwale połączonymi z ramą maszyny. Korzystnie są one połączone poprzez dyfuzor /7/, przy czym zbiornik /8/ zsypany na masę formierską jest osiowo umieszczony wewnątrz wyrzutnika /9/ w kształcie dzwonu, na skutek czego te dwa elementy mają bezpośrednie i równoczesne połączenie z komorą formowania.

Zbiornik zsypany na masę formierską ma połączenie poprzez centralny wylot, a wyrzutnik w kształcie dzwonu ma połączenie przez pierścieniowy wylot otaczający centralny wylot.
/3 zastrzeżenia/



A1(21) 282782 (22) 89 12 13 5(51) B22C

- (71) Przedsiębiorstwo Mechanizacji, Automaty-zacji i Elektronika Górniczej "POLMAG-EMAG"; Sosnowieckie Odlewnie Staliwa "SOSTAL", Sosnowiec
(72) Wieczorek Maurycy, Gębala Stanisław, Gołąb Tadeusz

(54) Sposób sporządzania przymodelowej masy bentonitowej z piasków wilgotnych

(57) Sposób polega na tym, że do mieszarki wprowadza się lepiszcze oraz piasek formierski zestawiony z piasku suchego i mokrego, a następnie poddaje się procesowi mieszania, bez dodatku wody. Po wymieszaniu składników mierzy się wilgotność masy i w przypadku wyższej wilgotności od wymaganej proces mieszania powtarza się dodając mniejszą ilość piasku mokrego, a większą piasku suchego, zaś przy mniejszej wilgotności dodaje się wodę.
/1 zastrzeżenie/

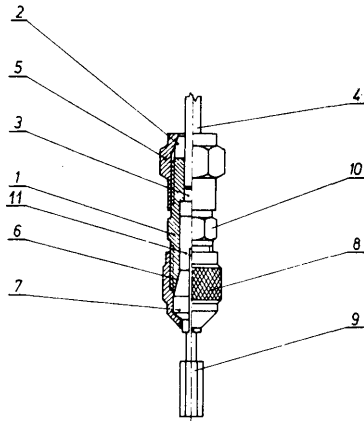
A1(21)274046 (22) 88 08 03 4(51) B23B

(75) Chętnik Jan Ryszard, Warszawa

(54) Uchwyt wiertarsko-frezarski

(57) Uchwyt charakteryzuje się tym, że korpus /1/ ma z jednej strony stożek rozprężny /2/ z walcowym otworem /3/. Na stożku osadzona jest nakrętka zaciskowa /5/. Otwór /3/ po-

łączony jest z otworem walcowym o większej średnicy, w którym znajduje się rozprężne gniazdo stożkowe osłonięte nakrętką zaciskową /8/. Korpus /1/ w części środkowej na powierzchni zewnętrznej ma przekrój poprzeczny sześciokątny.
/1 zastrzeżenie/



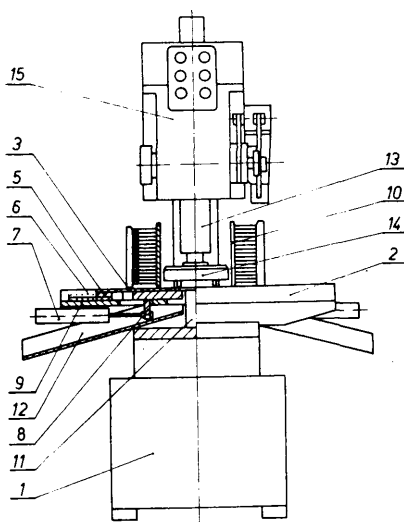
A1(21) 283903 (22) 90 02 20 5(51) B23C

(71) Wytwórnia Łożysk Ślizgowych "PZL-Bimet", Gdańsk

(72) Wojciechowski Sławomir, Jodczyk Jan, Szulc Henryk, Pietrzyk Wojciech

(54) Urządzenie do fazowania, zwłaszcza ślizgowych łożyskowych półpięści oporowych

(57) Urządzenie charakteryzuje się tym, że do stołu /2/ zamontowane są dwa podajniki, z których każdy składa się z płyty podającej /3/ zakończonej elementem zaciskowym i połączonej rozłącznie z płytą nośną /5/ wyposażoną w sprężynę /6/. Płyta nośna /5/ połączona jest z tłoczyskiem siłownika pneumatycznego /7/ poprzez jarzmo /8/ przesuwne w otworze płyty pro-



wadzącej /9/ zamontowanej do stołu, który z kolei zamontowany jest do podstawy /1/. Nad każdą płytą podającą /3/ zamontowany jest do stołu /2/ zasobnik /10/ a w osi urządzenia pomiędzy podajnikami do podstawy /1/ zamontowany jest grzybek centrujący /11/. Pod każdą płytą prowadzącą /9/ zamontowana jest do stołu /2/ rynna odprowadzająca /12/.
/3 zastrzeżenia/

A1(21) 277038 (22) 89 01 02 4(51) B23D

(71) Spółka z o.o. MINEX, Szczecin

(72) Strybel Ludomir, Pieszek Mirosław, Strybel Józef

(54) Sposób cięcia, zwłaszcza dużych brył metali kolorowych

(57) Sposób polega na tym, że wykonuje się otwory o średnicy, głębokości i rozstawie uzależnione od struktury wewnętrznej materiału poddawanego obróbce, po czym w otworach tych układa się ładunki materiałów wybuchowych, ponadto w linii przewidywanego cięcia na powierzchni materiału ciętego umieszcza się dodatkowy ładunek wybuchowy.
/2 zastrzeżenia/

A1(21) 276766 (22) 88 12 27 4(51) B23G

(75) Malejko Stanisław, Malejko Tomasz, Półka Wiesław, Chojnacki Grzegorz, Błonie

(54) Narzędzie do nacinania gwintu

(57) Wynalazek rozwiązuje problem jednoczesnego skrawania i nacinania gwintu na rurach od 2" do 4". Narzędzie ma powierzchnie zębów /1/ znajdujących się po wewnętrznej stronie, ścięte płaszczyzną wklęsłą /6/ a pomiędzy powierzchnią skrawającą /3/ i powierzchnią zębów /1/ ma poprzeczny kanałek /2/. Powierzchnia skrawająca /3/ o kształcie wklęsłym zakończona jest płaszczyzną skośną /4/. Na bocznej płaszczyźnie narzędzie ma skośną płaszczyznę przyłożenia /5/ oraz na przeciwległej płaszczyźnie bocznej skośną płaszczyznę /7/.
/11 zastrzeżenie/

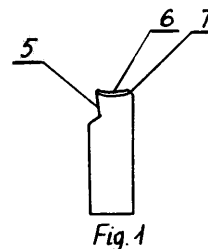


Fig. 1

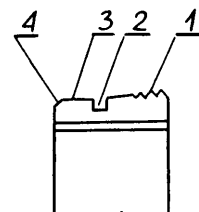


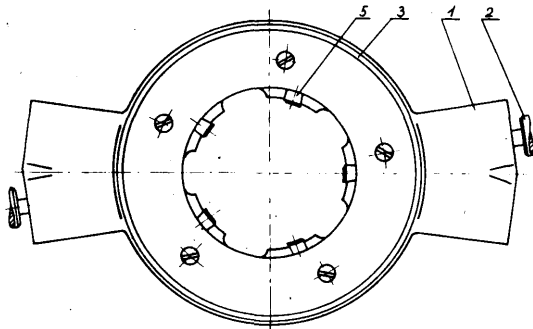
Fig. 2

A1(21) 276767 (22) 88 12 27 4(51) B23G

(75) **Malejko** Stanisław, Malejko Tomasz, Półka Wiesław, Chojnacki Grzegorz, Błonie(54) Przyrząd do nacinania gwintu na rurach

(54) Przedmiotem wynalazku jest przyrząd do nacinania rur w zakresie 2"-4". Przyrząd ma obejmę /1/ z dwiema zapadkami /2/ usytuowanymi symetrycznie. W korpusie /3/ w występach osadzone są narzynki /5/ rozmieszczone co 72° -60°.

A zastrzeżenie/



A1(21) 276874 (22) 88 12 30 4(51) B23H

(71) Politechnika Warszawska, Warszawa

(72) Kozak Jerzy, Dąbrowski Lucjan, Łubkowski Konrad

(54) Drażarka elektrochemiczna

(57) Drażarka ma korpus /1/, który stanowią trzy komory: komora robocza /2/, komora sterownicza /3/ oraz komora zbiornika elektrolitu /4/. W dolnej części komory roboczej /2/ znajduje się wanna /5/, z rynną zlewową /6/ i stołem do mocowania przedmiotów obrabianych /7/. Wanna /5/ połączona jest przewodem /8/ ze zbiornikiem elektrolitu /9/. W górnej

części komory roboczej /2/ znajduje się otwór wentylacyjny /10/ oraz osadzony przesuwnie trzpień /11/ uzyskujący ruch posuwowy od śruby pociągowej /12/ z silnika skokowego /13/ poprzez przekładnię zębatą /14/ sprzężoną z silnikiem skokowym /13/. Silnik skokowy /13/ jest umocowany na kolumnie /15/ przytwierdzonej do korpusu drażarki /1/. Trzpień /11/ ma osadzony uchwyt elektrody /16/ połączony giętym przewodem /17/ ze zbiornikiem elektrolitu /9/. Do zbiornika elektrolitu /9/ doprowadzony jest pod ciśnieniem gaz, przewodem /18/ z butli /19/ poprzez reduktor ciśnienia /20/ i zawór odcinający /21/. W komorze sterowniczej /3/ znajdują się zasilacz prądu stałego /22/ oraz układy sterowania drażarką /23/ i sterowania silnikiem /24/.

A1(21) 276917 (22) 88 12 29 4(51) B23H B23K

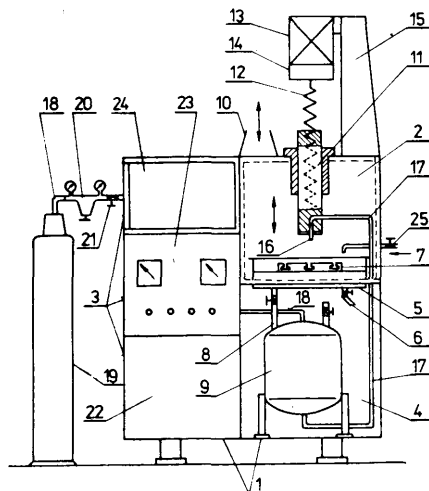
(71) Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Technicznej Obsługi Rolnictwa, Żdżary k/Łodzi

(72) Wrońska Teresa, Budźko-Szkiłondź Witosława

(54) Sposób regeneracji powierzchni otworów w częściach maszyn i urządzeń, a zwłaszcza otworu w stopie korbowodu

(57) Sposób polega na elektrolitycznym nakładaniu warstwy poprzez żelazowanie w wodnym roztworze elektrolitu o obniżonej temperaturze, którego pH wynosi 0,2 - 0,4 a zawartość wolnego kwasu jest rzędu 0,8 g/dm³, stosując w poszczególnych operacjach procesu tą samą, przemieszczaną z wanny do wanny wraz z częścią regenerowaną, wewnętrzną elektrodę wykonaną z żelaza Armco, pełniącą w zależności od rodzaju operacji rolę katody lub anody.

/4 zastrzeżenia/



A1(21) 276952 (22) 88 12 30 4(51) B23K

(71) PKP Zakłady Naprawcze Taboru Kolejowego, Poznań

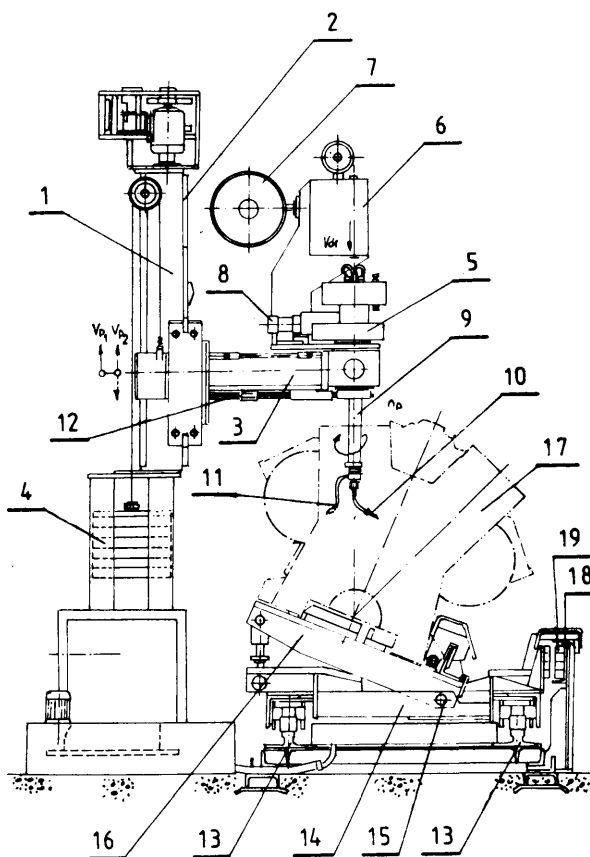
(72) Konieczny Stanisław, Meyer Władysław, Dyguś Tadeusz

(54) Sposób i urządzenie do napawania wewnętrznych powierzchni otworów cylindrycznych, zwłaszcza w bryłach nieobrotowych

(57) Sposób i urządzenie według wynalazku pozwalają rozwiązać problem nanoszenia w cyklu automatycznym spoiny na wewnętrzne powierzchnie cylindrycznych otworów w procesie ich regeneracji, zwłaszcza w wyrobach wielkogabarytowych, nieobrotowych i mających więcej niż jeden otwór. Sposób polega na tym, że na nieruchomą cylindryczną powierzchnię otworu wprowadza się ruchem okrężnym z jednoczesnym przemieszczaniem posuwowym, materiał spoiny,

przy czym to przemieszczanie poosiowe jest równe w przybliżeniu szerokości spoiny a prędkość nanoszenia spoiny korzystnie odpowiada prędkości odprowadzania ciepła z materiału bazowego. Urządzenie charakteryzuje się tym, że na przesuwym po kolumnie /1/ wysięgniku /3/ z przeciwwagą /4/ osadzona jest głowica spawalnicza /5/ z podajnikiem /6/ w części nieruchomej i bezstopniowo napędzanym obrotowym wrzecionem /9/, zakończonym końcówką spawalniczą /10/, w części ruchomej tej głowicy nastawiana wychylnie popychaczowo krzywkowym mechanizmem /12/, zawierającym doprowadzenie prądu, gazu ochronnego i drutu spawalniczego oraz cieczy chłodzącej wyprowadzanej dyszą /11/, a ponadto przy podstawie kolumny /1/ jest jezdy wózek /14/ z ustawczym stołem /16/ pozycjonowanym względem obrotowego wrzeciona /9/.

/4 zastrzeżenia/

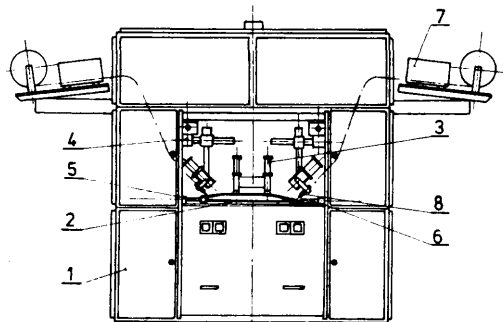


A1 (21) 277096 (22) 89 01 05 4 (51) B23K

- (71) Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Sprzętu Gospodarstwa Domowego "DOMGOS" Chorzów
 (72) Baczyński Tadeusz, Biegański Marek, Kucz Herbert, Loska Jerzy, Pochopień Mieczysław, Olszowski Józef, Wysocki Krzysztof

(54) Urządzenie do automatycznego spawania łopatek wentylatora w osłonie gazów ochronnych

(57) Urządzenie ma dwa niezależne zespoły suportów /4/ połączone z silnikami elektrycznymi i ma obrotowy stół /2/ z ułożyskowaną poziomą osią, umożliwiającą obrót stołu, realizowany siłownikiem, oraz ma zespoły /3/ dociskowe.



A1 (21) 277101 (22) 89 01 06 4 (51) B23P

- (71) Huta im. Gen. Świerczewskiego, Zawadzkie
 (72) Hatalak Roman, Wójcik Ryszard

(54) Technologia obróbki cieplnej i mechanicznej umożliwiająca zastosowanie elementów wykonanych ze stali narzędziowej stopowej do pracy na gorąco, jako półfabrykatu dla wykonania narzędzia skrawającego

(57) Sposób charakteryzuje się tym, że półfabrykat wykonany ze stali narzędziowej do pracy na gorąco poddaje się wyżarzaniu **zmiękcządzającemu**, następnie przeprowadza obróbkę mechaniczną dla uzyskania kształtu narzędzia. Po nawęglaniu powierzchniowym przeprowadza się hartowanie i dwukrotne odpuszczanie.

/1 zastrzeżenie/

A3 (21) 276908 (22) 88 12 29 4 (51) B24B

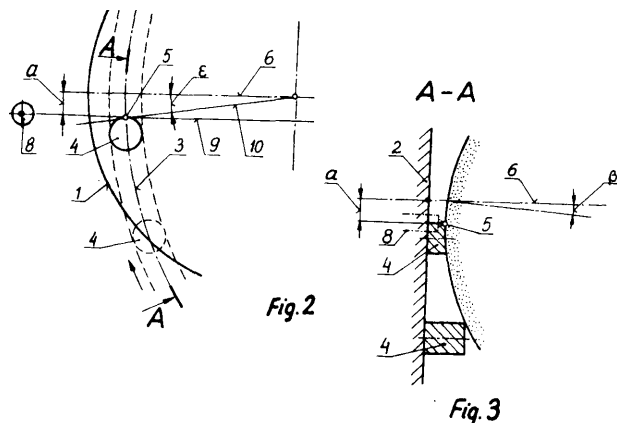
- (61) 142132
 (71) Wyższa Szkoła Inżynierska, Koszalin
 (72) Kacalak Wojciech, Ściegienka Ryszard, Ziółkowski Stanisław, Konfisz Janusz

(54) Sposób szlifowania płaskiego, zwłaszcza drobnych przedmiotów o małej wysokości

(57) Sposób charakteryzuje się tym, że oś wrzeciona ściernicy /1/ dodatkowo pochyla się nieznacznie w płaszczyźnie prostopadłej do powierzchni roboczej stołu /2/, i stycznej do toru /3/ przedmiotów obrabianych /4/, w kierunku przeciwnym do ruchu tych przedmiotów, o taki kąt / β /, aby najniższy punkt /5/ po-

wierzchni czołowej ściernicy /1/ nad torem /3/, w którym kończy się szlifowanie, przesunął się o pewną niedużą odległość /a/ od początkowego położenia płaszczyzny osiowej /6/ ściernicy. Odległość /a/ dobiera się tak, aby składowa promieniowa siły stycznej szlifowania w tym punkcie /5/ nie była mniejsza od 0,05 wartości składowej obwodowej siły stycznej szlifowania. Następnie kształtuje się za pomocą narzędzia do obciągania /8/ prostoliniową tworzącą powierzchnię czołowej ściernicy /1/, przechodzącą przez najniższy punkt /5/ i leżącą w płaszczyźnie równoległej do początkowego położenia płaszczyzny osiowej /6/ ściernicy /1/.

/2 zastrzeżenia/



A3(21) 276957 (22) 88 12 30 4(51) B24D

(61) patent 148 081

(71) Instytut Obróbki Skrawaniem, Kraków

(72) Gibas Tadeusz, Smuk Barbara, Żurek Zbigniew

(54) Sposób wytwarzania ceramicznych płytek skrawających na narzędzia do obróbki stali i innych materiałów

(57) Sposób charakteryzuje się tym, że dodatek tlenku cyrkonu wprowadza się do mieszanki tlenkowej w postaci żelutlenku cyrkonu ZrO_2 , rentgenograficznie bezpostaciowego, a spiekanie płytek przeprowadza się w atmosferze utleniającej, w temperaturze od 1970 do 1770 K, w czasie od 1 do 5 godzin.

A1(21) 276836 (22) 88 12 28 4(51) B25B

(71) Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Gospodarki Remontowej Energetyki, Wrocław

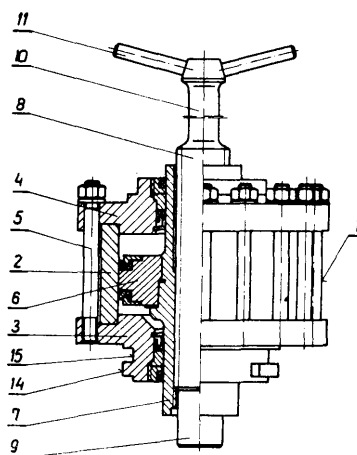
(72) Czyryca Eugeniusz, Leda Alfred

(54) Urządzenie do ściągania piast z wałów

(57) Urządzenie ma hydrauliczny siłownik /1/ dwustronnego działania, którego robocza śruba /8/, wkręcona w tłoczek /7/, ma z jednej strony wystający czop /9/, a z drugiej strony trzpień /10/ wyposażony w element /11/ napędu śruby /8/. Urządzenie jest wyposażone w zespół sprzęgający łączony z siłownikiem /1/ za pomocą zamka obrotowego. Zespół sprzęgający składa się z dwóch tulei rozłącznie ze sobą mocowanych. Przednia otworowa tuleja wyposażona jest w śruby do połączenia ze ściągana piastą. Druga łącząca tuleja wy-

posażona jest w elementy zamka obrotowego dołączenia z pokrywą /3/ siłownika /1/.

/3 zastrzeżenia/



A1(21) 283346 (22) 90 01 17 5(51)B25B

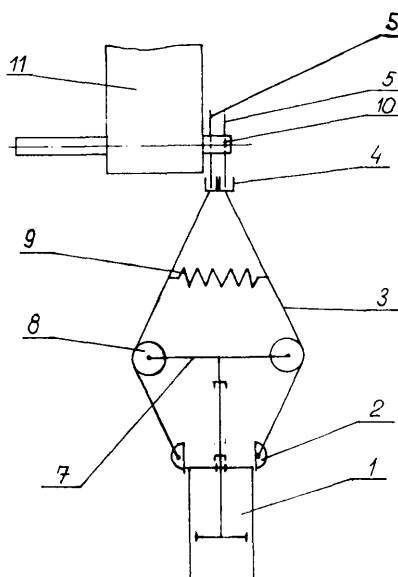
(71) PKP Centralne Biuro Konstrukcyjno-Technologiczne Zakładów Naprawczych Taboru Kolejowego. Poznań

(72) Bednarski Wiesław, Wasilewski Kazimierz, Grzybowski Jan

(54) Urządzenie do montażu i demontażu zawleczek

(57) Urządzenie charakteryzuje się tym, że głowica robocza ma dwa wahliwe i leżące w jednej płaszczyźnie ramiona /3/, których jedno końce połączone są przegubowo z korpusem siłownika /1/ hydraulicznego, a drugie końce mają końcówki /5,5'/ robocze. Tłoczek siłownika zakończony jest rolkami /8/ stykającymi się z ramionami /3/ od wewnątrz.

/2 zastrzeżenia/



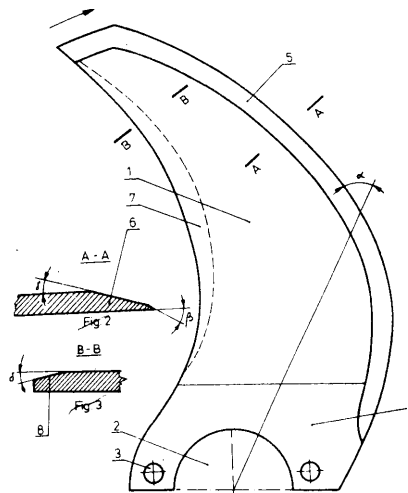
A1(21) 276994 (22) 88 12 30 5(51) B26B
A22C

(71) Akademia Rolnicza, Poznań

(72) Dolata Włodzimierz

(54) Nóż do rozdrabniania mięsa

(57) Nóż charakteryzuje się tym, że cięcia krawędzi tnącej /5/ jest na całej długości stały i wynosi 50 - 60°. /1 zastrzeżenie/



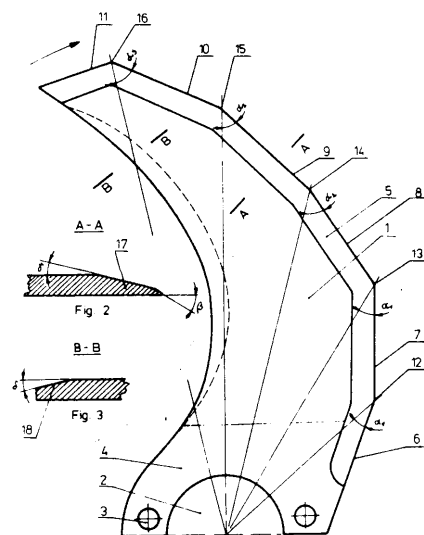
A1(21) 276995 (22) 88 12 30 4(51) B26B
A22C

(71) Akademia Rolnicza, Poznań

(72) Dolata Włodzimierz

(54) Nóż do rozdrabniania mięsa o łamanej krawędzi tnącej

(57) Nóż ma łamaną krawędź tnącą /5/ składającą się z sześciu odcinków /6, 7, 8, 9, 10 i 11/. Pięć odcinków /6, 7, 8, 9 i 10/ tworzy z



odpowiednimi promieniami przechodzącymi przez punkt przecięcia linii łamanej /12, 13, 14, 15 i 16/ kąty w granicach od 25 do 55°, zwiększające się w kierunku wierzchołka noża. Odcinek /11/ wierzchołkowy jest równoległy do dna misy kutra. /2 zastrzeżenia/

A1(21) 276916 (22) 88 12 29 4(51) B26D

(71) Dolnośląskie Zakłady Artykułów

Technicznych "Nortech", Głuszyca

(72) Duława Ryszard

(54) Urządzenie do odmierzania i obcinania pasków

(57) Urządzenie zawiera naprężający pasek mechanizm /7/ usytuowany za odcinającym mechanizmem /8/ po przeciwnej stronie dociskowego mechanizmu /9/. Mechanizm naprężający jest zaopatrzony w górną dociskową stopkę /18/ i dolną stopkę /19/, umieszczone w ramie /13/, osadzonej przesuwnie na prowadnicach /16/ w podstawie /1/ i sprzężonej z dwustronnym siłownikiem /14/ o regulowanej sile działania, współdziałającym z krańcowymi wyłącznikami urządzenia sterowniczego. Górna dociskowa

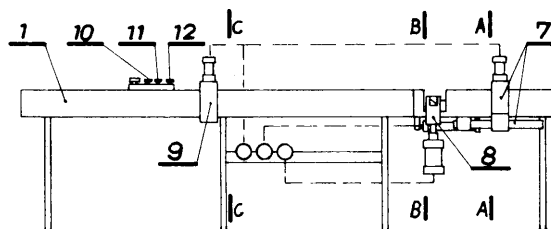


Fig. 1

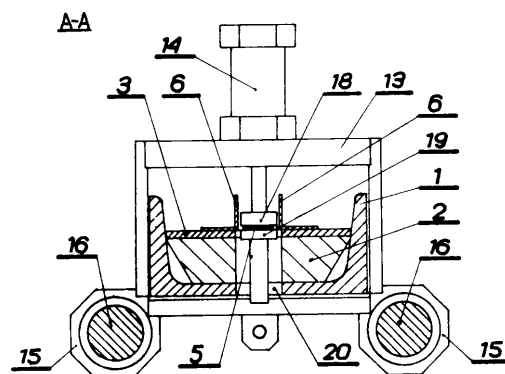


Fig. 3

stopka jest połączona z siłownikiem o regulowanej sile docisku, zaś dolna stopka ma zamocowane do ramy ramię, umieszczone w podłużnym otworze /20/ podstawy. /4 zastrzeżenia/

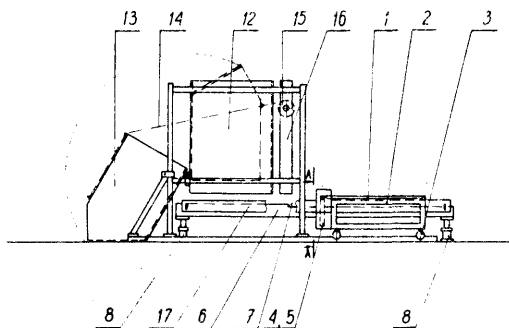
A1(21) 276929 (22) 88 12 29 4(51) B26D
D06H

(71) Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Maszyn
Przędzalnictwa Wełny "Befamatex",
Bielsko-Biała

(72) Zbijowski Bogdan, Kukła Józef, Koper
Zbigniew, Jarmułowicz Kazimierz

(54) Urządzenie do cięcia sprasowanych bel
surowca włókienniczego

(57) Urządzenie ma zespół tnący, który stanowi płytę /1/ zamocowaną trwale do korpusu /2/, tnącą taśmą /4/ prowadzoną przez dwa napinające koła /5/ oraz stół /6/ z uskokiem /7/, umieszczony na regulowanych podporach /8/. Płyta /1/ w przedniej części ma rowki dla zabieraków przemieszczających odcięty z belki taśmą /4/ płat surowca włókienniczego. Ponad stołem /6/ znajduje się pojemnik /12/ z uchwylnie zamocowaną wywrotnicą /13/, w której umieszczona jest biała surowca włókienniczego, transportowana na stół /6/ za pomocą liny /14/ i elektrycznego silnika /15/. /2 zastrzeżenia/



A1(21) 276762 (22) 88 12 27 4(51) B27M

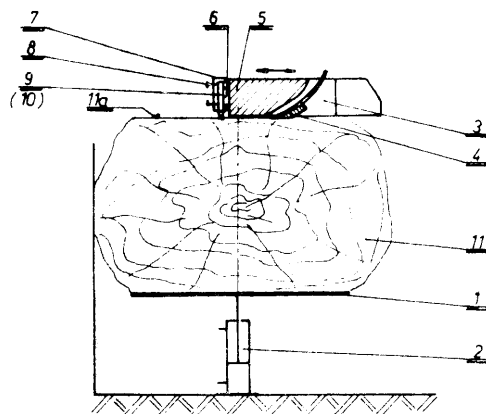
(71) Ośrodek Rozwoju Przemysłu Drzewnego

"ORED", Poznań

(72) Polaszewski Tadeusz, Ornowski Andrzej,
Młodzikowski Tomasz

(54) Sposób i urządzenie do wytwarzania cien-
kich formatek z drewna, przeznaczonych
zwłaszcza do wyrobu łuby służącej do wy-
płatania łubianek

(57) Sposób polega na tym, że przed skrawaniem każdego arkusza drewna z przyzmy /11/ nacina się zewnętrzną przeznaczoną do skrawania jej powierzchnię /11a/ w kierunku poprzecznym do włókien drewna na głębokość odpowiadającą grubości skrawanego arkusza lub nieco większą, przy czym nacięcia te wykonuje się w odstępach równych długości wytwarzanych formatek. Urządzenie charakteryzuje się tym, że do jego naciskającej belki /5/ są przymocowane przestawne wzdłuż tej belki imaki /7/ dla naciskających noży /9/. /4 zastrzeżenia/

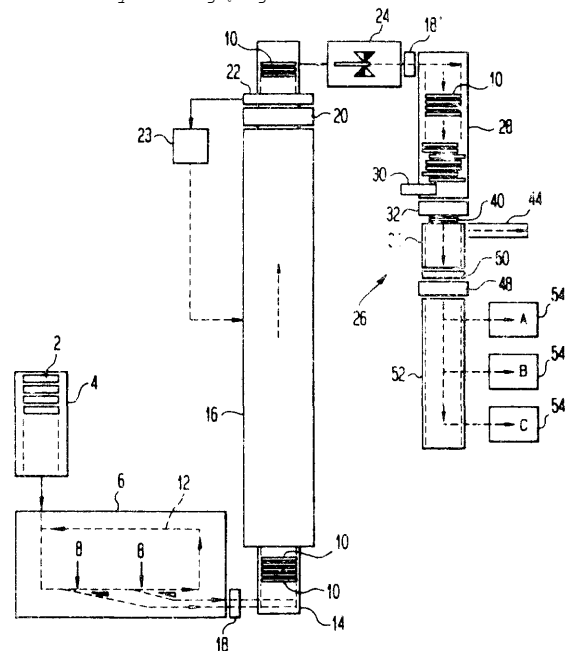


A1(21) 282875 (22) 89 12 20 5(51) B27M

(31) 88121905.9 (32) 88 12 30 (33) EP
(75) Binder Hans, Fugen, AT

(54) Sposób i urządzenie do wytwarzania płyt-
tek drewnianych z tarcicy

(57) Sposób polega na tym, że tarcicę /7/ tną się beztrocinowo na drewniane płytki /10/, suszy się, a następnie jedną lub kilka stron wysuszonej płytki /10/ drewnianej poddaje się obróbce wiórowej przez szlifowanie. Urządzenie charakteryzuje się tym, że z urządzeniem /6/ tnącym połączone jest urządzenie /16/ suszące, za którym umieszczone jest urządzenie /24/ do obróbki wykańczającej.



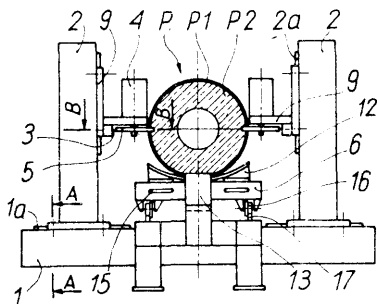
A1(21) 276925 (22) 88 12 29 4(51) B28B
B26D

(71) Biuro Projektowania i Kosztorysowania -
Sp, Wrocław

(72) Draws Franciszek

(54) Urządzenie do wzdłużnego cięcia prefabrykatów izolacyjnych

(57) Urządzenie ma dwie połączone z podstawą /1/ kolumny /2/, do których zamocowane są tnąca struna /3/ oraz elektryczne silniki /4/ napędzające tnące tarcze /5/ usytuowane na wysokości struny /3/, równoległe do podstawy /1/. Pomiedzy kolumnami /2/ usytuowany jest przesuwany stół /6/ zaopatrzony w elementy do podpierania i mocowania prefabrykatu /7/ złożonego z włókninowo-cementowego płaszcza /P1/ wypełnionego krylaminiową pianką /P2/. /5 zastrzeżeń/

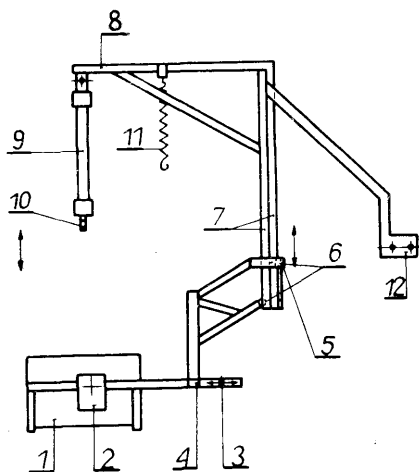


A2(21) 281590 (22) 89 09 25 5(51) B28B

(75) Sznober Tadeusz, Częstochowa

(54) Urządzenie do produkcji prefabrykowanych materiałów budowlanych

(57) Urządzenie składa się z formy /1/ połączonej na stałe z przesuwaną ramą nośną /4/ połączoną z prowadnicami /7/ za pomocą rolek prowadzących /6/. Rama nośna /4/ współpracuje z rolką /5/ osadzoną na wałku odbiorczym urządzenia zasilającego. Do wspornika /8/ podłączony jest przegubowo siłownik hydrauliczny /9/ z podtrzymywaczem dna formy /10/. Przedłużenie ramy formy /1/ stanowi przeciwwaga /3/. Urządzenie wyposażone jest w ramiona /12/ służące do podłączenia do urządzenia zasilającego. /5 zastrzeżeń/

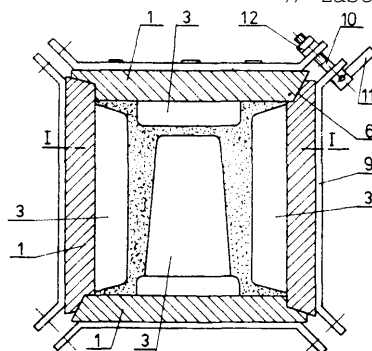


A1(21) 283392 (22) 90 01 22 5(51) B28B

(30) 89 10 10 - IV Centralne Targi Myśli Technicznej "INBUD - 89", Warszawa
(75) Lewandowski Jerzy, Warszawa

(54) Forma do wytwarzania prefabrykowanych elementów budowlanych

(57) Forma charakteryzuje się tym, że każdy z konstrukcyjnych elementów formy składa się z zewnętrznej warstwy o dużej wytrzymałości oraz z warstwy wewnętrznej o mniejszej wytrzymałości. Na zewnętrznej powierzchni każdego bocznego elementu /1/ zamocowane są nierozłącznie sprężyste płaskowniki /9/, które łącznie z nagwintowanym cięgłem /10/ i mimośrodowym zaciskiem /11/ stanowią sprężysty mechanizm zaciskający i zespalaający ze sobą wszystkie elementy konstrukcyjne formy. /7 zastrzeżeń/

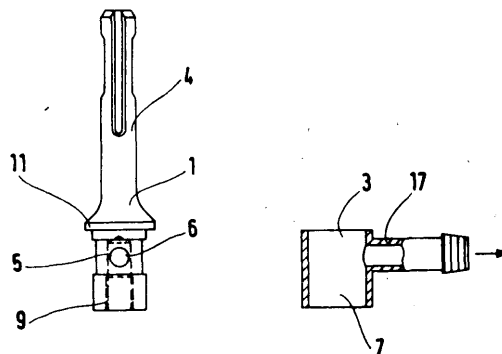


A1(21) 281636 (22) 89 09 29 5(51) B28D

(31) P 3835025.4 (32) 88 10 14 (33) DE
P 3903369.4 89 02 04 DE
(71) Fischerwerke Artur Fischer GmbH
& CO. KG, Tumlingen/Waldachtal, DE

(54) Przyrząd wiertniczy do otworów wierconych z podcięciem

(57) Przyrząd charakteryzuje się tym, że trzon wiertła /2/ ma w swoim środkowym obszarze /21/ powiększony przekrój poprzeczny, przy czym wiertło ma osiowy, przelotowy otwór /16/ uchodzący do przestrzeni ssącej uchwytu wiertła a przestrzeń ssąca jest połączona z otaczającym ją kołpakiem odsysającym, zaś w obszarze /21/ powiększenia przekroju poprzecznego wiertła na jego gładkiej powierzchni znajdują się nacięcia /14/, które pozwalają na przenoszenie zwiercin. /8 zastrzeżeń/

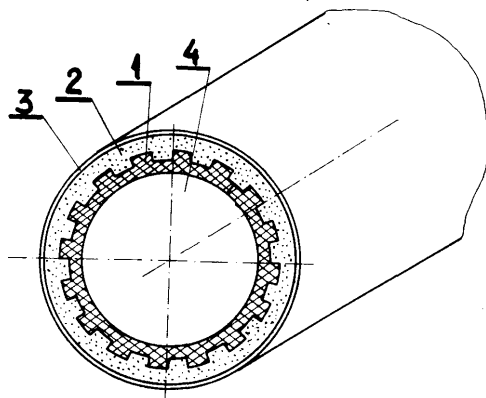


A1(21) 276850 (22) 88 12 28 4(51) B29C

(71) Politechnika Lubelska, Lublin
(72) Hejwowski Tadeusz(54) Zestaw do nakładania warstw żywic chemo-
utwardzalnych na wewnętrznych powierzchniach przewodów

(57) Zestaw składa się z chodnika /1/ gumowego z wzdłużnymi, równoległymi, identycznymi wypukłościami z jednej strony, o szerokości równej wewnętrzznemu obwodowi przewodu /3/, i z gumowego ciśnieniowego pojemnika /4/ z dwoma zaworami odcinającymi, wypełniającego odcinek przewodu /3/ obrabianego i butli ciśnieniowej z gazem, wyposażonej w reduktor.

/1 zastrzeżenie/



A1(21) 277105 (22) 89 01 06 4(51) B29D

(71) Centralny Ośrodek Badawczo-Projektowy
Górnictwa Odkrywkowego POLTEGÓR Ośrodek
Naukowo-Badawczy, Wrocław
(72) Komander Henryk(54) Sposób regenerowania gumowych taśm prze-
nośnikowych

(57) Sposób polega na tym, że na oczyszczoną i wyszorstkowaną lub wyfrezowaną okładkę gumową taśmy, lub oczyszczoną przekładkę, nakłada się warstwę mieszanki gumowej adhezyjnej, którą nagrzewa się do temperatury powyżej 30°C, następnie nakłada się mieszankę gumową obkleadową i niezwłocznie prasuje w prasie lub pomiędzy walcami dociskowymi wywierając nacisk od 1 do 3 MPa w czasie co najmniej 5 sekund i następnie wulkanizuje w prasie.

/1 zastrzeżenie/

A1(21) 276960 (22) 88 12 30 4(51) B30B

(71) Biuro Projektów i Kompletacji Dostaw
Maszyn i Urządzeń Hutniczych
"Hutmaszprojekt-Hapeko", Katowice
(72) Książkiewicz Daniel, Kwijas Jan, Krok
Marian(54) Prasa korbowa o wielopunktowym podpar-
ciu suwaka roboczego

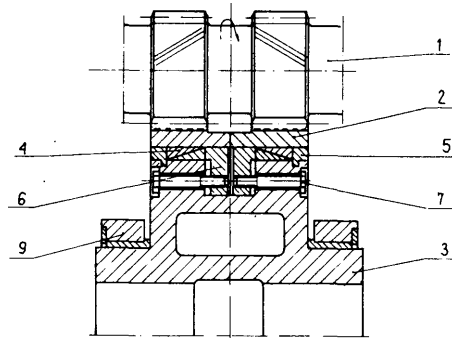
(57) Przedmiotem wynalazku jest prasa korbowa o dużej powierzchni suwaka roboczego, posia-

dająca dwa lub cztery korbowody, do których suwak jest zamocowany. Korbowody ułożyskowane są na mimośrodach, napędzanych kołami zębatymi przez szybkobieżny wałek zębaty.

Według wynalazku wieńce /2/ kół zębatych osadzone są na boscach kołach /3/ poprzez rozprężne pierścienie /4/. Pierścienie /4/ są z jednej strony blokowane oporowym pierścieniem /5/ a z drugiej ściskane dystansowym pierścieniem /6/ za pomocą śrub /7/.

Takie rozwiązanie umożliwia pełną synchronizację pomiędzy zazębieniem wieńców /2/ kół zębatych i wałka /1/ oraz identyczne położenie wszystkich mimośródów /8/.

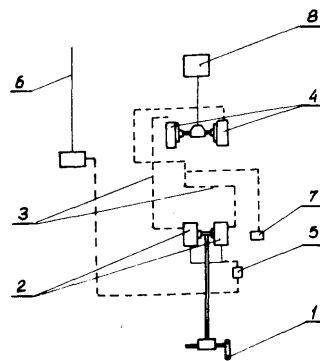
/1 zastrzeżenie/



A1(21) 277104 (22) 89 01 06 4(51) B30B

(71) Akademia Górniczo-Hutnicza
im. Stanisława Staszica, Kraków
(72) Kochan Ewa, Maślanka Teodor(54) Pneumatyczny układ wspomagania sterowa-
nia prasą cierną

(57) Układ ma ręczną dźwignię sterującą /1/, sprzężoną z dwoma głównymi zaworami hamulcowymi /2/, z którymi stanowi część sterującą układu. Główne zawory hamulcowe /2/ są połączone przewodami pneumatycznymi /3/ z należącymi do części napędowej układu dwoma siłownikami membranowymi /4/. Tłoczyska tych siłowników są połączone z dźwignią służącą do sprzęgania tarczy cierniej prasy z jej kołem zamachowym. Układ jest wyposażony w połączony równolegle z głównymi zaworami hamulcowymi /2/ wyłącznik start-stop /5/ służący do odcina-



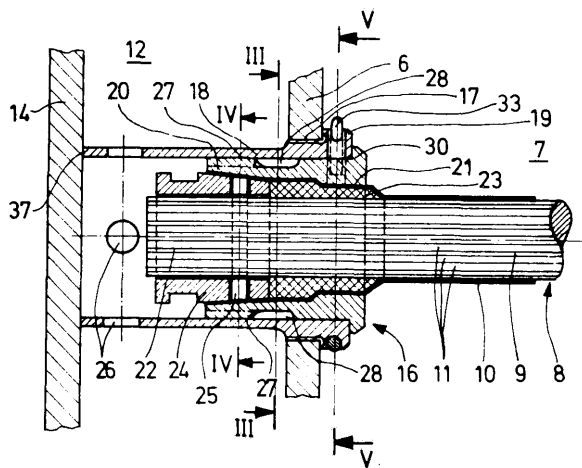
nia układu od magistrali sprężonego powietrza /6/ oraz w połączony z jednym z silowników membranowych /4/ wyłącznik drogowy /7/, służący do zabezpieczania prasy przed uderzeniem koła zamachowego w wał napędowy przy ruchu w górę bijaka prasy. /1 zastrzeżenie/

A1(21) 281152 (22) 89 08 24 4(51) B30B

(31) 03221/88-4 (32) 88 08 30 (33) CH
(71) Bucher-Guyer AG Maschinenfabrik,
Niederweningen, CH
(72) Hartmann Edward

(54) Urządzenie do mocowania pasmowego drenu w prasie

(57) Przedmiotem wynalazku jest urządzenie do mocowania elementu drenarskiego w prasie do wydzielania cieczy ze stałego materiału prasowanego.



nego. Urządzenie składa się z zamka obrotowego /16/, przy pomocy którego końce elementu drenarskiego /8/ są mocowane **rozłącznie** do ograniczających komorę prasowania /7/ płyt dociskowej i oporowej /6/. Każdy z końców elementu drenarskiego /8/ przechodzi przy tym przez umieszczoną na stałe na płycie dociskowej lub oporowej /6/ obudowę zamka /18/, która kończy się w komorze do zbierania cieczy /12/ i swoją końcową powierzchnią czołową /37/ przylega do ograniczającej komorę do zbierania cieczy /12/ ścian czołowej /14/. Dzięki temu, że obudowa zamka /18/ tworzy stałą część zamka obrotowego /16/, oddziałujące podczas procesu prasowania na płytę oporową /6/ siły są całkowicie przenoszone na ścianę czołową /14/, tak że ruchoma, połączona z elementem drenarskim /8/ część zamka obrotowego /16/ pozostaje wolna od naprężeń. /7 zastrzeżeń/

A1(21) 282096 (22) 89 10 31 5(51) B32B

(31) 07/266386 (32) 88 11 02 (33) US
07/402451 89 09 01 US
(71) Tetrahex Inc., CALIFORNIA, US

(54) Konstrukcja kratownicowa

(57) Konstrukcja kratownicowa z elementami czworoszczennymi sześciokątnymi, charakteryzuje się tym, że zawiera sąsiadujące ze sobą wnęki /12/ rozmieszczone w **szeregach** dla stworzenia górnej i dolnej powierzchni szeregów, przy czym każda wnęka ma kształt czworoszczanu z wierzchołkiem /30/, który to czworoszczan jest umieszczony na, i połączony nierozłącznie z sześciokątą podstawą /24/, mającą sześć narożników /29/ podstawy tak, że trzy ściany /26/ wnęki są równoległobokami, z których każdy posiada cztery narożniki /29, 30, 31, 33/. Konstrukcja ma ponadto górną powłokę /14/ przytwierdzoną do powierzchni górnego szeregu i dolną powłokę /16/ przytwierdzoną do powierzchni dolnego szeregu. /13 zastrzeżeń/

FIG. 1

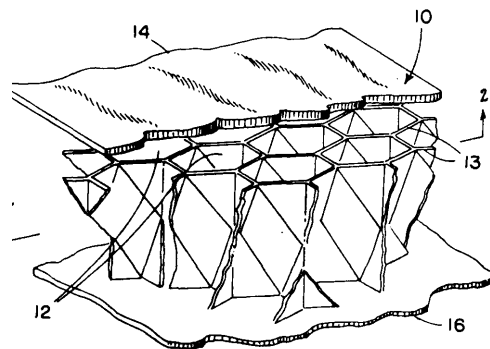
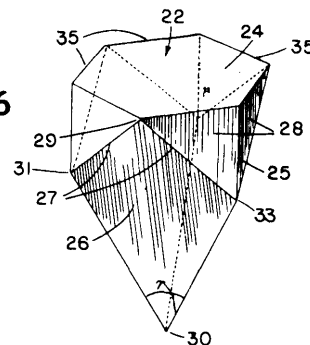


FIG. 6



A1(21) 276799 (22) 88 12 27 4(51) B41J

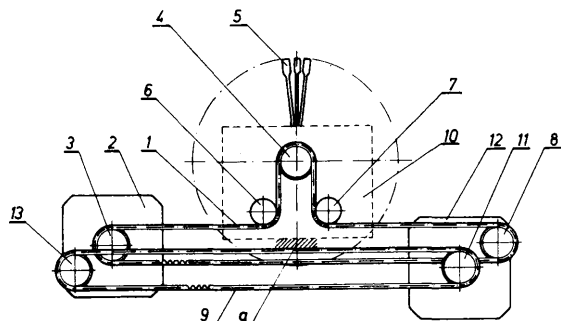
(71) Ośrodek Badawczo-Rozwojowy środków Organizacyjno-Technicznych PREBOT, Radom
(72) Kropisz Krzysztof

(54) Mechanizm napędu wózka i tarczy znakowej zwłaszcza w elektronicznej maszynie do pisania

(57) Mechanizm przeznaczony jest do osobnego napędu wózka i tarczy znakowej, przy pomocy dwóch niezależnych pasków zębatych w elektro-

nicznej maszynie do pisania.

Pierwszy pasek zębaty /1/ przenosi moment obrotowy silnika /2/ poprzez jego koło pasowe /3/, rolki /6 i 7/ i rolkę napinającą /8/ na koło pasowe /4/ umocowane na wspólnym wałku z tarczą znakową /5/. Drugi pasek zębaty /9/ zamocowany jest na stałe do wózka /10/ maszyny w punkcie /a/ i współpracuje z silnikiem /12/ poprzez jego koło pasowe /11/ i rolkę napinającą /13/.
/1 zastrzeżenie/



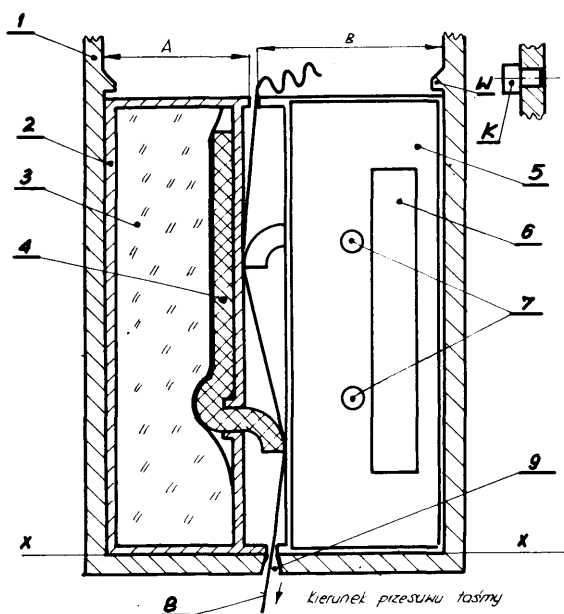
A1(21) 277000 (22) 88 12 30 4(51) B41J
B41L

(71) Zakłady Mechaniczno-Precyzyjne "MERA-BŁONIE", Błonie

(72) Gajewski Ludwik, Swaczyński Zenon, Przybysz Jerzy

(54) Nawilżacz taśmy barwiącej

(57) Nawilżacz ma pojemnik /2/, w którym umieszczona jest gąbka /3/ nasączona tuszem przez otworki /7/. Gąbka /3/ styka się ze



ślizgaczem z filcu /4/, który doprowadza tusz do taśmy barwiącej /8/. Nawilżacz może składać się z dwóch identycznych nawilżaczy obróconych względem siebie o kąt 180° i podających tusz do obu stron taśmy barwiącej /8/.

/6 zastrzeżeń/

A1(21) 277014 (22) 88 12 30 4(51) B41K

(71) Zakłady Zmechanizowanego Sprzętu Domowego "Predom-Zelmer", Rzeszów

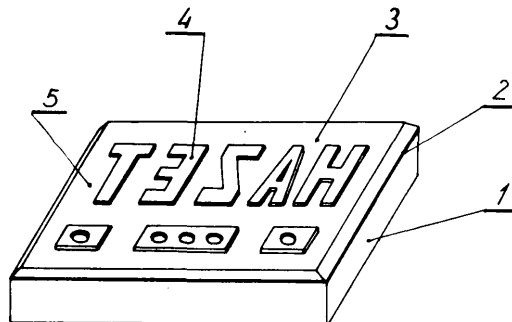
(72) Kotowicz Ryszard, Staniszewski Stanisław

(54) Sposób wykonywania stempeli odwzorowujących na gorąco znaki graficzne z barwnej folii, zwłaszcza na tworzywach sztucznych oraz stempel wykonany tym sposobem

(57) Sposób polega na tym, że podstawę stempela odtłuszcza się w gorących oparach trójchłoroetylenu lub czterochloru węgla, poddaje obróbce chemicznej i pokrywa cienką warstwą gruntu, na którą nakłada się, korzystnie na gorąco, warstwę elastyczną polimeru, kauczuku silikonowego z odwzorowanymi znakami graficznymi, a po utwardzeniu, na zimno lub gorąco, stempel wygrzewa się i dociska do podłoża.

Stempel składa się z warstwy elastycznego tworzywa /3/, warstwy pośredniej /2/ oraz podstawy metalowej /1/, przy czym warstwa elastyczna tworzywa /3/ ma wypukły wzór graficzny /4/ oraz obniżone powierzchnie /5/.

/4 zastrzeżenia/



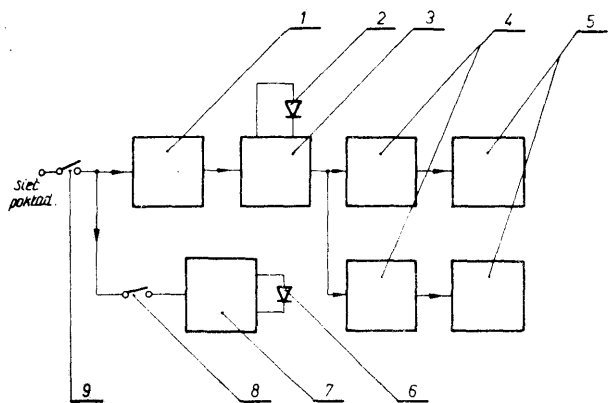
A1(21) 276803 (22) 88 12 28 4(51) B60R

(71) Przemysłowe Centrum Optyki, Warszawa

(72) Gizowski Władysław, Kisiel Bogdan, Taberski Mieczysław, Borowy Grzegorz

(54) Układ elektryczny zasilania z sieci podkładowej dla pasywnego noktowizora kierowcy

(57) Układ zawiera blok /1/ zasilacza, wyłącznik /9/, blok /7/ grzania, blok /3/ zabezpieczenia nadnapięciowego z diodą /2/ sygnalizacyjną, wzmacniacze /5/ pasywnego obrazu, bloki /4/ regulatorów wzmacniaczy, diodę /6/ sygnalizacyjną oraz wyłączniki /8/ i /9/. /2 zastrzeżenia/



A1(21) 277107 (22) 89 01 06 4(51) B60S

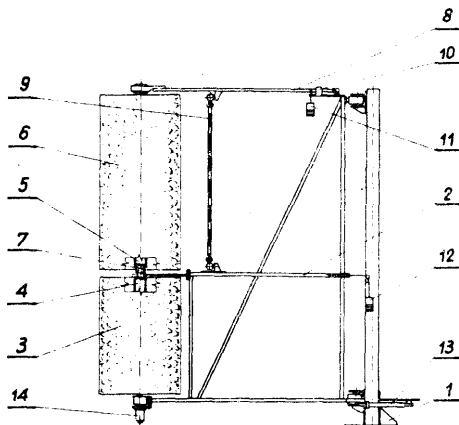
(71) Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Oczyszczania Miast, Łódź

(72) Wrześniewski Zdzisław, Banasiak Grzegorz, Charązka Grzegorz

(54) Myjnia, zwłaszcza autobusowa

(57) Myjnia charakteryzuje się tym, że szczotka myjąca ma dzieloną oś, a jej odcinki połączone są przegubem /7/. Jeden odcinek osi /4/ osadzony jest na wysięgniku /2/ zamocowanym wychylnie w ramie /1/.

Układ taki pozwala na samoczynne dostosowanie się szczotki do zarysu mytego nadwozia.
/3 zastrzeżenia/



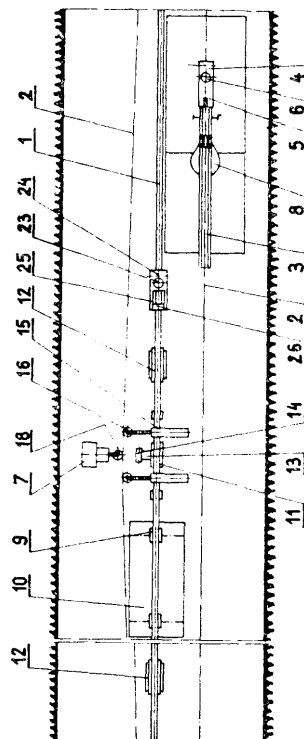
A1(2.1) 282477 (22) 89 11 24 5(51) B61B

(71) "MARCEL" Kopalnia Węgla Kamiennego, Wodzisław

(72) Kapłanek Andrzej, Strózik Wiesław, Kuczera Jerzy, Mancel Zdzisław, Tomanek Herbert, Kopka Franciszek, Popowicz Andrzej

(54) Podwieszona kolej szynowa z napędem linowym

(57) Ciągący zespół /11/ zestawu transportowego materiałów, zawieszony na szynach A/, ma na końcu ramienia /13/ rozłączne siedlisko /14/ do jego połączenia w dowolnym miejscu z obiegową linią /2/ po jednej stronie toru szyn /1/. Po drugiej stronie toru szyn /1/ umieszczona jest pochyła szyna /3/ z uchylną krzeselkową zapora /4/, stanowiąca stację do wsiadania czy wysiadania osób z krzeselkami /8/, zawieszonymi na pochyłej szynie /3/ i zabieranymi za pomocą cierniego wprzęgu z obiegową linią /2/. Na bocznicy czy na końcu toru kolej ma stację postojową zestawu transportowego materiałów, gdzie po obu stronach zatrzymanego ramienia /13/ znajdują się siłowniki /15/ z tłocznymi końcówkami /16/ do wyprężania obiegowej linii /2/ od rozłączonego siedliska /14/. Naprzeciw siłowników /15/ i rozłączonego siedliska /14/ znajduje się sterujące urządzenie /7/ z drążkiem dociskającym sprężyną w kierunku liny /2/. Urządzenie /7/ sterując na przemian luzownikami /6 i 23/ uniemożliwia jednoczesny transport ludzi i towarów.
/4 zastrzeżenia/



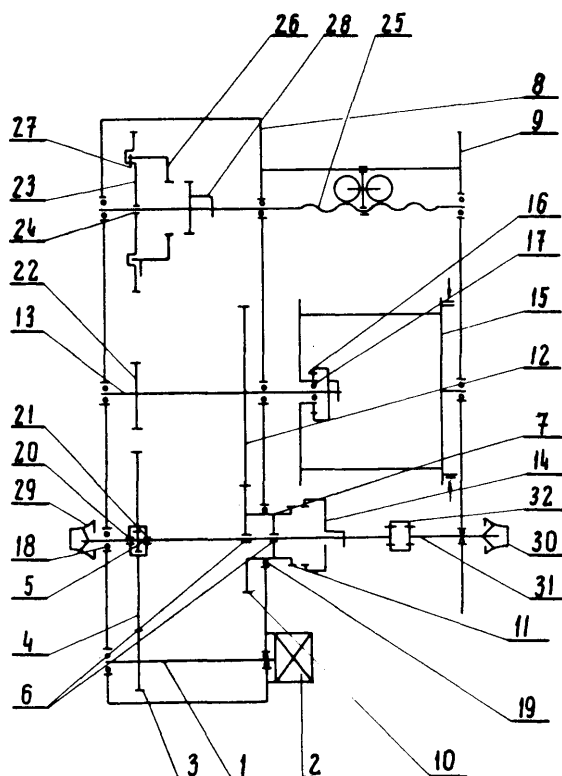
A1(21) 276949 (22) 88 12 30 4(51) B63B

(71) Toruńskie Zakłady Urządzeń Okrętowych "Towimor", Toruń

(72) Grochowski Wacław, Klimkiewicz Marian, Zasadzki Zbigniew, Matusiak Marek

(54) Wciągarka holownicza

(57) Wciągarka holownicza, składająca się z przekładni głównej, bębna linowego, silnika napędowego, głowic oraz układacza liny, charakteryzuje się tym, że zębate koło /7/ z uzębioną powierzchnią /11/ jest osadzone obrotowo poprzez podpory /6/ na pośrednim wale /5/, a wał ten jest podparty w głównej przekładni /8/ i połączony z głowicą /30/ poprzez sprzęgnięty z nim wał /31/. Zębate koło /7/ poprzez toczne łożysko kulkowe /19/ stanowi drugą podporę w głównej przekładni /8/ pośredniego wału /5/. Zębate koło /4/ poprzez pasowane, wewnętrzne powierzchnie /20, 21/ piasty podparte jest na pośrednim wale /5/. Na napędzanym kole łańcuchowym /23/ układacza liny jest umieszczona ślizgowo zębata tuleja /26/ sprzęgnięta z jednej strony poprzez przeciążeniowy element /27/ z tym kołem, a z drugiej strony sprzęgnięta z przesuwным sprzężeniem /28/ zębatym. /2 zastrzeżenia/



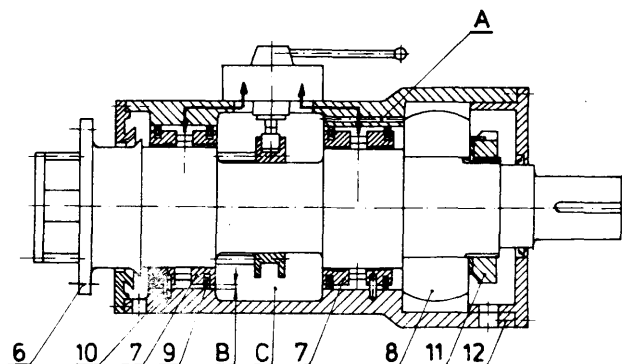
A1(21) 276763 (22) 88 12 27 4(51) B63H

(71) Zakłady Mechaniczne im. Gen.
K. Świerczewskiego, Elbląg
(72) Rutkowiak Lechosław, Gusowski Andrzej

(54) Okrętowa śruba nastawna z łożyskiem oporowym

(57) Okrętowa śruba charakteryzuje się tym, że linia wałów śruby ułożyskowana jest w

trzech łożyskach, z których łożysko /8/ jest łożyskiem wahlwym, **promieniowo-oporowym**. Łożysko /8/ osadzone jest na wale /6/ i w korpusie /12/ posadowionym na fundamencie statku. Tuleje /7/ umożliwiające doprowadzenie oleju roboczego do wału /6/ są osadzone z małym luzem na wale /6/ i ze znacznym luzem /B/ względem korpusu /12/. Uszczelnienie pomiędzy tulejami /7/ i korpusem /12/ zapewniają uszczelki /9/ o dużej podatności **promieniowej**. Łożysko /8/ smarowane jest olejem podawanym z komory /c/ przez kanały /A/ w korpusie /12/. /3 zastrzeżenia/

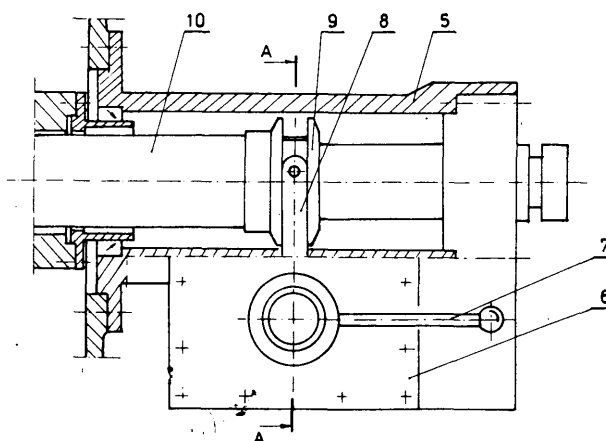


A1(21) 276856 (22) 88 12 30 4(51) B63H

(71) Zakłady Mechaniczne im. Gen.
K. Świerczewskiego, Elbląg
(72) Rutkowiak Lechosław, Kamiński Leszek

(54) Okrętowa śruba napędowa o nastawnym skoku z zespołem rozrządu oleju konstrukcji **blokowej** przykręcanym do korpusu przekładni napędu głównego

(57) Śruba charakteryzuje się tym, że w korpusie zespołu rozrządu /5/ znajduje się wyłącznie zespół rurowy /10/ z pierścieniem sprzężenia zwrotnego /9/, a na zewnątrz korpusu zespołu rozrządu /5/ zabudowany jest blok zaworów i blok sterowania skokiem /6/. Pierścień sprzężenia zwrotnego /9/ zamocowany na zespole rurowym /10/ stanowiącym część zespołu rozrządu /5/ napędza dźwignię sprzężenia zwrotnego /8/, stanowiącą integralną część bloku sterowania skokiem /6/ i demontowaną razem z tym blokiem. /2 zastrzeżenia/

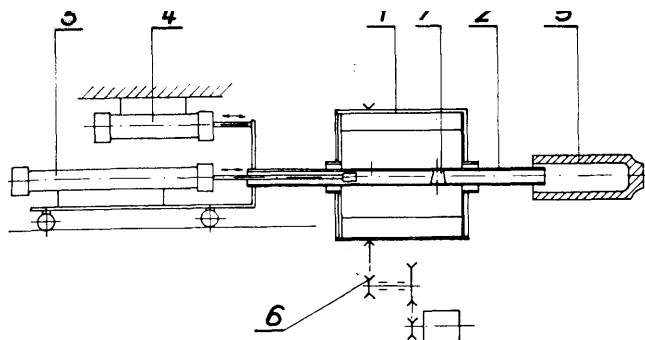


A1(21) 276897 (22) 88 12 29 4(51) B656

(71) Huta im. Mariana Buczka, Sosnowiec
(72) Kabaj Roman(54) Sposób i urządzenie do dozowania i podawania materiałów sypkich

(37) Urządzenie ma część dozującą i część podającą. Część dozująca składa się z bębna /1/ mającego umiejscowione wewnątrz na pobocznicach łopatkę zabierakową oraz z rury /2/ cylindrycznej przechodzącej przez oś poziomą bębna /1/ zaopatrzonej w otwór /7/, do którego zsypywany jest materiał sypki. Część podająca składa się z dwóch siłowników /3 i 4/ przemieszczających rurę /2/ i tłok znajdujący się wewnątrz rury /2/. Przedmiotem wynalazku jest również sposób działania powyższego urządzenia.

/3 zastrzeżenia/

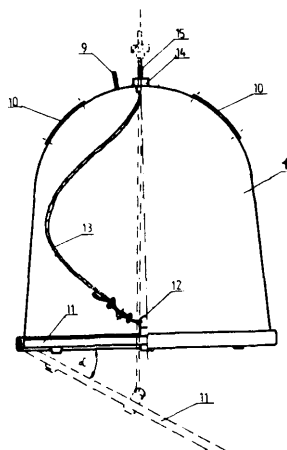


A1(21) 276360 (22) 88 12 12 4(51) B65D

(71) Wytwórnia Urządzeń Komunalnych "PRESKO", Wrocław
(72) Stempniak Andrzej, Karpiński Stanisław, Janiszewski Jerzy, Burda Stanisław, Witkiewicz Zygmunt, Wierzbicki Kazimierz, Pokrzywa Józef, Tyburski Kazimierz, Piątek Roman, Królak Tadeusz

(54) Zasobnik na surowce wtórne

(57) Zasobnik ma korpus /1/ do jednego boku korpusu /1/ przymocowaną na zawiasach podłogę



/2/, która w środku ma przyspawane ucho /12/ połączone z linką /13/, przechodzącą swobodnie przez otwór /14/ korpusu /1/ i zakończoną uchem /15/ służącym do mocowania haka dźwigu. Korpus /1/ ma także ucho /9/ oraz otwory wlotowe /10/.

/5 zastrzeżeń/

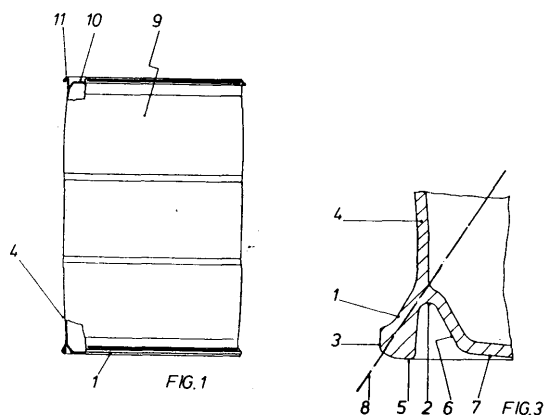
A1(21) 277120 (22) 89 01 09 4(51) B65D

(31) P 3824176.5 (32) 88 07 16 (33) DE
(71) Mauser - Werke GmbH, Brühl, DE
(72) Przytulla Dietmar

(54) Beczka

(57) Beczka charakteryzuje się tym, że pierścień /1/ toczny w przekroju poprzecznym ma kształt zbliżony do trapezu, którego najwęższe miejsce znajduje się przy dnie rowka /2/ i którego osiowa powierzchnia zewnętrzna /5/ kończy się w płaszczyźnie dna /7/ beczki.

/4 zastrzeżenia/



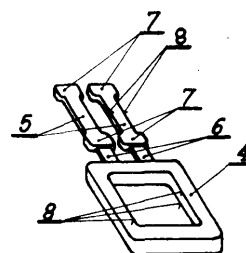
A2(21) 281697 (22) 89 10 02 5(51) B65D

(71) Przedsiębiorstwo Wielobranżowe "Martens" Sp. z o.o., Rzeszów
(72) Martens Andrzej, Łysionek Jerzy

(54) Sposób pakowania towarów oraz kształtka do pakowania towarów

(57) Wynalazek rozwiązuje problem szybkiego pakowania towarów za pomocą taśmy i kształtki z tworzywa sztucznego.

Sposób pakowania towarów polega na tym, że towar obwija się taśmą z tworzywa sztucznego



nego, a jej końce zagina się w kształt ucha i wkłada się je w okno ramki /4/, po czym w te ucha wkłada się bolce /5/ i pociąga za wolne końce taśmy aż do oporu z pakowanym towarem i zaciśnięcia taśmy w ramce /4/.

Kształtka do pakowania towarów charakteryzuje się tym, że jeden bok ramki /4/ zaopatrzony jest w bolce /5/ tworzące z ramką /4/ monolit i mające od strony tej ramki przewężenie /6/ umożliwiające zaginanie ich na ramce /4/ pod kątem 180° /4 zastrzeżenia/

A1(21) 283550 (22) 90 01 30 5(51) B65D

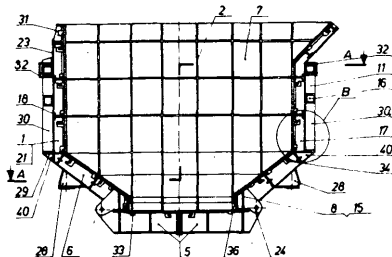
(71) Biuro Projektów i Kompletacji Maszyn i Urządzeń Hutniczych

"Hutmaszprojekt-Hapeko", Katowice

(72) Malcher Jacek, Słoniowski Tadeusz, Rożniewski Tadeusz, Borzęcki Czesław, Przybyła Andrzej, Mierzwiak Marian

(54) Pojemnik samowyladowczy do transportu sypekich materiałów gorących, zwłaszcza koksu

(57) Pojemnik charakteryzuje się tym, że szkielec /6/ ma co najmniej dwie zamknięte ramy dolną /8/ i górną /11/, które swoje poprzeczne rygle dolne i górne mają sztywno połączone po środku do dwu pionowych słupów środkowych, a rama /8/ dolna wzdłuż swego obwodu zawiera utwierdzone w niej wręgi /17/. Po między wręgami /17/ usytuowane są piętrowo jedno nad drugim poziome żebra /18/, na których zawieszane są żaroodporne płyty /7/. Swobodny koniec poziomego żebra /18/ wchodzi w prowadnicę żebra. /5 zastrzeżeń/



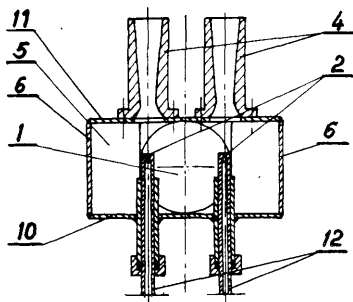
A1(21) 276504 (22) 88 12 15 4(51) B65G

(71) Elektrownia "Łaziska", Łaziska Górne

(72) Grechuta Gustaw

(54) Aparat pneumatyczny, zwłaszcza do transportu popiołu spod elektrofiltrów

(57) Aparat charakteryzuje się tym, że pionowy kanał zsypowy /1/ ma rozszerzenie /5/



utworzone przez łukowe ścianki /6/ wypukłe na zewnątrz i prostopadłe do nich płaskie ścianki /10, 11/, w których zabudowane są symetrycznie względem płaszczyzny przechodzącej przez pionową oś kanału /1/, przewody /12/ z dyszami /2/ oraz dyfuzory /4/. Oś symetrii dysz /2/ i przyporządkowanych im dyfuzorów /4/ pokrywają się. /4 zastrzeżenia/

A1(21) 276976 (22) 88 12 30 4(51) B65G

(71) Politechnika Śląska im. W. Pstrowskiego, Gliwice; Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Przemysłu Siarkowego "Siarkopol", Tarnobrzeg

(72) Rokita Jerzy, Krajewska Krystyna

(54) Sposób transportu zawiesiny ciał stałych w cieczy, zwłaszcza o małym natężeniu przepływu

(57) Sposób polega na tym, że pobiera się strumień zawiesiny o objętościowym natężeniu przepływu co najmniej 2,5-krotnie większym od wymaganego natężenia strumienia zawiesiny i przetwarzając go pod ciśnieniem w zamkniętym przewodzie rurowym w bezpośrednie sąsiedztwo miejsca przeznaczenia, gdzie wydzieli się z niego strumień o żadanym natężeniu przepływu i kieruje go do miejsca przeznaczenia, zaś pozostały strumień zawiesiny z powrotem odprowadza pod ciśnieniem w zamkniętym przewodzie do miejsca pobierania zawiesiny, przy czym rozdział strumieni w sąsiedztwie miejsca przeznaczenia odbywa się przy ciśnieniu większym od ciśnienia atmosferycznego. W razie potrzeby po wydzieleniu strumienia o wymaganym natężeniu przepływu zwiększa się jego ciśnienie. /2 zastrzeżenia/

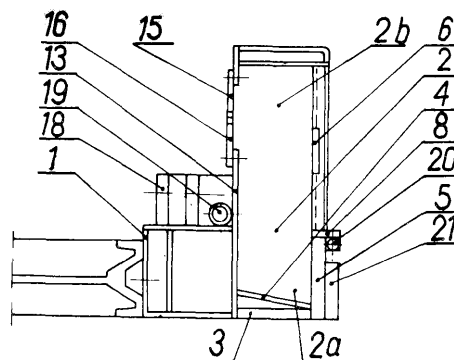
A1(21) 277035 (22) 89 01 02 4(51) B65G

(71) Centrum Mechanizacji Górnictwa "KOMAG" Gliwice

(72) Pilarski Klemens, Klimkowski Stanisław, Kuźmik Joanna

(54) Zastawka górniczego przenośnika zgrzeblowego

(57) Zastawka górniczego przenośnika zgrzeblowego ma koryto /2/ posadowione na spągu, które składa się z dwóch części. Dolna część /2a/ koryta jest połączona sztywno ze wspornikiem /1/ poprzez dno /3/. Boczna ściana koryta /2/, od strony zawału składa się z dwóch płyt połączonych ze sobą, dolnej płyty /5/ wzmocnionej od strony zawału oraz górnej płyty /6/ o ażurowej konstrukcji. /6 zastrzeżeń/

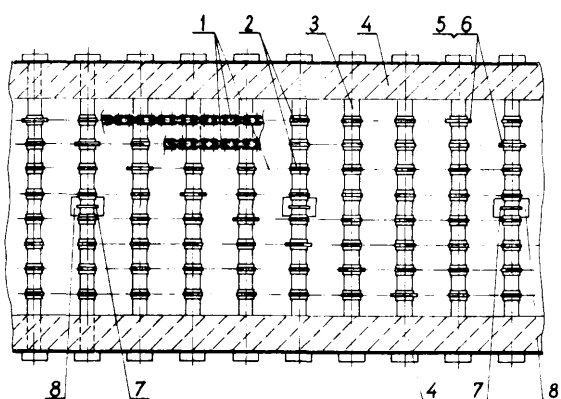


A1(21) 277075 (22) 89 01 04 4(51) B65G F27B

- (71) Biuro Projektów i Kompletacji Dostaw i Urządzeń Hutniczych
"HUTMASZPROJEKT-HAPEKO", Katowice
 (72) Gawron Zbigniew, Śliwiński Jan, Dramski Bernard

(54) Urządzenie do prowadzenia łańcuchów przenośnika łańcuchowego, zwłaszcza w piecu z trzonem łańcuchowym

(57) Urządzenie **charakteryzuje** się tym, że robocze pasma łańcuchów /1/ podparte są na **tarczach** /2/ prowadzących zamocowanych do rolek /3/ ułożyskowanych w bocznych ścianach /4/ pieca. Na rolkach /3/ zamocowane są tarcze /5/ napędowe z zębatym wieńcem /6/ i tarcze /7/ **centrujące**, współpracujące ze ślizgowymi jarzmami /8/.

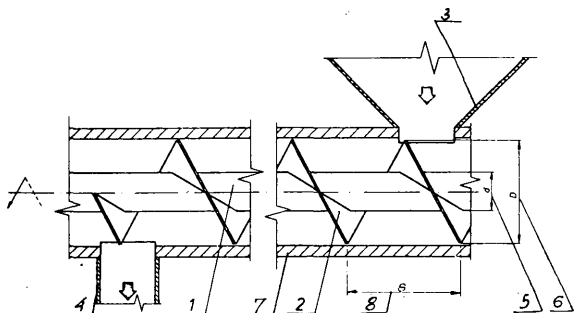


A1(21) 277079 (22) 89 01 04 4(51) B65G

- (71) Biuro Studiów i Projektów **"BIPROKABEL"**
 Bydgoszcz
 (72) Pomorski Kazimierz, Kentzer Ryszard

(54) Ślimakowy dozownik materiałów sypkich

(57) Dozownik zawiera wymienne ślimaki /1/ o różnej średnicy /5/ wewnętrznej przy zachowaniu stałej średnicy zewnętrznej /6/. Wymienne ślimaki różnią się również skokiem linii śrubowej /8/.



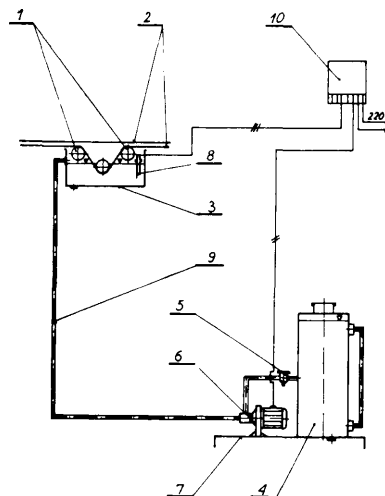
A1(21) 277528 (22) 88 11 08 4(51) B65G

- (71) Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Mechanizacji Produkcji Zwierzęcej **"Meprozet"**, Gdańsk
 (72) Stężala Stanisław, Kitowski Andrzej, Sochański Zbigniew, Jastrzębski Protazy, Grabowski Zbigniew, Siemiątkowski Antoni, Paczuski Leopold, Winogrodzki Jerzy

(54) Układ do smarowania i konserwacji przenośników płytkowych linii rozlewniczych

(57) Rozwiązanie umożliwia w istniejących liniach rozlewniczych prowadzenie w sposób ciągły smarowania i konserwacji przenośników płytkowych, które w związku z tym mogą być wykonane nawet ze stali niskowęglowej.

Układ ma zbiornik roboczy /3/ usytuowany w linii **rozlewniczej**, wypełniony środkiem smarująco-konserwującym i wyposażony w trzy wałki /1/ smarujące górną i dolną powierzchnię przenośnika płytkowego /2/. Zbiornik /3/ połączony jest poprzez zespół **silnik-pompa** /6/ i filtr /5/ ze zbiornikiem wyrównawczym /4/. W zbiorniku /3/ znajdują się końcówki pomiarowe /8/ sterownika /10/, połączonego z zespołem silnik-pompa /6/.



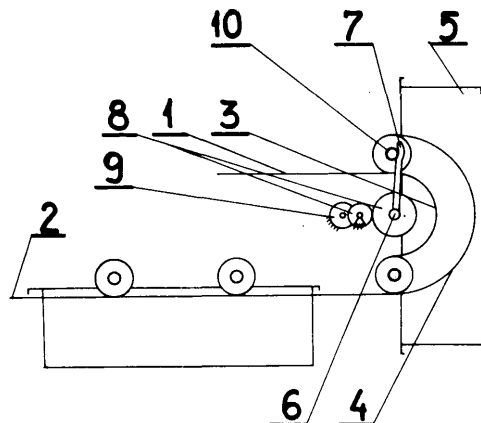
A2(21) 281604 (22) 89 09 26 5(51) B65G

- (71) Politechnika Lubelska, Lublin
 (72) **Antoniak** Jerzy, Woch Andrzej

(54) Urządzenie do ciągłego rozładunku wozów w ruchu ciągłym

(57) Urządzenie do ciągłego rozładunku wozów w ruchu ciągłym, zwłaszcza wózów kopalnianych zbudowane jest z torów /1/ górnych i z toru /2/ dolnego, przy czym tor /2/ dolny łączy dwa równoległe tory /1/ górne, połączonych prowadnicami wewnętrznymi /3/ i zewnętrznymi /4/, po których przetaczane są w sposób ciągły wozy /5/ z urobkiem złączone ze sobą zaczepami za osie kół. W osiach geometrycznych dwóch zespołów prowadnic zamocowane są na osiach /6/ łopatki /7/ **hamująco-popychające**, napędzane od osi /6/ poprzez przekładnię zębatą /8/ od silnikopomp olejowych /9/. Para łopa-

tek /7/ od prowadnic i łopatka /7/ hamująca, dotykają i oddziałują na koła /10/ zamocowane obrotowo na osiach kół wozów /5/ na zewnątrz ich kół. /1 zastrzeżenie/



A1(21) 276898 (22) 88 12 29 4(51) B65H

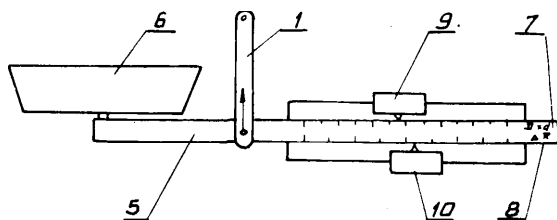
(71) Akademia Górniczo-Hutnicza im. Stanisława Staszica, Kraków

(72) Cholewa Wojciech, Hansel Józef, Kuleczka Józef

(54) Sposób i przyrząd do korekty średnic przewijania lin nośnych na bębnach pędnych wielolinowych urządzeń wyciągowych

(57) Sposób polega na tym, że wyznacza się niezbędną wartość korekty średnic przewijania liny i oblicza się masę konieczną do zeskrawania wykładziny rowka bębna. Następnie po ustawieniu naczynia wydobywczego w połowie szybu przeprowadza się skrawanie rowka z równoczesnym ważeniem, aż do momentu zeskrawania wyznaczonej masy wykładziny, a następnie w analogiczny sposób przeprowadza się korektę kolejnego rowka.

Przyrząd stanowi/i ramię /1/ z zamocowaną obrotowo dźwignią /5/, na której jednym końcu jest zamocowany pojemnik /6/, a na drugim, wyposażonym w podziałki /7/, /8/ są osadzone przesuwne obciążniki /9/ i /10/ ze wskaźnikami położenia. /2 zastrzeżenie/



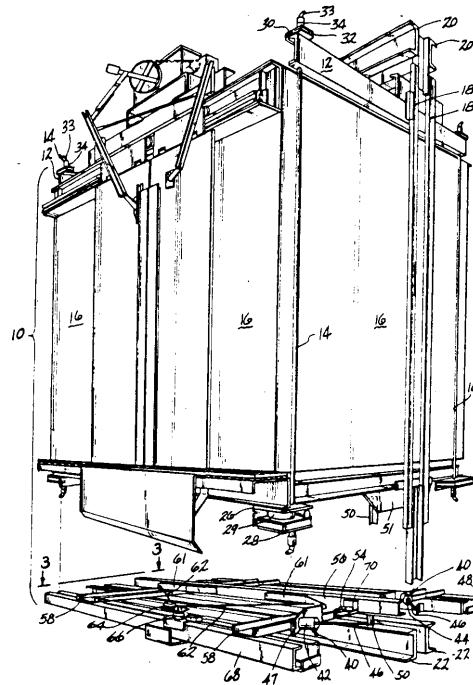
A1(21) 282098 (22) 89 10 31 5(51) B66B

(31) 07/266,540 (32) 88 11 03 (33) US
(71) Otis Elevator Company, NEW JERSEY, US

(54) Zespół montażowy wózka podnośnikowego

(57) Zespół montażowy ma zespół wahadłowy do montowania wózka podnośnikowego /10/ w ramie poruszającej się przez przedział wyciągowy,

dzięki któremu wózek może poruszać się na boki wewnątrz tej ramy, oraz ma zespół tłumiący, łączący tę ramę z wózkiem podnośnikowym /10/ na łuku bocznym, dla tłumienia bocznych ruchów wózka podnośnikowego. Zespół tłumiący zawiera elementy oddziałujące jak sprężyna, gdy rama jest poddawana silnym wstrząsom w przedziale wyciągowym, i oddziałujące jak tłumik, gdy rama jest poddawana słabszym wstrząsoms w przedziale wyciągowym. /10 zastrzeżeń/



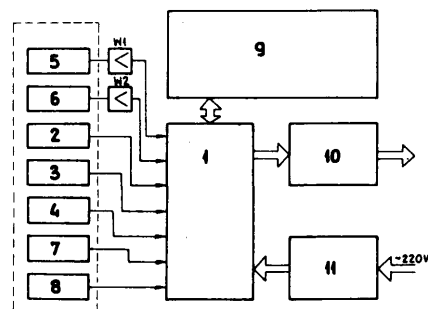
A1(21) 276926 (22) 88 12 29 4(51) B66C

(71) Przedsiębiorstwo Produkcji i Montażu Urządzeń Elektrycznych Budownictwa "Elektromontaż", Gdańsk

(72) Białowas Zygmunt, Głaska Edward, Grotkowski Mirosław, Helmin Zbigniew, Piątkowski Adam

(54) Cyfrowy ogranicznik obciążenia dla żurawi zwłaszcza portowych i stoczniowych

(57) Ogranicznik zawierający tensometryczne przetworniki obciążenia i potencjometryczne przetworniki geometrycznych parametrów pra-



cy żurawia charakteryzuje się tym, że przetwornik /7/ długości odwiniętej liny z bębna głównego mechanizmu podnoszenia z przetwornik /8/ długości odwiniętej liny z bębna pomocniczego mechanizmu podnoszenia współpracują ze sterownikiem mikroprocesorowym /1/.

/1 zastrzeżenie/

A1(21) 276927 (22) 88 12 29 4(51) B66C
E04G

(71) Fabryka Maszyn Budowlanych

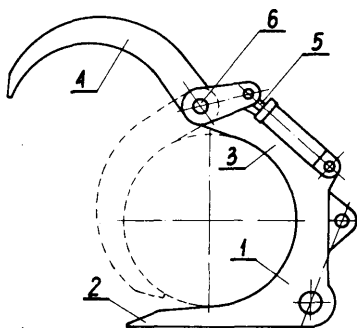
"Bumar-Fadroma", Wrocław

(72) Herma Otto, Bartmański Marek, Domański Adam

(54) Chwytnak ładowarki

(57) Chwytnak ładowarki składa się z dwóch połączonych ze sobą obrotowo szczęk. Dolna szczeka /1/ utworzona jest przez połączone sztywno poziome widłowe ramię /2/ i oporowe ramię /3/ wygięte łukowato nad przestrzenią ładowania chwytaka, tworzące z widłowym ramieniem /2/ kształt litery C. Punkt obrotu /6/ dolnej szczęki /1/ i górnej szczęki /4/ znajduje się nad przestrzenią ładowania chwytaka.

/1 zastrzeżenie/



A1(21) 276959 (22) 88 12 30 4(51) B66C

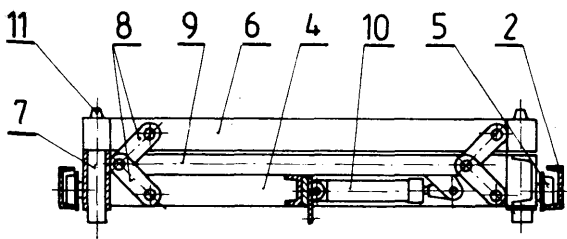
(71) Biuro Projektów i Kompletacji Dostaw Maszyn i Urządzeń Hutniczych

"Hutmaszprojekt-Hapeko", Katowice

(72) Maroń Hubert, Tlatlik Jan

(54) Przesuwnica

(57) Przesuwnica służy do przemieszczania palet lub skrzyń z jednego przenośnika rol-



kowego na drugi usytuowany równolegle. Wózek /11/ przesuwniczy zbudowany jest z ramy /4/ dolnej wyposażonej w koła /5/ jezdne posadowione na torze /2/ oraz z ramy /6/ górnej. Rama /6/ górna połączona jest z ramą /4/ dolną prowadnicą /7/ usytuowaną w narożach ram /4/ i /6/ oraz przegubowo czterema dwuramiennymi dźwigniami /8/ zamocowanymi po dwie na przeciwległych bokach ram /4/ i /6/. Dwie dwuramiennie dźwignie /8/ zamocowane na tych samych bokach ram /4/ i /6/ połączone są cięgnem /9/ z silownikiem /10/ podnoszenia ramy /6/ górnej. Poprzez wysunięcie ramy /6/ górnej paleta zostaje podniesiona ponad rolki przenośnika.

/2 zastrzeżenia/

A1(21) 276863 (22) 88 12 30 4(51) B66D

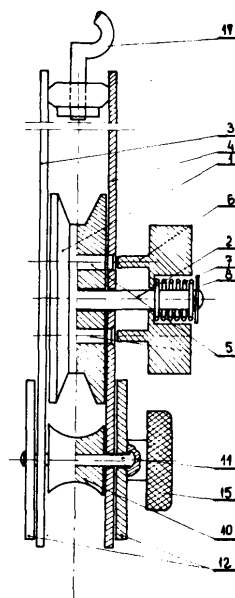
(71) Instytut Energetyki, Warszawa

(72) Wiśniewski Witold

(54) Urządzenie do transportu pionowego

(57) Urządzenie do transportu pionowego składa się z bloku linowego, którego krążek linowy /1/ zamocowany obrotowo na osi /2/ pomiędzy dwiema płytami /3/ i /4/ współpracuje z blokadą mechaniczną /6/, oraz dwóch rolek prowadzących /10/ osadzonych na osiach /11/ o zmiennym rozstawie.

/1 zastrzeżenie/



A1(21) 276979 (22) 88 12 30 4(51) B66F
E04G

(71) Gliwickie Przedsiębiorstwo Budownictwa Przemysłowego, Gliwice; Politechnika Śląska, Gliwice; Przedsiębiorstwo Realizacji Obiektów Wieżowych

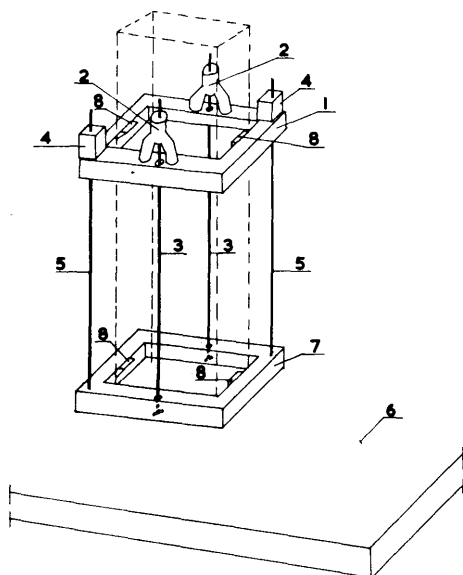
"PROWBUD", Gliwice;

Biuro Projektów Budownictwa Ogólnego "MIASTOPROJEKT", Gliwice

(72) Puchała Zygmunt, Starosolski Włodzimierz, Kozieł Karol, Dzierżewicz Zbigniew, Myca Walter, Kurek Henryk

(54) Urządzenie do podnoszenia stropów i przekryć

(57) Urządzenie charakteryzuje się tym, że na ramie nośnej /1/ ma umieszczone dźwigniki nośne /2/ w liczbie parzystej do podnoszenia stropów lub przekryć /6/ za pośrednictwem cięgien /3/ oraz dwa dźwigniki pomocnicze /4/ do przemieszczania ramy /1/ za pomocą prętów podnoszących /5/. Dźwigniki nośne /2/ i dźwigniki pomocnicze /4/ są wzajemnie w poziomie przesunięte, a rama nośna /1/ i rama dolna /7/ przymocowana do stropu lub przekrycia /6/, wyposażone są w blokady. /2 zastrzeżenia/

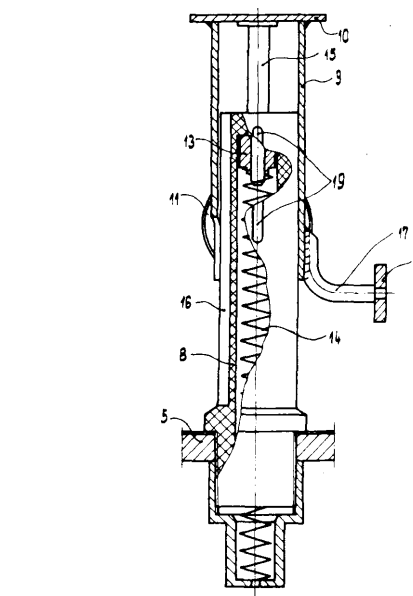


A1(21) 277041 (22) 89 01 02 4(51) B67C

(71) Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Maszyn Pakujących, Poznań
(72) Haremski Marek, Korcz Czesław, Gieżyński Jacek

(54) Karuzelowa napełniarka butelek lub podobnych pojemników

(57) Napełniarka ma obrotowy nośnik /5/ z rozmieszczonymi na obwodzie podajnikami butelek. Każdy podajnik składa się z pionowej kolumny /8/ i nasadzonej na nią przesuwnej tulei /9/, zakończonej na górze poziomą płytą /10/ i mającej z boku rolkę /1/, która styka się ze stałą krzywką sterującą. Kolumna /8/ każdego podajnika ma postać walca o przekroju kołowym, na którym znajduje się wzdłużny rowek stabilizacyjny /16/. Każda tuleja /9/ ma wystające na zewnątrz promieniowe ramie /17/, którego koniec zazębia się z rowkiem /16/ sąsiedniego podajnika. Ponadto w każdej kolumnie /8/ jest utworzony dodatkowy rowek o zaślepionych końcach, w którym jest zagłębiony palec zamocowany w tulei /9/ obejmującej tę kolumnę /8/. /2 zastrzeżenia/

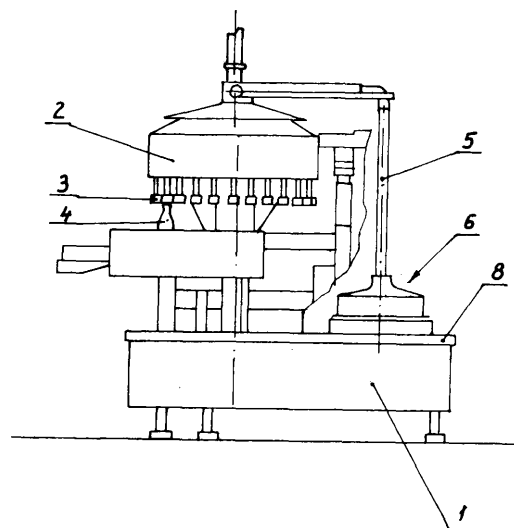


A1(21) 277042 (22) 89 01 02 4(51) B67C

(71) Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Maszyn Pakujących, Poznań
(72) Haremski Marek, Owczarzak Czesław

(54) Podciśnieniowa napełniarka pojemników zwłaszcza butelek

(57) Napełniarka posiada skrzyniowy korpus /1/ z mechanizmami napędowymi oraz zamknięty zbiornik /2/ z zasobem cieczy. Dolna przestrzeń zbiornika /2/ jest połączona z zespołem nalewaków /3/, a górna przestrzeń ma połączenie z wlotem wentylatora /6/, który jest umieszczony na korpusie /1/. Wylotowy kanał wentylatora /6/ jest połączony z wnętrzem korpusu /1/ poprzez okno utworzone w jego płycie nośnej /8/. /11 zastrzeżenie/



DZIAŁ C

CHEMIA I METALURGIA

A1(21) 276872 (22) 88 12 30 4(51) C01B

(-71) Politechnika Warszawska, Warszawa
 (72) Juszczak Kazimierz, Osińska Janina

(54) Sposób wytwarzania krystalicznego azotku krzemu

(57) Sposób wytwarzania krystalicznego azotku krzemu $\alpha\text{-Si}_3\text{N}_4$ polega na tym, że bezpo-
 staciowy azotek krzemu wygrzewa się w tempe-
 raturze 1400°C w atmosferze amoniaku gazowe-
 go. /1 zastrzeżenie/

A1(21) 276956 (22) 88 12 30 4(51) C01B

(71) Zakłady Azotowe "Kędzierzyn",
 Kędzierzyn-Koźle
 (72) Pietroński Józef, Żak Witold, Kozłowski
 Mieczysław, Reterska Zdzisława, Sebesta
 Józef

(54) Sposób otrzymywania wodoru o wysokiej
 czystości dla syntez organicznych

(57) Sposób polega na tym, że wodór otrzyma-
 ny z gazu syntezowego poprzez konwersję wy-
 sokotemperaturową, konwersję niskotemperatu-
 rową i odmywanie CO_2 gorącym węglanem potasu,

spręża się do ciśnienia 12,0 - 14,0 MPa i
 kieruje do usuwania tlenku węgla za pomocą
 ługu amoniakalno-miedziowego i do usuwania
 dwutlenku węgla za pomocą ługu sodowego. Na-
 stępnie wodór kieruje się do kolumny z wy-
 pełnieniem, w której przeciwnieprądowo oczysz-
 czany jest za pomocą wody zregenerowanej o
 ciśnieniu 12 - 14 MPa w ilości 25 - 30 m³/h,
 w temperaturze 20 - 25°C do zawartości CO od
 0,5 - 1,5 ppm i do zawartości CO_2 1-2 ppm.

Woda po zaadsorbowaniu zanieczyszczeń z wo-
 doru i po opuszczeniu kolumny poddawana jest
 regeneracji poprzez obniżanie ciśnienia i
 podnoszenie temperatury oraz przedmuchiwania
 azotem i parą wodną i ponownie zwracana jest
 do kolumny do oczyszczania wodoru.

/2 zastrzeżenia/

A1(21) 276986 (22) 88 12 30 4(51) C01B

(71) Uniwersytet Mikołaja Kopernika, Toruń
 (72) Rozpłoch Franciszek, Cacha Lech

(54) Sposób wytwarzania węgla szkłopodobnego
 o powierzchni porowatej

(57) Sposób wytwarzania węgla szkłopodobnego
 o powierzchni porowatej z roztworu żywicy fe-
 no lowo-formaldehidowej i metanolu, polegają-
 cy na jego polikondensacji a następnie karbo-
 nizacji, charakteryzuje się tym, że karboni-
 zację prowadzi się najpierw w atmosferze ga-
 zu obojętnego w temperaturze 60 - 900°C przy
 stałym przyroście temperatury zawartym w za-
 kresie 0,1 - 0,5°C/godzinę, a następnie w
 atmosferze mieszaniny gazu zawierającej 80 -

- 95 % objętościowych gazu obojętnego i 5 -
 20 % objętościowych tlenu, w temperaturze
 900 - 950°C przy stałym przyroście tempera-
 tury zawartym w zakresie 0,5 - 2°C/godzinę.
 Jako gaz obojętny stosuje się korzystnie
 argon. /2 zastrzeżenia/

A1(21) 276847 (22) 88 12 28 4(51) C01F

(71) Uniwersytet Mikołaja Kopernika, Toruń;
 Janikowskie Zakłady Sodowe, Janikowo
 (72) Trypuć Mieczysław, Boczkowski Roman,
 Foss Eugeniusz

(54) Sposób wytwarzania węglanu wapnia,
 zwłaszcza dla potrzeb farmacji

(57) Sposób polega na tym, że oczyszczony z
 nadmiaru jonów siarczanowych płyn podestyla-
 cyjny wychodzący z kolumn regeneracyjnych za-
 wierający 0,80 - 1,15 mola/dm³ chlorku wap-
 nia poddaje się w temperaturze 293-323 K pro-
 cesowi precypitacji oczyszczonym z jonów że-
 laza wodnym roztworem bikarbonatu sodu zawie-
 rającym 0,70 - 1,30 mola/dm³ wodorowęglanu
 sodu. Otrzymaną zawiesinę węglanu wapnia pod-
 daje się repulpacji przeciwnieprądowej za pomo-
 cą kondensatów przemysłowych z produkcji so-
 dy. Odmyty osad odwirowuje się i suszy w tem-
 peraturze 383 K.

Sposób według wynalazku polega również
 na tym, że oczyszczony z nadmiaru jonów siar-
 czanowych płyn podestylacyjny zawierający
 0,80 - 1,15 mola/dm³ chlorku wapnia oraz o-
 czyszczony z jonów żelaza wodny roztwór bi-
 karbonatu sodu zawierający 0,70 - 1,30 mola/
 dm³ wodorowęglanu sodu wprowadza się jedno-
 cześnie przy intensywnym mieszaniu do wody
 zdemineralizowanej, ługu macierzystego lub
 zawiesiny kryształów węglanu wapnia w tem-
 peraturze 293 - 323 K.

Wytworzoną zawiesinę węglanu wapnia poddaje
 się procesowi repulpacji przeciwnieprądowej za
 pomocą kondensatów przemysłowych z produkcji
 sody, a następnie odmyty osad odwirowuje się
 i suszy w temperaturze 383 K.

/4 zastrzeżenia/

A1(22) 277088 (22) 89 01 06 4(51) C01F

(71) Instytut Chemii Przemysłowej, Warszawa
 (72) Morkowska Elżbieta, Michałowski Stefan,
 Kulik Władysław, Harmasz Roman

(54) Sposób wytwarzania wodorotlenku i tlen-
 ku glinowego oczyszczonego od alkaliów

(57) Sposób polega na tym, że myje się wodo-
 rotlenek glinu lub tlenek glinu roztworami
 soli amonowych kwasów mineralnych w zakresie
 stężeń od 20 % do bliskich stanu nasycenia,
 pod ciśnieniem, w temperaturze 105 - 300°C,
 przy ciągłym mieszaniu zawiesiny, w której
 zawartość ciała stałego wynosi 10 - 60 %,
 w ciągu 0,2 - 3 godzin, po czym zawiesinę
 odpręża się stopniowo do ciśnienia atmosfere-

rycznego, oddziela osad, przemywa wodą, suszy i kalcynuje w temperaturze 1200 - 1400°C.

/3 zastrzeżenia/

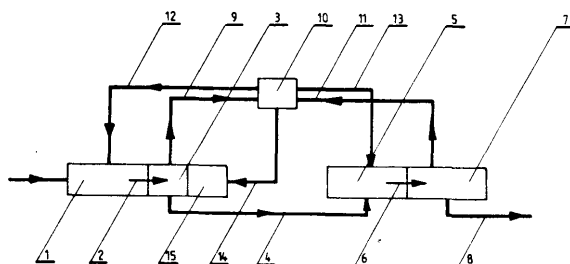
A1(21) 276790 (22) 88 12 27 4(51) C02F

(75) Horodecki Krzysztof, Piła

(54) Biologiczna oczyszczalnia ścieków

(57) Biologiczna oczyszczalnia ma komorę /1/ oczyszczania wielofazowym osadem czynnym pierwszego stopnia i komorę /5/ napowietrzania z dwufazowym osadem czynnym. Obie komory zbudowane są w kształcie zbiorników cylindrycznych i mają aeratory oraz **wielostrumieniowe** osadniki /3, 7/ wtórne, wielofunkcyjną pompownię /10/ i komorę /15/ stabilizacji.

/3 zastrzeżenia/



A1(21) 277025 (22) 89 01 02 4(51) C02F

(71) Biuro Projektów Budownictwa Komunalnego "STOLICA", Warszawa
(72) Tokarczyk Jacek

(54) Sposób oczyszczania odcieku z urządzeń do mechanicznego odwadniania osadów

(57) Sposób oczyszczania odcieku z urządzeń do mechanicznego odwadniania osadów, polega na tym, że po mechanicznym odwodnieniu osadów uzyskany odciek poddaje się beztlenowemu oczyszczaniu.

/1 zastrzeżenie/

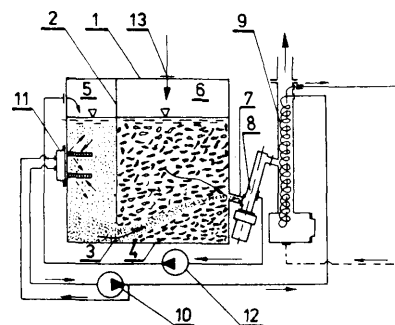
A1(21) 277044 (22) 89 01 02 4(51) C02F

(71) Przedsiębiorstwo Produkcyjno-Wdrożeniowe "PROMOCJA", Gdańsk
(72) Piotrowski Jan, Wiśniewski Władysław, Waląg Ryszard

(54) Układ do oczyszczania ścieków, zwłaszcza na obiektach pływających

(57) Układ charakteryzuje się tym, że zbiornik 1/1 ma wewnętrzną pionową przegrodę /2/ tworzącą szczelinę /3/ nad jego dnem /4/ i dzielącą zbiornik /1/ na komorę /5/ dla wody wstępnie oczyszczonej i komorę /6/ dla gromadzenia fekalii, przy czym do króćca odpływowego /7/ zbiornika /1/ mieszczącego się w komorze /6/ dla gromadzenia fekalii przyłączony jest termiczny utylizator fekalii /8/, do niego zaś z kolei sterylizator wody

ściekowej /9/ do którego doprowadzony jest przewód z pompą podającą /10/ wodę wstępnie oczyszczoną z komory /5/ poprzez umieszczony w niej filtr **samooczyszczający** /11/, ponadto pomiędzy utylizatorem fekalii /7/ a komorą /5/ dla wody wstępnie oczyszczonej znajduje się pompa obiegowa /12/. /1 zastrzeżenie/



A1(21) 277045 (22) 89 01 02 4(51) C02F

(71) Akademia Rolniczo-Techniczna, Olsztyn
(72) Krzemieniewski Mirosław

(54) Zblokowana oczyszczalnia ścieków

(57) Zblokowana oczyszczalnia ścieków składająca się z co najmniej dwóch wypełnień charakteryzuje się tym, że wypełnienie /1/ jest pokryte mikroorganizmami i znajduje się w obudowie /3/, a wypełnienie /2/ pokryte jest glonami i znajduje się w obudowie /4/ przy czym obudowy /3/ i /4/ połączone są ze sobą kanałami, które umożliwiają przepływ powietrza wzbogaconego w CO₂ z obudowy /3/ do obudowy /4/ oraz powietrza wzbogaconego w tlen z obudowy /4/ do obudowy /3/.

/1 zastrzeżenie/

A1(21) 280104 (22) 89 06 15 4(51) C02F

(71) Przedsiębiorstwo Produkcyjno-Usługowe "Alchem" SA, Alwernia
(72) Kowalski Zygmunt, Kania Stanisław, Smółka Andrzej, Głuch Jan

(54) środek do szybkiego usuwania kamienia kotłowego

(57) Środek oparty na kwasie fosforowym jako składniku roboczym **charakteryzuje** się tym, że zawiera składnik stymulujący prędkość procesu roztwarzania w postaci jonów **pirofosforanowych** i aldehydu mrówkowego, jonów amonowych i jonów cynku w ilościach odpowiadających proporcji 3 : 2 : 2 : 1 jako dodatek do kwasu fosforowego o stężeniu 35 - 56% w ilości 1 część składnika stymulującego m 100 - 45 części kwasu fosforowego. /1 zastrzeżenie/

A2(21) 281574 (22) 89 09 25 5(51) C02F

(75) Ryszard Gielata, Krzysztof Gielata, Radziechowy

(54) Sposób i urządzenie do uzdatniania wody

(57) Sposób uzdatniania wody polega na podciśnieniu zassaniu podchlorynu z jego układu w komorze podciśnieniowej w zależności od szybkości przepływu wody do sieci, przy czym dozowanie podchlorynu uzależnione jest od różnicy poziomów medium w komorach wyrównawczych podchlorynu i wody.

Urządzenie **charakteryzuje** się tym, że zbiornik /1/ podchlorynu połączony jest z komo-

wą wyrównawczą /2/ przewodem /3/. Komora wyrównawcza /2/ podchlorynu połączona jest z komorą podciśnieniową /5/ przewodem /6/ mającym u wylotu kalibrowaną dyszę dozującą /7/ podchloryn. Komora podciśnieniowa /5/ ma przewód odprowadzający /8/ roztwór podchlorynu do przewodu ssącego /9/ wodę. Przewód odprowadzający /8/ ma kalibrowaną dyszę dawkującą /10/. Komora podciśnieniowa /5/ jest połączona przewodem /11/ z komorą wyrównawczą /12/ wody, która przewodem /13/ połączona jest z przewodem wyjściowym /14/ za hydroforem /15/. Przewód /11/ u swego wylotu w komorze podciśnieniowej /5/ ma osadzoną dyszę stabilizującą /16/. /3 zastrzeżenie/

A1(21) 276823 (22) 88 12 29 4(51) C03C

(75) Stasiak Marek, Łódź; Czeremuszkin Grzegorz, Łódź

(54) Sposób wytwarzania powierzchni lu-strzanych kształtujących widmo i natężenie światła odbitego

(54) Sposób polega na wytworzeniu bezpośrednio przed odbijającą warstwą metaliczną jednej lub kilku warstw : tlenków metali /Ti, Mn, Mo, V, Ta, Al, Si/ lub siarczku cynku lub fluorku magnezu stanowiących filtr interferencyjno-absorpcyjny, przy czym grubość warstw dobiera się w zakresie od 4 mm do 200 mm. /1 zastrzeżenie/

A1(21) 276915 (22) 88 12 29 4(51) C04B

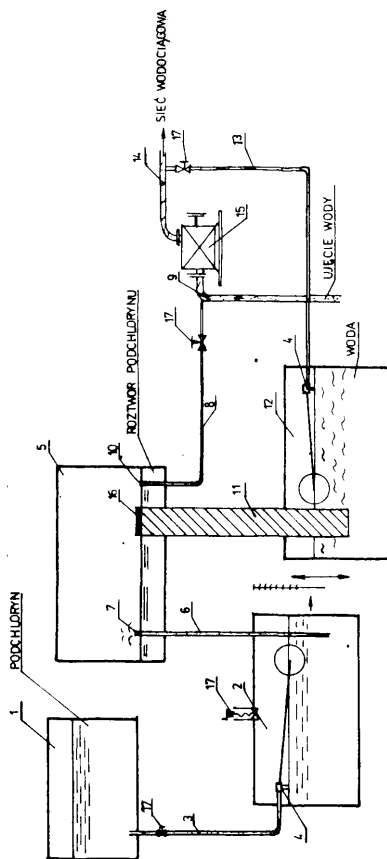
(71) Chodzieskie Zakłady Porcelany i Porcelitu, Chodzież

(72) Rosół Andrzej, Laskowski Bronisław, Szulc Bernard, Kępka Dariusz

(54) Sposób wytwarzania prostokątnych płyt karborundowych

(57) Sposób polega na tym, że tworzy się masę podstawową zawierającą od 25 do 95 % wagowych karborundu o ziarnistości do 3 mm z dodatkami w ilości do 30 % wagowych szamotu mielonego o ziarnistości do 5 mm, do 30 % wagowych tlenku glinu o ziarnistości do 4 mm, do której dodaje się do 20 % wagowych masy podstawowej lepiszcza w postaci kaolinu oraz do 0,4 % wagowych masy podstawowej upłynniacza i do 15 % wagowych masy podstawowej wody, miesza się i po wymieszaniu formuje z niej wyroby zagęszczając masę wibracyjnie w formach gipsowych ustawianych w pozycji pionowej, a uformowane wyroby suszy się i po wysuszeniu ustawione w pozycji pionowej wypala w temperaturze 1520 przez 2 godziny w atmosferze redukcyjnej, z tym, że przed osiągnięciem temperatury wypalania wyroby nagrzewa się do temperatury 800°C z prędkością nie

większą niż 50°C na godzinę, a następnie do osiągnięcia temperatury wypalania z prędkością do 100°C na godzinę, a po wypaleniu wyrobów studzi się je z prędkością do 75 C na godzinę. /1 zastrzeżenie/



A1(21) 277006 (22) 88 12 30 4(51) C04B

- (71) Instytut Materiałów Ogniotrwałych, Gliwice
 (72) Trochimowicz Teresa, Wołek Wanda, Konowol Józef, Baścik Kazimierz, Bałaj Roman, Karpiński Antoni

(54) Masa glinokrzemianowa do wyłożenia pieców indukcyjnych, zwłaszcza do topienia aluminium i jego stopów

(57) Masa glinokrzemianowa do wyłożenia pieców indukcyjnych, zwłaszcza do topienia aluminium i jego stopów złożona z kruszywa glinokrzemianowego, ogniotrwałej gliny i chemicznego środka wiążącego, charakteryzuje się tym, że zawiera złom wyrobów kwasoodpornych lub złom porcelany technicznej o uziarnieniu 0-6 mm w ilości 75-85% wagowych, glinę ogniotrwałą w ilości 5-10% wagowych o uziarnieniu 0-1 mm, baryt o uziarnieniu 0-0,1 mm w ilości 8-12% wagowych i spoiwo chemiczne, korzystnie polifosforan sodu w ilości 1-3 % wagowych lub fosforan glinu w ilości 3-10 % wagowych w stosunku do składników suchych oraz w zależności od rodzaju surowców i spoiwa 0-5% wagowych wody, przy czym masa dołożona jest przez 48-60 godzin.

/1 zastrzeżenie/

A1(21) 277007 (22) 88 12 30 4(51) C04B

- (71) Instytut Materiałów Ogniotrwałych, Gliwice
 (72) Antosz Jan, Witek Jerzy, Jirsa Anna, Piotrowska Halina, Chrzanowski Janusz, Kuczmera Arnold

(54) Ceramiczna powłoka ochronna

(57) Ceramiczna powłoka ochronna zawierająca surowce ogniotrwałe stanowiące podstawę oraz lepiszcze, charakteryzuje się tym, że składa się z homogenicznie wymieszanej ogniotrwałej osnowy w postaci ostrokrawędzistych i/lub nieizometrycznych ziaren o średnicy od 1 μm do 120 μm , korzystnie ziaren korundu, ogniotrwałej substancji w postaci ostrokrawędzistych i/lub nieizometrycznych ziaren o średnicy od 120 μm do 200 μm , korzystnie ziaren korundu, substancji ilastej korzystnie kaolinu oraz lepiszcza będącego wodnym roztworem jednej lub kilku substancji, które po odwodnieniu tworzą fazy bezpostaciowe, korzystnie zolu kwasu krzemowego, przy czym procentowy udział składników osnowy wynosi: -ogniotrwała substancja w formie ostrokrawędzistych i/lub nieizometrycznych ziaren o średnicy od 1 μm do 120 μm w ilości 50-90% wagowych, korzystnie 75% wagowych, - ogniotrwała substancja w formie ostrokrawędzistych lub nieizometrycznych ziaren o średnicy od 120 μm do 200 μm w ilości 1-49% wagowych, korzystnie 20% wagowych, - substancja ilasta w ilości 1-9 % wagowych, korzystnie 5 % wagowych, - lepiszcze, liczone w stosunku do masy ogniotrwałej osnowy w przeliczeniu na substancję odwodnioną w ilości 1-25 % wagowych, korzystnie 6 % wagowych.

/1 zastrzeżenie/

A1(21) 277084 (22) 69 01 04 4(51) C04B

- (75) Gajczewski Jerzy, Wrocław
 (54) Sposób wytwarzania drobnowymiarowych elementów ściennych z odpadów przemysłowych

(57) Sposób wytwarzania drobnowymiarowych elementów ściennych z odpadów przemysłowych, takich jak popioły lotne z węgla kamiennego i brunatnego, fosfogipsu, szlamu osadowego z Janikowskich Zakładów Sodowych itp" polega na wymieszaniu odpadów przemysłowych z dodatkami aktywatorem wiązania oraz wody w betoniarkach przeciwbieżnych, a następnie na ich sprasowaniu na prasach pod ciśnieniem powyżej 100 kg/cm^2 /100 0,980665 10^{-1} MPa/. Uformowane elementy, celem przyspieszenia czasu wiązania, mogą być poddane obróbce hydrotermicznej poprzez naparzenie parą niskoprężną.

/2 zastrzeżenia/

A1(21) 279817 (22) 89 06 05 4(51) C04B

- (75) Pastucha Zenon, Lublin
 (54) Materiał ceramiczny uniwersalny

(57) Materiał zawiera składnik wiążący oraz składnik podstawowy, którym jest wapień mielony w ilości wagowej od 1:1 do 6:1 w stosunku do składnika wiążącego, ewentualnie barwnik w ilości 4-8% wagowych w odniesieniu do masy składników pozostałych i ewentualnie zbrojenie.

/1 zastrzeżenie/

A2(21) 281637 (22) 89 09 29 5(51) C04B

- (71) Szkoła Główna Gospodarstwa Wiejskiego - Akademia Rolnicza, Warszawa
 (72) Laurow Zbigniew, Westwał Zenon

(54) Sposób wytwarzania płyt termoizolacyjnych i ognioodpornych

(57) Sposób charakteryzuje się tym, że tlenki żelaza o zawartości żelaza co najmniej 92% w przeliczeniu na Fe_2O_3 w ilości 30-40% części wagowych miesza się z kwasem fosforowym w ilości 15 - 35% części wagowych, lub też z fosforanem glinowym w ilości 40 - 60 % części wagowych, a następnie dodaje się 10 - 15% części wagowych igliwia oraz 0 - 4 % części wagowych bentonitu i od 0 - 15% części wagowych alkoholu etylowego. Przygotowaną masę wypełnia się formę, prasuje się i w znany sposób poddaje obróbce wykończeniowej.

/1 zastrzeżenie/

A1(21) 277094 (22) 89 01 05 4(51) C05F

- (71) Instytut Włókien Chemicznych, Łódź
 (72) Struszczyk Henryk, Bereśniewicz Andrzej, Nowosielski Olgierd, Urbanowski Alojzy, Śmigieński Jan, Dąbkiewicz Krystyna, Paszyńska Elżbieta

(54) Nawóz azotowy

(57) Nawóz azotowy w postaci stałej stanowi produkt odpadowy z procesu depolimeryzacji polikaproamidu, zwłaszcza z procesu wytwarzania włóknotwórczego polikaproamidu, zawierający łącznie do 50% wagowych kaprolaktanu i jego oligomerów oraz pozostałego polimeru, przy czym w produkcie odpadowym azot stanowi 1-15% wagowych, kaprolaktam 0,1-12% wagowych oraz substancje rozpuszczalne w wodzie 1-20% wagowych, zaś odczyn 5%-go wodnego roztworu wynosi pH = 2-12. Nawóz może zawierać dodatkowo związki fosforu, zwłaszcza fosforany w ilości 4-10% wagowych oraz mikroelementy jak żelazo, mangan czy tytan w łącznej ilości 0,001-2 % wagowych.

Nawóz azotowy w postaci płynnej stanowi wodny ekstrakt produktu odpadowego z procesu depolimeryzacji polikaproamidu, zwłaszcza z procesu wytwarzania włóknotwórczego polikaproamidu, zawierający kaprolaktam i jego oligomery w łącznej ilości 1-10% wagowych oraz azot w postaci suchej w ilości 0,5-15% wagowych i w postaci płynnej w ilości 0,01-1% wagowych, zaś odczyn wodnego roztworu wynosi pH = 2-12. Nawóz może zawierać dodatkowo związki fosforu, zwłaszcza fosforany w postaci suchej w ilości 0,5-15% wagowych i w postaci płynnej w ilości 0,01-1% wagowych oraz mikroelementy jak żelazo, mangan czy tytan w łącznej ilości do 1% wagowego.

/2 zastrzeżenia/

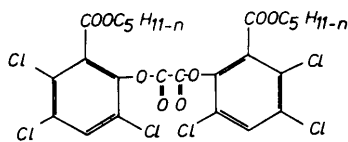
A1(21) 276811 (22) 88 12 29 4(51) C07C

- (71) Polska Akademia Nauk, Centrum Badań Molekularnych i Makromolekularnych, Łódź; Wojskowy Instytut Chemii i Radiometrii, Warszawa
(72) Mikołajczyk Marian, Drabowicz Józef, Graczyk Piotr, Omelańczuk Jan, Makles Zbigniew, Lisowski Wiesław

(54) Sposób wytwarzania szczawianu di-/2,4,5-trichloro-6-pentoksykarbonylofenylu/

(57) Sposób polega na tym, że 3,4,6-trichloro-2-pentoksykarbonylofenol poddaje się reakcji z metanolem alkalicznym lub jego wodorkiem, w rozpuszczalniku organicznym, a następnie otrzymana sól bez wyodrębnienia lub po wyodrębnieniu poddaje się reakcji z chlorkiem oksalilu w rozpuszczalniku organicznym. Wytworzony szczawian o wzorze 1 jest podstawowym składnikiem w chemicznych źródłach światła.

/2 zastrzeżenia/



A1(21) 276845 (22) 88 12 28 4(51) C07C

- (71) Poznańskie Zakłady Farmaceutyczne "Polfa", Poznań
(72) Zieliński Stanisław, Pfeiffer Bronisław, Domańska Dorota, Dobak Janusz

(54) Sposób wytwarzania zasadowego cytrynianu trójpotasowo-bizmutowego stabilizowanego amoniakiem

(57) Sposób polega na tym, że sporządza się roztwór zawierający od 150 - 265 części wagowych wody, od 7,15 do 28,5 części wagowych NH_3 , od 0,0 do 40,0 części wagowych kwasu cytrynowego, od 0,0 do 50,5 części wagowych cytrynianu amonu, od 0,0 do 64,4 części wagowych cytrynianu potasu oraz związek potasu KOH , K_2CO_3 lub KHCO_3 lub ich mieszanina w takiej ilości, że do roztworu wnoszą od 4,98 do 29,3 części wagowych jonu potasowego, a następnie w tak przygotowanym roztworze rozpuszcza się 100 części wagowych cytrynianu bizmutu i następnie suszy metodą rozpryskową.

/3 zastrzeżenia/

A1(21) 276853 (22) 88 12 28 4(51) C07C

- (71) Akademia Techniczno-Rolnicza im. J.J. Śniadeckich, Bydgoszcz
(72) Gaca Jerzy, Kozłowski Kazimierz, Paczkowska Benigna, Szczęśniak Tadeusz, Fabrowski Kasper

(54) Sposób wytwarzania 2,4,6-trichloroaniliny

(57) Sposób polega na tym, że siarczan aniliny poddaje się chlorowaniu gazowym chlorem w rozpuszczalnikach organicznych w temperaturze od 5° do 60 C a produkt reakcji wydziela się na drodze ekstrakcji stężonym kwasem siarkowym.

Wytworzony związek ma zastosowanie, przede wszystkim w przemyśle barwnikarskim, jako półprodukt do otrzymywania pochodnych pirazolu.

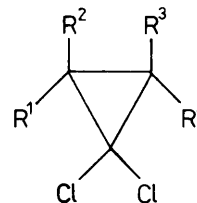
/1 zastrzeżenie/

A1(21) 276868 (22) 88 12 30 4(51) C07C

- (71) Politechnika Warszawska, Warszawa
(72) Jończyk Andrzej, Balcerzak Paweł

(54) Sposób wytwarzania podstawionych gem - dichloro cyklopropanów

(57) Sposób wytwarzania podstawionych gem - dichlorocyklopropanów o wzorze ogólnym 1, w którym R^1 , R^2 , R^3 i R^4 oznacza atomy wodoru lub grupy alkilowe lub aryłowe lub alkoksylo- we lub części pierścienia węglowego, polega na tym, że dihalometany o wzorze ogólnym XCH_2X , w którym X oznacza atom chloru lub bromu poddaje się reakcji z perchloroalkana-



mi o wzorze ogólnym Cl_2CY , w którym Y oznacza atom chloru lub grupę **trichlorometylową** oraz z alkenami o wzorze ogólnym $R^1R^2C=CR^3R^4$, w którym R^1, R^2, R^3 i R^4 mają wyżej podane znaczenie w obecności wodorotlenków metali alkalicznych i czwartorzędowych soli amoniowych jako katalizatora. /2 zastrzeżenia/

A1(21) 276870 (22) 88 12 30 4(51) C07C

- (71) Politechnika Warszawska, Warszawa
(72) **Kijewski** Jacek, Kin Zygmunt,
Brzeziński Adam, Kłosowski Bogdan,
Jaworski Jerzy

(54) Sposób wytwarzania ksylitolu

(57) Sposób polega na uwodornieniu hydrolizatu bukowego o stężeniu **60%** suchej substancji gazowym wodorem w obecności 15 - **35%** wagowych metalicznej miedzi jako katalizatora, w temperaturze 371K, pod ciśnieniem wodoru gazowego 8 - 10 MPa i przy wartości pH 8 - 12. /1 zastrzeżenie/

A1(21) 276905 (22) 88 12 29 4(51) C07C

- (71) Politechnika Wrocławska, Wrocław;
Zakłady Azotowe **"KĘDZIERZYN"**,
Kędzierzyn-Koźle
(72) Halawa Janusz, Szustakowski Mieczysław,
Baron Jerzy, **Kelm** Tadeusz, Fryczek **Zofia**,
Mańkowski Andrzej, Jakubowicz **Andrzej**,
Cieślak Janusz

(54) Układ sterowania procesem wytwarzania formaldehydu

(57) Układ sterowania procesem wytwarzania formaldehydu realizowanym z użyciem katalizatora, w którym główny rurociąg powietrza połączony poprzez **wysycalnik** metanolu z reaktorem a ten połączony jest rurociągiem produktów z absorberem mającym doprowadzające i odprowadzające przewody, charakteryzuje się tym, że umieszczone w wysycalniku /10/ i reaktorze /16/ czujniki temperatury /20/, /15/ mają wyjścia połączone z centralnym członem sterowania /1/, do którego dołączone są ponadto ana-

lizatory /3/, /6/ gazów reakcyjnych i wszystkie czujniki /31/, /32/, /33/, /34/ natężenia przepływu mediów. Znajdujące się w układzie zawory /8/, /12/, /18/, /22/, /25/, /29/ połączone są także z członem sterowania /1/, każdy poprzez odpowiadający im regulator /7/, /11/, /17/, /21/, /24/, /28/. Czujnik /15/ temperatury umieszczony jest w reaktorze /16/ pod warstwą katalizatora. /2 zastrzeżenia/

A1(21) 276911 (22) 88 12 29 4(51) C07C

- (71) Wyższa Szkoła Pedagogiczna
im. Powstańców Śląskich, Opole
(72) Kyzioł Janusz, Daszkiewicz Zdzisław,
Masiukiewicz Elżbieta, Rzeszotarska
Barbara

(54) Sposób wytwarzania chlorowodoru amidu

(57) Sposób wytwarzania chlorowodoru amidu glicyny, polega na tym, że chloroacetamid podaje się **amonolizie** wodnym roztworem amoniaku, w obecności ekwimolarniej ilości wodorowęglanu amonu, w temperaturze 30-40°C, mieszaninę po reakcyjną schładza się do temperatury pokojowej a następnie oziębia do temperatury +5°

do -5°C i przy intensywnym mieszaniu wprowadza się w temperaturze 0-5°C 5 moli HCl licząc na 1 mol wyjściowego **chloroacetamidu**, w postaci stężonego kwasu solnego, po czym z mieszaniny po reakcyjnej wydziela się przez odsączenie wykrystalizowany chlorek amonu, przesącz odparowuje się do sucha pod zmniejszonym ciśnieniem i w temperaturze nie przekraczającej 50°C, a suchą pozostałość traktuje się

wracającym kwasem octowym w ilości 3,48 dm na 1 mol podstawowego **substratu**, wydziela się na gorąco przez odsączenie wykrystalizowany chlorek amonu, przesącz schładza do temperatury

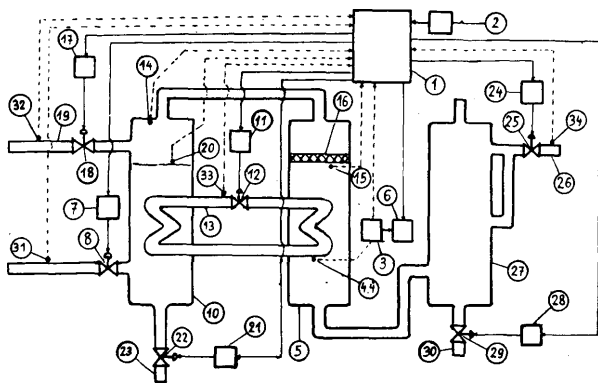
15-20°C i pozostawia w spokoju na 10 - 15 godzin do wykrystalizowania chlorowodoru amidu glicyny, wydziela się wykrystalizowany produkt przez odsączenie, z ługów macierzystych wydziela się przez zagęszczenie i wykrystalizowanie dalszą porcją produktu końcowego, wydzielony produkt rekrystalizuje się z etanolu, a **etanolowe** ługi pokrystalizacyjne zwraca do procesu i łączy ze strumieniem poddawanym następnie działaniu wrzącego kwasu octowego. /1 zastrzeżenie/

A1(21) 276934 (22) 88 12 29 4(51) C07C

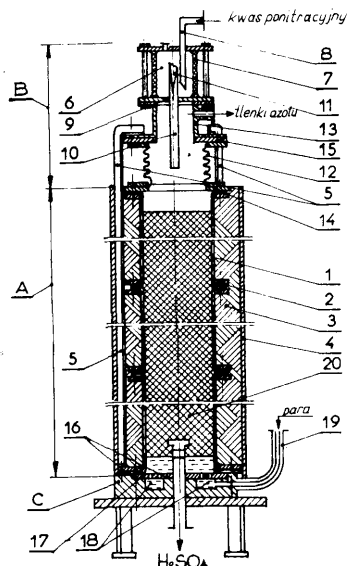
- (71) Zakłady Tworzyw Sztucznych, Tychy
(72) Paszowski Julian, Listwan Józef,
Olek Jerzy

(54) Wieża denitracijna

(57) środkowa technologiczna część /A/ wieży jest wykonana od wewnątrz z tarflenowych rur /1/ zabezpieczonych izolacyjną **wykładziną** /3/, a od zewnątrz stalowym płaszczem /4/. Pomiędzy rurą /1/, a płaszczem /4/ jest umieszczona nośna konstrukcja wieży, najkorzystniej w postaci pionowych prętów /5/. Głowica /B/ znajdująca się w części górnej składa się z dozującej komory /6/, do której od góry jest wprowadzona rura /8/ doprowadzająca kwas ponictryj-



a od dołu rura /10/ przepływomierza, oraz z kompensatora /12/, którego pierścień /15/ jest zamocowany do pionowych prętów /5/, połączonych drugostronnie z żelazokrzemową misą /C/. Misa /c/ ma od góry kołowe wgłębienie /16/ w którym jest umieszczona perforowana płyta /17/, a z boku rurę /19/ doprowadzającą pod tę płytę do obwodowego kanału /18/ przegrzaną parę. /2 zastrzeżenia/



A1(21) 276951 (22) 88 12 30 4(51) C07C

- (71) Instytut Ciężkiej Syntezy Organicznej "Blachownia", Kędzierzyn-Koźle
 (72) Łuczyn Stanisław, Bunikowski Włodzimierz, Pohl Stanisław, Pilarczyk Henryk, Czyż Jerzy, Jankowski Władysław, Marszycki Jerzy, Wasilewski Jerzy, Buczek Leonard

(54) Sposób wydzielania oligomerów propylenu z ciekłej, mieszaniny posyntezyowej

(57) Sposób charakteryzuje się tym, że międzyfrakcję zawartą pomiędzy dimerem a trimrem propylenu wydziela się w oddzielnej kolumnie rektyfikacyjnej, a uzyskany z tej kolumny destylat poddaje się destylacji periodycznej, z której uzyskany przedgon zawraca się do oligomerów surowych, przy czym przemennie prowadzona jest destylacja periodyczna wywaru uzyskanego po odpędzeniu trimenu propylenu i przedgon uzyskany z tej destylacji łączony jest z wywarem uzyskanym z oddzielnej kolumny rektyfikacji międzyfrakcji. /1 zastrzeżenie/

A1(21) 276984 (22) 88 12 30 4(51) C07C

- (71) Uniwersytet Mikołaja Kopernika, Toruń
 (72) Grodzicki Antoni, Buczkowski Roman, Muzalewski Wojciech

(54) Sposób oczyszczania i utylizacji płynów poprodukcyjnych z produkcji soli sodowej oktadecyloamidu kwasu 1-hydroksy-4-sulfo-2-naftoesowego

(57) Sposób polega na tym, że frakcję nieorganiczną płynów poprodukcyjnych poddaje się neutralizacji w temperaturze 353 K roztworem wodorotlenku sodu o stężeniu 30 - 60% wagowych, aż do osiągnięcia wartości pH = 5-8. Następnie mieszaninę reakcyjną chłodzi się do temperatury 323 K z szybkością 0,1 K/min., a wytrącony osad bezwodnego siarczanu sodu oddziela się przez filtrację. Płyn macierzysty z procesu filtracji chłodzi się do temperatury 293 K z szybkością 0,1 K/min. i oddziela wytrącony osad dziesięciowodnego siarczanu sodu przez filtrację lub polega na tym, że frakcję nieorganiczną płynów poprodukcyjnych poddaje się neutralizacji w temperaturze 313 K roztworem wodorotlenku sodu o stężeniu 30-60% wagowych, aż do osiągnięcia wartości pH = 5-8.

Następnie mieszaninę reakcyjną chłodzi się do temperatury 293 K z szybkością 0,05 K/min., a wytrącony osad dziesięciowodnego siarczanu sodu oddziela się przez filtrację. Oddzielony osad bezwodnego siarczanu sodu lub dziesięciowodnego siarczanu sodu przemawia się roztworem wodno-acetonowym i suszy. /3 zastrzeżenia/

A1(21) 277001 (22) 88 12 30 4(51) C07C

- (71) Spółdzielnia Pracy Chemików "Xenon", Łódź
 (72) Machowski Stanisław, Twardowski Jerzy, Świerczyński Wacław

(54) Sposób otrzymywania soli metali alkalicznych kwasu dl-asparaginowego

(57) Sposób polega na tym, że do masy po-reakcyjnej, otrzymanej w wyniku amonolizy kwasu maleinowego lub jego bezwodnika i amoniaku w obecności chlorku amonu, w temperaturze 375 - 378 K dodaje się kwas organiczny lub mineralny do uzyskania pH = 2,0 - 2,3, następnie całość poddaje się samochłodzeniu do temperatury 320 - 335 K, po czym rozpoczyna intensywne chłodzenie do temperatury 288 - 293 K i prowadzi w tej temperaturze dalszą krystalizację przez 10 - 16 godzin. Następnie rozpoczyna się filtrację z kilkakrotnym przemawianiem, odfiltrowany osad zawieszają w wodzie i alkaliczują wodorotlenkiem metalu alkalicznego do uzyskania pH = 10,5 - 11,0. /1 zastrzeżenie/

A1(21) 277109 (22) 89 01 06 4(51) C07C

- (71) Zakłady Azotowe im. Pawła Findera, Chorzów,
 (72) Skop Marian, Reszka Jerzy, Marciszewski Benedykt, Włoczyk Stefan, Ambroży Andrzej, Połom Zygmunt, Dębny Henryk, Puchałka Józef, Pyka Klara, Sikora Monika, Szuma Adam

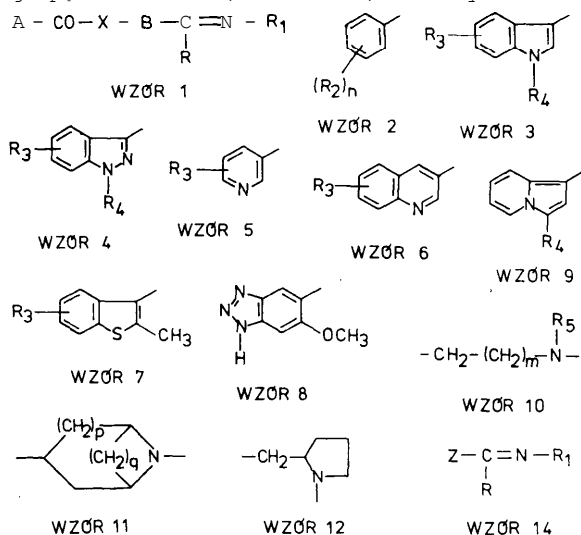
(54) Sposób otrzymywania kwasu adypinowego

(57) Sposób otrzymywania kwasu adypinowego na drodze utleniania kwasem azotowym cykloheksanolu lub jego mieszanin z cykloheksanolem oraz kilkukrotnej krystalizacji produktu, charakteryzuje się tym, że w pierwszym stadium wodę odprowadza się w postaci oparów o zawartości do 30 % HNO₃ które kieruje się do drugiego etapu. W drugim stadium woda usuwana jest za pomocą ciepła reakcji utleniania surowca organicznego, które przenoszone jest z reaktora utleniania do węża zateżnienia ługów lub część strumienia technologicznego zawierającego wodę, kwas azotowy oraz kwasy adypinowy, glutarowy i bursztynowy podaje się do kolumny, w której następuje jego zagęszczenie, po czym zagęszczony strumień spływa do części dolnej kolumny kontaktując się przeciwprądowo z parą wodną. /4 zastrzeżenia/

A1(21) 280512 (22) 89 07 10 4(51) C07C

(31) 21330 A/88 (32) 88 07 12 (33) IT
(71) Istituto de Angeli S.p.A., Mediolan, IT(54) Sposób wytwarzania nowych pochodnych amidyny i guaniny

(57) Sposób wytwarzania nowych pochodnych amidyny i guanidyny o ogólnym wzorze 1, w którym A oznacza podstawioną grupę benzenową o wzorze 2, w której R₂ oznacza atom H, grupę C₁₋₆ alkilową, C₁₋₆ galkoksylową podstawioną chlorowcem, grupą hydroksylową lub acetylową albo R₂ oznacza grupę C₁₋₆ alkenyloksylową, C₁₋₆ alkinyloksylową, aminową, C₁₋₆ alkiloaminową, nitrową, sulfonyloaminową lub atom chlorowca, n oznacza liczbę 0-4, albo A oznacza grupę mono- lub bicykloheterocykliczną o wzorze 3, 4, 5, 6, 7, 8 lub 9, w których to wzorach R₂ oznacza atom H, chlorowca lub grupę C₁₋₆ galkoksylową, R₄ oznacza atom H lub grupę C₁₋₆ alkilową, X oznacza atom -O- lub grupę -NH-, B oznacza grupę o wzorze 10, 11 lub 12, w których to



wzorach m oznacza liczbę 1 lub 2, p oznacza liczbę 0, 1 lub 2, q oznacza liczbę 0, 1, 2 lub 3, R₆ oznacza atom H, grupę C₁₋₆ alkilową, a R we wzorze 1 oznacza atom H, grupę C₁₋₆ alkilową, ewentualnie podstawioną chlorowcem, NR₆R₇ w której R₆ oznacza atom H, grupę C₁₋₆ alkilową, NO₂, CN, R₇ oznacza atom H lub grupę C₁₋₆ alkilową i R, we wzorze 1 oznacza atom H, grupę C₁₋₆ alkilową podstawioną chlorowcem lub CN oraz ich fizjologicznie dopuszczalnych soli addycyjnych z kwasem, polega na tym, że reaktywny związek o ogólnym wzorze 14, w którym R i R₁ mają wyżej podane znaczenie, a Z oznacza grupę odszczepialną, poddaje się reakcji ze związkiem o wzorze A-CO-X-B-H, w którym A, X i B mają wyżej podane znaczenia, w polarnym rozpuszczalniku, w wodzie lub ich mieszaninach, w temperaturze 10 - 120°C.

Nowe związki są antagonistami receptorów 5-HT₂ nadającymi się do stosowania jako środki przeciwwymiotne i środki pobudzające kinetykę jelit i żołądka oraz środki przeciwmigrenowe. /2 zastrzeżenia/

A1(21) 281022 (22) 89 08 11 4(51) C07C

(31) 231,508 (32) 88 08 12 (33) US
(71) Union Carbide Chemicals and Plastics Company Inc., Danbury, US(54) Sposób odzyskiwania metalu przejściowego VIII grupy, zwłaszcza rodu i sposób hydroformylowania wyższych olefin

(57) Sposób odzyskiwania metalu przejściowego VIII grupy, zwłaszcza rodu, z zasadniczo niepolarnego organicznego roztworu zawierającego rozpuszczalny w niepolarnym organicznym rozpuszczalniku i nierozpuszczalny w polarnym rozpuszczalniku koordynacyjny kompleks metalu przejściowego grupy VIII oraz rozpuszczalny w niepolarnym organicznym rozpuszczalniku i nierozpuszczalny w polarnym rozpuszczalniku ligand atomu trójwartościowego np. organiczny ligand fosforowy, polega na kontaktowaniu niepolarnego roztworu organicznego z polarnym roztworem jonowego organicznego liganda fosfinowego, przy czym metal przejściowy jest przenoszony z powrotem do niepolarnego roztworu organicznego i ewentualnie metal jest zwracany do powtórnej ekstrakcji przez traktowanie polarnym roztworem z odpowiednim reagentem. Sposób hydroformylowania metodą ciągłą związków olefinowych o 6-30 atomach węgla na drodze reakcji związku olefinowego z wodorem i tlenkiem węgla w obecności zasadniczo niepolarnego środowiska reakcji zasadniczo niepolarnego środowiska reakcji hydroformylowania zawierającego niepolarny organiczny roztwór koordynacyjnego katalizatora rod- organiczny ligand fosforowy oraz ligand fosforowy charakteryzuje się tym, że kontaktuje się środowisko reakcji hydroformylowania z roztworem polarnym zawierającym organiczny ligand fosfinowy tworzący kompleks z rodem, przenosi rod z roztworu polarnego do niepolarnego organicznego i dodaje go do niepolarnego środowiska reakcji hydroformylowania.

/36 zastrzeżeń/

A2(21) 281654 (22) 89 09 28 5(51) C07C

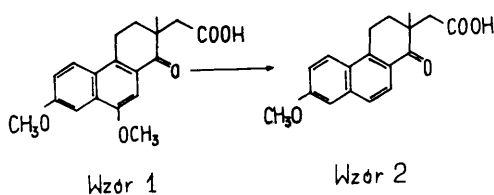
(71) Akademia Rolnicza, Wrocław

(72) Mejer Stanisław, Łusik Przemysław

(54) Sposób otrzymywania kwasu

1-okso-2-metylo-7-metoksy-1,2,3,4-tetrahydro-2-fenantrylo/-octowego

(57) Sposób polega na otrzymywaniu kwasu 1-okso-2-metylo-7-metoksy-1,2,3,4-tetrahydro-2-fenantrylo/-octowego, o wzorze 2, z kwasu 1-okso-2-metylo-7,9-dimetoksy-1,2,3,4-tetrahydro-2-fenantrylo/-octowego, o wzorze 1, w środowisku ciekiego amoniaku poprzez redukcję substratu sodem i wodą w obecności kosolwenta, którym jest tetrahydrofuran i przerwanie reakcji przez dodanie wodnego nasyconego roztworu chlorku amonu. Stosunek reagentów wynosi 1,5 mola wody i 1,2 mola sodu na 1 mol substratu o wzorze 1, przy czym amoniak uprzednio destyluje się z nad sodu, zachowując stężenie 1 części wagową substratu na 100 części objętościowych ciekiego amoniaku. /1 zastrzeżenie/



A1(21) 281865 (22) 88 08 05 5(51) C07C

(31) 8718619 (32) 87 08 06 (33) GB
8808117,9 88 04 07 GB(71) Imperial Chemical Industries PLC,
Londyn, GB

(54) Sposób wytwarzania pochodnych nitrometanu

(57) Sposób wytwarzania pochodnych nitroaromatów o wzorze $Q-SO_2CH_2NO_2$, w którym Q oznacza grupę aromatyczną o 6, 10 lub 14 atomach, ewentualnie zawierającą 1, 2 lub 3 podstawniki niezależnie wybrane z grupy obejmującej atom wodoru, atom chlorowca, grupę hydroksylową, aminową, alkiloaminową lub dialkiloaminową zawierającą do 6 atomów węgla, /1-6c/ alkanoloaminową, /1-6c/alkilową, fluoro/1-4c/ alkilową, /1-6c/alkoksylową, fluoro /1-4c/ alkoksylową, dialkilsulfamoilową zawierającą do 6 atomów węgla, /1-4c/alkilenodioksy, fenoksylową i benzyloksylową, albo też Q zawiera 4 podstawniki chlorowcowe lub 5 podstawników /1-6c/alkilowych, polega na tym, że tioeter o wzorze $QSCH_2NO_2$, poddaje się

reakcji ze środkiem utleniającym, w obecności rozpuszczalnika lub rozcieńczalnika, po czym ewentualnie przeprowadza się przekształcenia grup funkcyjnych, zależnie od charakteru wymaganego podstawnika przy Q. Wytworzone związki są inhibitorami enzymu reduktazy aldozowej i nadają się do leczenia pewnych skutków ubocznych cukrzycy i galaktosemii. /4 zastrzeżenia/

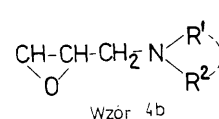
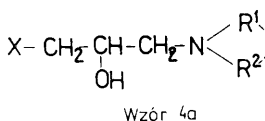
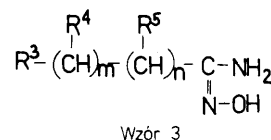
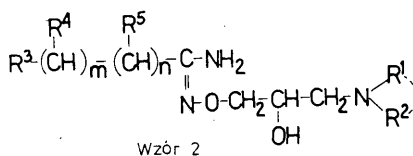
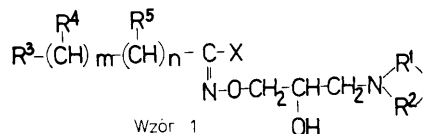
A1(21) 281898 (22) 89 10 19 5(51) C07C

(31) 5405/88 (32) 88 10 20 (33) HU

(71) BIÖREX Kutató-Fejlesztő Kft,
Budapest(72) Literáti Nagy Péter, Balázs Péla,
Boross Mária, Szilbereky Jeno, Zsila
Gizella, Abraham Lajos, Blaskó
György, Gachályi Béla, Almási Attila,
Németh Gabor(54) Sposób wytwarzania nowych halogenków
kwasu 0-7/3-amino-2-hydroksypropylo/-hydroksymowego

(57) Sposób wytwarzania związków o ogólnym wzorze 1, w którym X oznacza atom chlorowca, R oznacza atom wodoru lub grupę C, R^1 alkilową, R^2 oznacza grupę C_{1-5} alkilową, C_{5-7} cykloalkilową lub ewentualnie podsta-

1. 2
wioną fenylową, albo R i R wraz z sąsiednim atomem azotu tworzą 5-8 członowy pierścień, ewentualnie zawierający dodatkowy atom azotu i/lub tlenu, który to pierścień może być również skondensowany z pierścieniem benzenowym, R oznacza atom wodoru, ewentualnie podstawioną grupę fenylową, naftylową, lub pirydylową, R, R oznacza atom wodoru lub grupę fenylową, m jest liczbą całkowitą zero, 1 lub 2, a n jest liczbą całkowitą zero, 1 lub 2, polega na tym, że a/ aldoksym o ogólnym wzorze 3, w którym R^3 , R^4 , R^5 , m i n mają wyżej podane znaczenie, poddaje się w obecności zasady reakcji z aminą o wzorze 4a lub 4b, w których to wzorach R^1 i R^2 mają wyżej podane znaczenie, a X oznacza atom chlorowca, albo b/ aldoksym o ogólnym wzorze 3, poddaje się reakcji z epichlorohydryną a otrzymany aldoksym poddaje się reakcji



z amina i pochodną aldoksydu otrzymaną metodą a/ lub b/, poddaje się reakcji z chlorami kwasów nieorganicznych lub z innymi środkami **chlorowującymi** i otrzymane halogenki kwasu **hydroksymowego** hydrolizuje się, albo pochodną aldoksydu o ogólnym wzorze 2, w którym R^1 , R, R, R, R, m i n mają wyżej podane znaczenie, dwuazuje się $NaNO_2$ w obecności związku o wzorze HX, w którym X ma wyżej podane znaczenie, a otrzymana sól dwuazoniowa, poddaje się reakcji odpędzania.

Otrzymane związki mają zastosowanie w leczeniu zaburzeń **naczyniowych** występujących w cukrzycy. /4 zastrzeżenia/

A1(21) 281971 (22) 89 10 20 5(51) C07C

(31) 88/14228 (32) 88 10 24 (33) FR
(71) RHONE-POULENC CHIMIE, COURBEVOIE, FR

(54) Sposób wytwarzania dinitrotoluenów

(57) Sposób wytwarzania dinitrotoluenów przez reakcję mononitrotoluenów i kwasu azotowego w fazie ciekłej polega na tym, że reakcję prowadzi się w obecności stałej substancji nieorganicznej o charakterze kwaśnym, zawierającej co najmniej jeden składnik wybrany z grupy obejmującej kwas ortofosforowy, kwas pirofosforowy, kwas metafosforowy, **wodorofosforany metali, wodorofosforany metali, ortofosforany metali i pirofosforany metali**, zawierające metale zdolne do tworzenia kationów z 1-5 ładunkami dodatnimi. /11 zastrzeżeń/

A1(21) 282034 (22) 89 10 26 5(51) C07C

(31) 22444-A/88 (32) 88 10 27 (33) IT
(71) SOCIETA ITALIANA RESINE-S.I.R. S.p.A., MILANO, IT
(72) Balducci Sandro, Attanasi Orazio, Filippone Paolino

(54) Sposób wytwarzania fenolowego antyutleniacza z paku pofenolowego i antyutleniacz fenolowy

(57) Sposób wytwarzania antyutleniacza z paku **pofenolowego** pozostającego z **produkcji** fenolu metodą **kumenową**, zawierającego fenol, 2- i 4-kumylofenol, acetofenon, dimetylofenylokarbinol, 2,4-difenylo-4-metylo-1-penten, 2,4-difenylo-4-metylo-2-penten, α -metylostyren i pochodne fenolowe o wyższym ciężarze cząsteczkowym, polega na tym, że zawarty w paku fenol, **kumylofenole**, i pochodne fenolowe o wyższym ciężarze cząsteczkowym poddaje się alkilowaniu z wytworzeniem fenolowych związków **antyutleniających**.

Przedmiotem wynalazku jest też antyutleniacz fenolowy wytworzony tym sposobem, mający zastosowanie głównie w przemyśle gumowym. /17 zastrzeżeń/

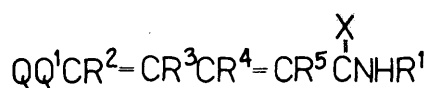
A1(21) 282310 (22) 89 11 15 5(51) C07C

(31) 8826760.4 (32) 88 11 16 (33) GB
(71) The Wellcome Foundation Limited, Londyn GB

(54) Sposób wytwarzania nowych pochodnych butadieno-1,3-karbonamidu-1

(57) Sposób wytwarzania nowych pochodnych butadieno-1,3-karbonamidu-1 o ogólnym wzorze 1, w którym Q oznacza ewentualnie podstawiony **pojedynczy** pierścień aromatyczny, ewentualnie podstawiony skondensowany układ dwupierścieniowy zawierający co najmniej jeden pierścień aromatyczny, mający 9-10 atomów, z których jeden może być atomem azotu, a reszta jest atomami węgla, dwuchlorowcowinyli lub

grupę o wzorze $R-C\equiv C-$, w którym R^6 oznacza C_{1-4} -alkil, trój/ C_{1-4} -alkilo/silil, atom chlorowca lub atom wodoru, Q oznacza ewentualnie podstawiony 1,2-cyklopropyl, R^2 , R^3 , R^4 i R^5 są jednakowe lub różne, przy czym co najmniej jeden z tych podstawników oznacza atom wodoru, a pozostałe niezależnie oznaczają atom wodoru, atom chlorowca, C_{1-4} -alkil lub C, -chlorowcoalkil, X oznacza atom tlenu lub siarki, a R^1 oznacza atom wodoru lub ewentualnie podstawioną grupę C_1 „węglowodorową, polega na tym, że w przypadku wytwarzania **związków** o wzorze 1, w którym X oznacza atom tlenu, odpowiedni kwas lub jego pochodną o ogólnym wzorze 2, w którym Z oznacza hydroksyl, C, α -alkoksyl, atom chlorowca lub ugrupowanie estru kwasu imidofosforowego o wzorze $-P(O)(O-aryl)(NH-aryl)$, w którym aryl oznacza C_6 10-aryl, X oznacza atom tlenu, a Q, Q^1 , R^2 , R^3 , R^4 i R^5 mają wyżej podane znaczenie, poddaje się reakcji z aminą o ogólnym wzorze H_2NR^1 , w którym R^1 ma wyżej podane znaczenie, albo wytwarza się ugrupowanie o wzorze $CR=CR$ $CR=CR$ $C/\equiv$ $=X/NHR$ W reakcji typu reakcji **Wittiga**. Wytwarzane związki mają działanie **szkodnikobójcze**. /9 zastrzeżeń/



Wzór 1



Wzór 2

A1(21) 282842 (22) 89 12 18 5(51) C07C

(31) P 38 42 693.5 (32) 88 12 19 (33) DE
P 39 12 670.6 89 04 18 DE(71) **Rütgerswerke** Aktiengesellschaft,
Frankfurt nad Menem, DE(54) Sposób jednoczesnego usuwania zasad i
odsiarczania fenoli

(57) Sposób charakteryzuje się tym, że fenole poddaje się obróbce termicznej z bezwodnikiem kwasu ftalowego i ewentualnie chinonem i destyluje. /7 zastrzeżeń/

A1(21) 2 76865 (22) 88 12 30 4(51) C07D

(71) **Instytut Chemii Organicznej PAN**,
Warszawa(72) Grochowski Edward, Winiarski Jerzy,
Pankowski Jacek, Prościwicz Bogusław,
Korda Anna, Szymański Jerzy,
Andruszaniec Ryszard, Skrzybowska
Kazimiera, Szelejewski Wiesław(54) Sposób wytwarzania soli sodowej kwasu
7-/Z-2-/2-aminotiazolilo-4/-2-metoksy-
iminoacetyloamino/cefalosporynowego

(57) Sposób polega na reakcji kwasu 7-/Z-2-(2-aminotiazolilo-4)-2-metoksyiminoacetyloamino/cefalosporynowego z wodorotlenkiem sodowym w roztworze wodnym lub wodno-organicznym, gdzie jako rozpuszczalnik organiczny używa się niższy alkohol alifatyczny lub cykliczny eter mieszający się z wodą. Wytworzony związek jest antybiotykiem z grupy cefalosporyn. /5 zastrzeżeń/

A1(21) 276965 (22) 88 12 30 4(51) C07D

(71) **Politechnika Gdańska**, Gdańsk(72) Kołodziejczyk Aleksander, Wodecki
Zbigniew, Ślebioda Marek(54) Sposób otrzymywania kwasu 2,2'-azynobis
/3-etylobenzotiazolino-6-sulfonowego/

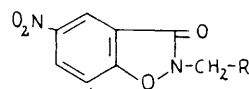
(57) Sposób otrzymywania kwasu 2,2'-azynobis/3-etylobenzotiazolino-6-sulfonowego w procesie sulfonowania 2,2-di/3-etylobenzotiazolino/azyny charakteryzuje się tym, że przed procesem sulfonowania 2,2'-di/3-etylobenzotiazolino/azynę rozpuszcza się w stężonym kwasie siarkowym lub około 2 % dymiącym kwasie siarkowym, po czym sulfonuje się w podwyższonej temperaturze, przy użyciu dymiącego kwasu siarkowego o stężeniu powyżej 20% lub stopionym trójtlenkiem siarki, mieszanie reakcyjną przy ciągłym mieszaniu przetrzymuje się przez około 2 godziny w podwyższonej temperaturze, po czym kilkakrotnie rozcieńcza wrzącą wodą i pozostawia do krystalizacji, odsącza, przemywa 2n kwasem solnym i suszy w temperaturze około 50°C.

/1 zastrzeżenie/

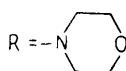
A1(21) 276992 (22) 88 12 30 4(51) C07D

(71) **Akademia Medyczna**, Lublin(72) **Bień Irena**, Sławik Tomasz(54) Sposób otrzymywania nowych pochodnych
aminometylowych 5-nitro-1,2-benzoizok-
sazolinonu-3

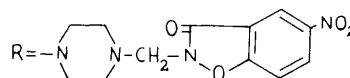
(57) Sposób otrzymywania nowych związków o wzorze ogólnym 1, w którym R oznacza radnik aminy o wzorach 2, 3, 4 polega w pierwszym etapie na otrzymaniu, bez dalszego wyodrębniania, pochodnej N-hydroksymetylowej 5-nitro-1,2-benzoizoksazolinonu-3 w wyniku reakcji 5-nitro-1,2-benzoizoksazolinonu-3 z 40 % formaliną, a następnie reakcji otrzymanego roztworu pochodnej hydroksymetylowej z odpowiednią II-rzędową aminą. Wytworzone związki wykazują działanie rzęsistkobójcze. /1 zastrzeżenie/



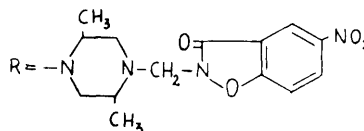
wzór 1



wzór 2



wzór 3



wzór 4

A1(21) 276993 (22) 88 12 30 4(51) C07D

(71) **Akademia Medyczna**, Lublin(72) **Bień Irena**, Sławik Tomasz(54) Sposób otrzymywania nowej soli 5-nitro-3-hydroksy-1,2-benzoizoksazolinowej
5-nitro-N-/4'-metylopiperazyno/-metylo-
1,2-benzoloksazolinonu-3

(57) Sposób polega na reakcji 5-nitro-1,2-benzoizoksazolinonu-3 z 40% formaliną, a otrzymaną pochodną N-hydroksymetylową, bez wyodrębniania jej poddaje się reakcji z N-metylopiperazyną. Sól 5-nitro-3-hydroksy-1,2-benzoizoksazolinu 5-nitro-N-/4'-metylopiperazyno/-metylo-1,2-benzoloksazolinonu-3 wykazuje działanie rzęsistkobójcze.

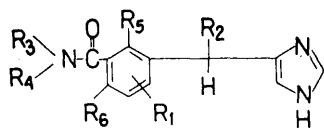
/1 zastrzeżenie/

A1(21) 279104 (22) 89 04 25 4(51) C07D

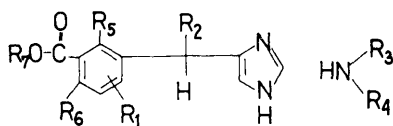
(31) 88.10067 (32) 88 04 28 (33) GB

(71) **UCB**, Bruksela, BE(54) Sposób wytwarzania nowych 1-/1H-imi-
dazolilo-4/alkilobenzamidów(57) Sposób wytwarzania nowych 1-/1H-imidazolilo-4/alkilobenzamidów o ogólnym wzorze 1, w którym R₁ i R₂ oznaczają atom wodoru lub grupę alkilową, a R₃ oznacza atom

wodoru albo grupę aminową, hydroksylową, alkilową lub hydroksyalkilową, R_1 oznacza atom wodoru lub grupę alkilową, względnie R_3R_4N oznacza grupę pirolidynową, piperidynową lub morfolinową, a R_5 i R_6 oznaczają atom wodoru albo grupę hydroksylową, alkilową lub alkoksylową, przy czym co najmniej jeden z podstawników R_5 i R_6 ma znaczenie inne niż atom wodoru, a wszystkie grupy alkilowe i alkoksylowe mają 1-4 atomy węgla, a także farmakologicznie dopuszczalnych soli addycyjnych tych związków z kwasami polega na tym, że związek o ogólnym wzorze 2, w którym R_1 , R_2 , R_5 i R_6 mają wyżej podane znaczenie, a R_3 oznacza grupę C-C-alkilową, poddaje się reakcji ze związkiem o ogólnym wzorze 3, w którym R_7 i R_8 mają wyżej podane znaczenie, po czym ewentualnie przeprowadza się powstały związek o wzorze 1 w jego farmakologicznie dopuszczalną sól addycyjną z kwasem. Wytworzone związki działają przeciw niedokrwieniu i są antagonistami receptorów α_2 -adrenergicznych. /8 zastrzeżeń/



Wzór 1



Wzór 2

Wzór 3

A1(21) 282491 (22) 89 04 21 5(51) C07D

(62) 279036

(31) 8809552.6 (32) 88 04 22 (33) GB

8906329.1 89 03 22 GB

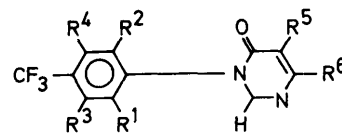
(71) Imperial Chemical Industries PLC, Londyn, GB

(54) Sposób wytwarzania nowych fenylowych pochodnych pirymidynonu

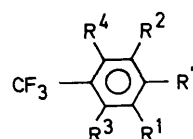
(57) Sposób wytwarzania nowych fenylowych pochodnych pirymidynonu o wzorze 1, w którym

1 2
R i R są niezależnie wybrane z grupy obejmującej atomy chlorowców i grupę nitrową, R i R są niezależnie wybrane z grupy obejmującej atom wodoru i atomy chlorowców, R oznacza atom wodoru, chlorowca lub grupę cyjanową, a R oznacza atom chlorowca lub grupę chlorowcoalkilową, polega na tym, że związek o wzorze 2, w którym R, R, R³ i R mają wyżej podane znaczenie, a R' oznacza grupę opuszczającą, poddaje się reakcji ze związkiem o wzorze 3, w którym R⁵ i R mają wyżej podane znaczenie,

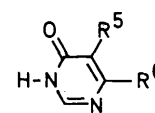
a następnie, w razie potrzeby, przeprowadza się jeden lub więcej następujących etapów: przekształcenie grupy R⁵ oznaczającej atom wodoru w inną grupę R¹ lub przekształcenie grup R¹, R², R³ lub R⁴ w inne takie grupy. Wytworzone związki mają własności owado- i roztoczobójcze. /7 zastrzeżeń/



Wzór 1



Wzór 2



Wzór 3

A1(21) 282639 (22) 89 12 06 5(51) C07D

(31) 8828620.8 (32) 88 12 07 (33) GB

8908561.7 89 04 14 GB

8918893.2 89 08 18 GB

(71) The Wellcome Foundation Limited, Londyn, GB

(54) Sposób wytwarzania nowych pochodnych pirymidyny

(57) Sposób wytwarzania związków o ogólnym wzorze 1, w którym R₁ i R₂ niezależnie oznaczają atom wodoru, atom chlorowca, hydroksyl, alkoksyl, alkil, grupę alkilotio lub grupę o wzorze NR₉R₁₀, w którym R₉ i R₁₀ niezależnie oznaczają atom wodoru, alkil, aryl lub aryloalkil, względnie razem z atomem azotu, do którego są przyłączone, tworzą ewentualnie podstawiony pierścień, który ewentualnie zawiera dodatkowy heteroatom, R₃ oznacza atom wodoru, ewentualnie podstawiony alkil, grupę aminową, grupę alkiloaminową, grupę dialkiloaminową, grupę cyjanową, grupę nitrową, atom chlorowca, karbamoil, hydroksyl, karboksyl, alkoksyl, grupę alkilotio, alkilotioalkil, S/o/-alkil, di/alkiloksy/-alkil, grupę o wzorze -C/R:NOH, -COR lub -CO₂R, gdzie R oznacza atom wodoru lub alkil, albo grupę CH₂X, w której X oznacza hydroksyl, alkoksyl, aryloksyl, aryloalkiloksy, atom chlorowca, grupę cyjanową, grupę o wzorze -NR₉R₁₀, w którym R₉ i R₁₀ mają znaczenie podane wyżej, S/o/-alkil, gdzie n równe jest 1 lub 2, albo grupę SO₂NR₉R₁₀, R₄, R₅, R₆, R₇ i R₈ niezależnie oznaczają atom wodoru, atom chlo-

rowca, alkil, perchlorowcoalkil, grupę cyjanową, karbamoil, karboksyl, grupę COR, grupę nitrową, grupę aminową, grupę alkilosulfonyloaminową, alkoksyl, S/O/_n-alkil, gdzie n równe

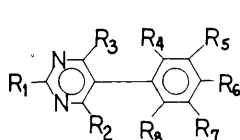
jest 1 lub 2, albo grupę SO₂NR₉R₁₀; albo też R i R₄ lub R₄ i R₆ tworzą razem grupę -CH=CH-CH=CH- albo grupę -CH₂-CH₂-CH₂-CH₂-, przy czym wówczas R₄ i R₆ oznaczają atomy wodoru; jeden z atomów azotu w pierścieniu pirymidynowym może być ewentualnie N-zalkilowany lub ewentualnie może mieć postać N-tlenku; polega na tym, że związek o ogólnym wzorze 2, w którym podstawniki od R₄ do R₈ mają znaczenie

podane wyżej, L oznacza grupę odszczepiającą się, a Y oznacza grupę cyjanową, karboksyl, karbonyl lub alkoksylkarbonyl, poddaje się reakcji ze związkiem o ogólnym wzorze H₂N-C/R₁/=NH,

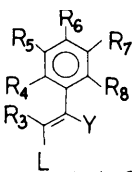
NH, w którym R₁ ma wyżej podane znaczenie, lub jego solą albo też związek o ogólnym wzorze 4, w którym R₃, R₄, R₅, R₆, R₇, R₈ i Y mają wyżej podane znaczenie, poddaje się reakcji ze związkiem o ogólnym wzorze H₂N-C/R₁/=NH, albo

też związek o ogólnym wzorze 5, w którym Y i R₁ mają wyżej podane znaczenie, a R₃ i R₁₂ oznaczają grupy alkilowe lub tworzą razem grupę /CR₂/, w której n wynosi od 2 do 4, a R oznacza atom wodoru lub alkil, poddaje się reakcji ze związkiem o wzorze H₂N-C/R₁/=NH.

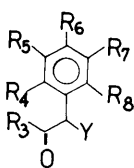
Wytworzone związki znajdują zastosowanie w leczeniu zaburzeń i schorzeń ośrodkowego układu nerwowego. /16 zastrzeżeń/



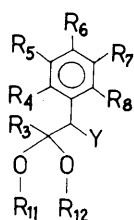
Wzór 1



Wzór 2



Wzór 4



Wzór 5

A1(21) 283603 (22) 89 08 11 5(51) C07D

(31) 88.19493 (32) 88 08 16 (33) GB
(71) UCB, Bruksela, BE

(72) Cossement Eric, Gobert Jean, Boydens Roland, Mathieu Jacques

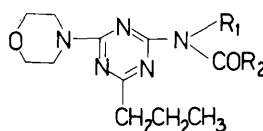
(54) Sposób wytwarzania nowych pochodnych N-/4-morfolino-6-propylo-1,3,5-triazyn-2-ylo/-acetamidów i -benzamidów

(57) Sposób wytwarzania nowych związków o wzorze ogólnym 1, w którym R₁ oznacza atom wodoru, rodnik alkilowy lub aryloalkilowy a

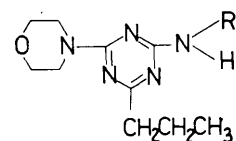
R₂ oznacza rodnik alkilowy, arylowy, chlorowcoarylowy, alkiloarylowy, alkoksarylowy lub aryloalkilowy, przy czym rodniki alkilowe i alkoksylowe zawierają od 1 do 4 atomów węgla, polega na tym, że poddaje się reakcji, w stosunku równomolowym, 2-amino-4-morfolino-6-propylo-1,3,5-triazynę o wzorze 2, w którym R₁ ma znaczenie podane powyżej, z halogenkiem R₂-akarbonylu o wzorze HalCOR₂, w którym R₂ ma znaczenie podane powyżej a Hal

oznacza chlorowca, i ewentualnie otrzymane N-/4-morfolino-6-propylo-1,3,5-triazyn-2-ylo/-acetamidy i -benzamidy przeprowadza się w ich sole addycyjne z kwasami nietoksycznymi dopuszczalnymi farmaceutycznie.

Otrzymane związki mają właściwości wzmacniania centralnych i obwodowych efektów cholinergicznym. /1 zastrzeżenie/



Wzór 1



Wzór 2

A1(21) 283865 (22) 89 04 25 4(51) C07D

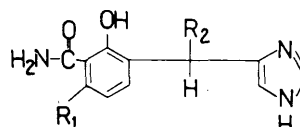
(31) 88.10067 (32) 88 04 28 (33) GB
(71) UCB, Bruksela, BE

(54) Sposób wytwarzania nowych 1-/1H-imidazolilo-4/alkilobenzamidów

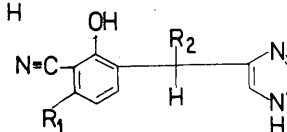
(57) Sposób wytwarzania nowych 1-/1H-imidazolilo-4/alkilobenzamidów o ogólnym wzorze 1, w którym R₁ i R₂ są jednakowe lub różne i

oznaczają atom wodoru lub grupę alkilową o 1-4 atomach węgla, a także farmakologicznie dopuszczalnych soli addycyjnych tych związków z kwasami polega na tym, że 2-hydroksy-3-/~1-/1H-imidazolilo-4/alkilo-7-benzonitryl o ogólnym wzorze 2, w którym R₁ i R₂ mają wyżej podane znaczenie poddaje się hydrolizie w środowisku kwaśnym, po czym ewentualnie przeprowadza się powstały związek o wzorze 1 w jego farmakologicznie dopuszczalną sól addycyjną z kwasem.

Związki o wzorze 1 działają przeciw niedokrwistości i są agonistami receptorów α₂-adrenergicznych. /3 zastrzeżenia/



Wzór 1



Wzór 2

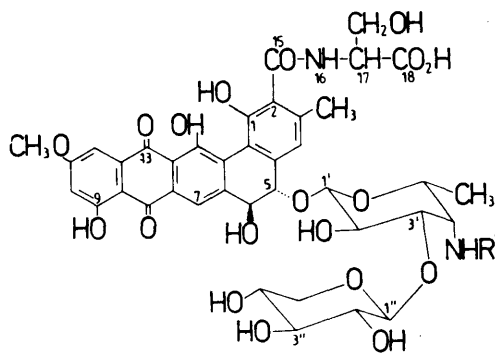
A1(21) 276909 (22) 88 12 29 4(51) C07F

(71) Uniwersytet im. Adama Mickiewicza,
Poznań

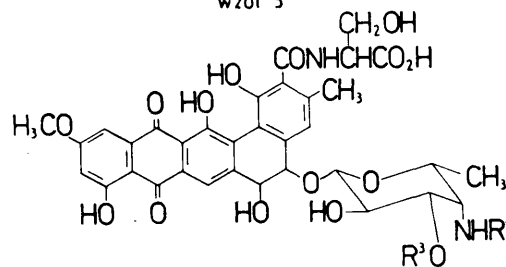
(72) Foltynowicz Zenon, Marciniec Bogdan

(54) Sposób otrzymywania mieszaniny izomerów
/cis,trans/1-silatrietoksy-1-alkenów

(57) Sposób otrzymywania mieszaniny izomerów /cis,trans/1-silatrietoksy-1-alkenów o wzorze $\text{CH}_3/\text{CH}_2/\text{CH}=\text{CHSi}/\text{OC}_2\text{H}_5/3$, w którym n ma wartość od 0 do 18, polega na poddaniu reakcji kometatezy winylotrietoksy-silanu oraz alkenu-1 o zawartości 0 do 18 grup metylenowych w łańcuchu alkilowym, wobec katalizatora rutenowego, którym jest chlorek rutenu, lub chlorek rutenu roztworzony w tetraetoksy-silanie o stężeniu 0,2 do 0,5 g/cm³, lub chlorek rutenu roztworzony w fenylotrietoksy-silanie o stężeniu 0,01 do 0,1 g/cm³, lub kompleks fosfinowy rutenu /II/ lub /III/. Stosunek winylotrietoksy-silanu do alkenu-1 w reakcji wynosi od 1:12 do 1:30, temperatura reakcji od 80 do 130°C, natomiast czas jej trwania 6 do 20 godzin./4 zastrzeżenia/



Wzór 3



Wzór 6

R oznacza atom wodoru lub grupę metylową, który polega na tym, że hoduje się szczep Actinomadura hibisca zdolny do wytwarzania tego antybiotyku w ośrodku zawierającym przyswajalne źródło węgla i azotu oraz D- lub DL-serynę, w warunkach aerobowych, po czym wydziela się antybiotyk z bulionu hodowlanego. Wytworzone związki są przydatne jako środki grzybobójcze. /2 zastrzeżenia/

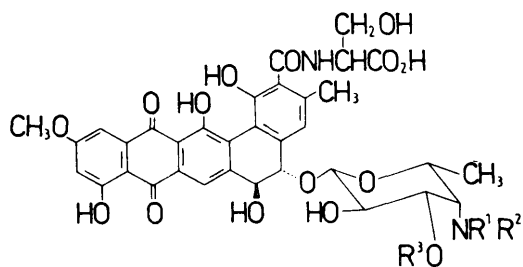
A1(21) 282227 (22) 89 11 09 5(51) C07H

(31) 269.821 (32) 88 11 10 (33) US

(71) Bristol-Myers Squibb Company, Nowy
Jork, US(72) Sawada Yosuke, Kakushima Masatoshi,
Nishio Maki, Miyaki Takeo, Oki Toshikazu(54) Sposób wytwarzania serwynopochodnych
związku i antybiotyku benzo/a/nafta-
cenowego

(57) Sposób wytwarzania związku o ogólnym wzorze 2, w którym R¹ i R² oznaczają niezależnie grupy C1-6 alkilowe, a R³ oznacza atom wodoru lub grupę -D-ksylozyłową, albo jego farmaceutycznie dopuszczalnej soli polega na tym, że a/ poddaje się reakcji związek o wzorze 6, w którym R oznacza atom wodoru lub grupę -D-ksylozyłową, a R⁴ oznacza atom wodoru lub grupę metylową, albo też jego farmaceutycznie dopuszczalną sól, z aldehydem lub ketonem zawierającym 1-6 atomów węgla z wytworzeniem iminy, po czym b/ działa się na iminę otrzymaną w a/ środkiem redukcującym.

Sposób wytwarzania antybiotyku benzo/a/naftacenowego o ogólnym wzorze 3, w którym



Wzór 2

A1(21) 282054 (22) 89 10 27 5(51) C08F

(31) 263.572 (32) 88 10 27 (33) US

(71) Exxon Chemical Patents Inc., Baytown
US,

(72) Chang Main

(54) Sposób wytwarzania osadzonego na noś-
niku katalizatora metalocenowo-alumo-
ksanowego

(57) Sposób polega na tym, że nieodwodniony żel krzemionkowy dodaje się do mieszanego roztworu zawierającego trójmetryloglin /TMA/ oraz trójetyloglin /TEAL/ w stosunku molowym TMA:TEAL od 0,3:1 do 3:1 oraz w ilościach wystarczających do uzyskania molowego stosunku całości trójmetryloglinu do wody od 3:1 do 1:2 i umożliwiających przereagowanie mieszaniny, następnie do przereagowanej mieszaniny dodaje się metalocen, usuwa rozpuszczalnik i suszy pozostałość. /8 zastrzeżeń/

A1(21) 282145 (22) 89 11 03 5(51) C08F

(31) 267216 (32) 88 11 04 (33) US

(71) EXXON CHEMICAL PATENTS INC.
LINDEN, US

(72) Chang Main

Sposób wytwarzania wosku polietylenowego

(57) Sposób wytwarzania wosku polietylenowego o wąskim rozrzucie masy cząsteczkowej wynoszącym co najwyżej 5, polega na tym, że etylen polimeryzuje się w reaktorze do polimeryzacji w fazie gazowej w obecności

- /a/ katalitycznie skutecznej ilości wysuszonego, sypkiego proszku stanowiącego kompleks katalityczny **matelocenowo-alumoksanowy** zaadsorbowany na powierzchni nie odwodnionego żelu krzemionkowego i
- /b/ 0,01 - 20 % molowych wodoru w przeliczeniu na całkowitą ilość wodoru i etylenu wyrażoną w procentach wagowych.

/9 zastrzeżeń/

A1(21) 275548 (22) 88 10 28 4(51) C08G

(75) **Urbańczyk** Janusz, Warszawa

(54) Sposób wytwarzania sztywnych pianek poliuretanowych

(57) Sposób wytwarzania sztywnych pianek poliuretanowych, zawierających ugrupowania mocznikowe i izocyjanurowe polega na reakcji di- i poliizocyjanianów ze związkami wielowodorotlenowymi, polieterowymi, poliestrowymi w obecności katalizatorów **trimeryzacji** i środków powierzchniowo czynnych oraz środków spieniających, którymi są woda lub jej mieszaniny ze związkami **halogenowęglowodorowymi**, w obecności środków **modyfikujących** będących polieterodiolami o średnim ciężarze cząsteczkowym 300 - 1000 i/lub **poliestrolami** o średnim ciężarze cząsteczkowym 500 - 2500 i/lub alifatycznymi monoaminami, użytych w ilościach 1 - 50 % wagowych w stosunku do masy tworzywa spienionego, przy zachowaniu nadmiaru równoważnikowego grup izocyjanianowych do łącznej zawartości grup hydroksylowych i aminowych od 0 do 500 %.

/2 zastrzeżenia/

A1(21) 275843 (22) 88 11 17 4(51) C08G

(71) Uniwersytet Marii Curie-Skłodowskiej
Lublin

(72) Matynia Tadeusz, Nowakowski Grzegorz,
Penczek Piotr, Kozieł Józef

(54) Sposób wytwarzania utwardzalnych żywic nienasyconych

(57) Sposób polega na tym, że przyłącza się do związku zawierającego co najmniej dwie grupy epoksydowe w cząsteczce, mieszaninę związków nienasyconych o wzorach ogólnych $\text{HOOC} = \text{CR}_1\text{COOR}$, $\text{HOOCCH} = \text{CR}_1\text{COOH}$ i $\text{ROOCCH} = \text{CR}_1\text{COOR}$, w których R, oznacza atom wodoru, grupę alkilową lub fenyłową, a R oznacza grupę alkilową, alkenylową, cykloalkilową lub benzyłową.

Wymienioną mieszaninę sporządza się przez zmieszanie w odpowiednich proporcjach podanych związków lub w wyniku reakcji bezwodnika o wzorze ogólnym $\text{OCC} = \text{CR}_2\text{CO/O}$, w którym R_2 ma znaczenie takie jak R" podane wyżej ze związkiem o wzorze ogólnym ROH, w którym R ma podane wyżej znaczenie.

/6 zastrzeżeń/

A1(21) 277040 (22) 89 01 02 4(51)

(71) Instytut Przemysłu Tworzyw i Farb,
Gliwice

(72) Lipińska Danuta, Rupa Włodzimierz,
Supel Maria

(54) Sposób otrzymywania wodorozcieńczalnych spoiw lakierniczych utwardzanych w temperaturze podwyższonej

(57) Sposób polega na dodaniu 5-30 części wagowych żywicy metoksymelaminowej o wysokiej zawartości grup metylolowych do 95-70 części wagowych wodorozcieńczalnej żywicy alkidowo-fenolowej otrzymanej w wyniku dwuetapowej kondensacji.

W pierwszym etapie, w temperaturze 453-518 K, kondensuje się 35-65 części wagowych olejów roślinnych schnących, 18-32 części wagowych alkoholi wielowodorotlenowych, 24-40 części wagowych bezwodnika kwasu ftalowego. W drugim etapie dodaje się 1-5 części wagowych żywicy fenolowej **"stuprocenowej"** i prowadzi się łączną kondensację obu żywic do **osiągnięcia** liczby kwasowej 32-43 mg KOH/g. Produkt rozcieńcza się do stężenia 65-60 % w butyloglikolu lub mieszaninie butyloglikolu i benzyny do lakierów, a następnie neutralizuje **zasadami**. /1 zastrzeżenie/

A1(21) 276764 (22) 88 12 27 4(51) C08H

(71) Instytut Włókien Chemicznych, Łódź

(72) Struszczyk Henryk, Wrześniewska-Tosik Krystyna

(54) Sposób otrzymywania modyfikowanych lignin

(57) Sposób polega na tym, że reakcję lignin i innych produktów celulozowo-ligninowych z aromatycznymi chlorkami kwasów dwuzasadowych z ewentualnym dodatkiem akceptorów chlorowodoru prowadzi się w fazie stałej w temperaturze nie niższej niż temperatura topnienia aromatycznych chlorków kwasów **dwuzasadowych**, w czasie 1-240 minut, a następnie z mieszaniny poreakcyjnej wydziela się otrzymany wielkocząsteczkowy produkt znanymi sposobami. /3 zastrzeżenia/

A1(21) 276985 (22) 88 12 30 4(51) C08J

(71) Uniwersytet Mikołaja Kopernika,
Toruń

(72) Rozpłoch Franciszek, Cacha Lech,
Wieczorek Jerzy, Bisaga Aleksander

(54) Sposób wytwarzania włókna węglowego z poliakrylonitrylu

(57) Sposób polegający na stabilizacji włókien w stanie naprężenia w temperaturze **150-300°C**, a następnie ich **karbonizacji** w atmosferze gazu obojętnego, charakteryzuje się tym, że proces stabilizacji prowadzi się w częściowo osłoniętej przestrzeni, w strumieniu powietrza o regulowanej temperaturze i jego natężeniu przepływu.

/1 zastrzeżenie/

A1(21) 276788 (22) 88 12 27 4(51) C08L

(71) Instytut Przemysłu Skórzanego, Łódź

(72) Olejniczak Zbigniew, Opuchowski Jerzy, Trzeźniowski Wiesław, Szczesio Mirosław, Chlipała Wiesław, Starostka Jan

(54) Kompozycja tworzyw poliolefinowych, zwłaszcza na kopyta obuwnicze

(57) Kompozycja tworzy poliolefinowych składa się z 50-90 części wagowych kopolimeru etylenowo-propylenowego zawierającego 10-90% etylenu, 10-70 części wagowych polietylenu o niskiej gęstości i 0-25 części wagowych polietylenu wysokiej gęstości. /1 zastrzeżenie/

A1(21) 276824 (22) 88 12 28 4(51) C08L C08J

(75) Małolepszy Jan, Katowice

(54) Sposób wytwarzania elementów budowlanych, zwłaszcza pokryć dachowych

(57) Sposób polega na tym, że odpady mineralne w ilości 74-94% wagowych z dodatkiem co najmniej 0,5 % wagowych metali takich jak: Cu, Cd, Pb, Mn, Fe, Cr, Ni, Co, korzystnie w postaci tlenków, miesza się ze spoiwem żywicznym w ilości od 8 do 20 % wagowych, korzystnie 16 % z dodatkiem utwardzacza i przyspieszacza. Następnie otrzymaną masę w zależności od zawartości żywicy, począwszy od najmniejszej jej zawartości poddaje się ubijaniu, lub prasowaniu, lub drganiom dla usunięcia resztek powietrza i dobrego zagęszczenia.

Po uzyskaniu równej powierzchni odstawia się masę dla procesu żelowania żywicy w temperaturze 22 - 30°C w czasie co najmniej 15 godzin.

/3 zastrzeżenia/

A1(21) 276858 (22) 88 12 30 4(51) C08L

(71) Fabryka Transformatorów i Aparatury Trakcyjnej "ELTA", Łódź
(72) Stolarz Aleksander

(54) Tworzywo termoelektroizolacyjne oraz sposób jego wytwarzania

(57) Tworzywo termoelektroizolacyjne zawiera żywicę metylofenylosilikonową lub metylosilikonową w ilości 70 - 130 części wagowych, napełniacz mineralny w postaci mielonej miki w ilości 90 - 140 części wagowych, tlenek chromu jako inhibitor korozji w ilości 2 - 7 części wagowych, oraz ewentualnie rozpuszczalnik organiczny w ilości do 30 % wagowych.

Sposób polega na tym, że zmieloną mikę oraz trójtlenek chromu przesiewa się przez sito o gęstości 5000 oczek/cm², miesza, suszy w temperaturze 90 - 120°C w czasie do 2 godzin, a następnie dodaje się stopniowo żywicę metylofenylosilikonową lub metylosilikonową podgrzaną do temperatury 50 - 60°C, po czym uzyskaną masę przeciera się na trójwalcarce, co najmniej 7-krotnie do uzyskania stopnia przetarcia nie większego niż 200 μ m, a następnie otrzymany produkt rozcieńcza się ewentualnie rozpuszczalnikiem organicznym. /2 zastrzeżenia/

A1(21) 276880 (22) 88 12 30 4(51) C08L

(71) Instytut Chemii Przemysłowej, Warszawa

(72) Pawłowski Witold, Kaźmierowicz Wiktor, Giermasiński Jakub, Gąsiorowski Paweł, Wasilewski Stanisław, Rajewska Elżbieta

(54) Epoksydowa kompozycja antyelektrostatyczna

(57) Kompozycja zawiera 53-80% wagowych dia nowej żywicy epoksydowej zawierającej do 20% wagowych rozpuszczalnika nieaktywnego, 7-15% wagowych eteru glicydydowego glikolu dwuetylenowego lub glikolu trójetylenowego, 5-12% wagowych materiału przewodzącego prąd elektryczny, korzystnie materiału typu węglowego oraz 8-20% wagowych dwufosforanu melaminy, chlorku melaminy lub związków typu ałunów lub węglanów, ewentualnie mieszaniny tych związków. /2 zastrzeżenia/

A1(21) 276882 (22) 88 12 30 4(51) C08L

(71) Instytut Chemii Przemysłowej, Warszawa; Rütgerswerke AG, Frankfurt n/Menem, DE

(72) Polaczek Jerzy, Mrochen Edward, Collin Gerd, Sybilski Dariusz, Szen Alicja, Lisicki Zygmunt, Tęcza Teresa, Rolnik Bronisław, Marszycki Jerzy, Jurkiewicz Michał, Alama Kazimierz, Florsch Zdzisław

(54) Sposób wytwarzania mieszanek pakowo-asfaltowych

(57) Sposób wytwarzania mieszanek pakowo-asfaltowych polega na zmieszaniu ewentualnie uplastycznionego lub stabilizowanego paku węglowego z asfaltami pochodzenia naftowego w przepływowej komorze mieszania zasilanej strumieniami wyjściowych składników o temperaturze powyżej 140°C. Natężenie przepływu mieszaniny wynosi powyżej 0,2 m /min zaś stosunek paku węglowego do asfaltu od 1:1 do 1:20. /4 zastrzeżenia/

A1(21) 276883 (22) 88 12 30 4(51) C08L

(71) Instytut Chemii Przemysłowej, Warszawa; Centralny Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Technicznych Wyrobów Włókienniczych, Łódź

(72) Zielecka Maria, Rościszewski Paweł, Moraczewski Andrzej, Porcja Irena, Kupiec Stefan

(54) Dyspersja krzemoorganiczna do impregnacji, zwłaszcza włókien szklanych

(57) Dyspersja zawiera emulsję wodnorozpuszczalnikową termoodpornej żywicy silikonowej, zwłaszcza alkilofenylosilikonowej, wodną emulsję oleju metylowodorosilikonowego oraz wodną dyspersję policzterofluoroetyleny. Stosunek wagowy substancji czynnych poszczególnych składników wynosi odpowiednio od 4:3:3 do 8:0,5:0,5.

/6 zastrzeżeń/

A1(21) 276902 (22) 88 12 29 4(51) C08L

(71) Sadeckie Zakłady Elektro-Węglowe, Nowy Sacz

(72) Dunajewski Czesław, Matczyński Władysław, Kulpiński Jan

(54) Sposób wytwarzania tworzywa z policzterofluoroetylenu

(57) Sposób polega na tym, że proces wytwarzania tworzywa z policzterofluoroetylenu z dodatkami modyfikującymi prowadzi się w dwóch etapach, w pierwszym etapie sporządza się przedmieszkę z dodatków modyfikujących, które miesza się z pakiem elektrodowym w temperaturze 150

200°C, obrabia termicznie w temperaturze 600

800°C, studzi, kruszy w kruszarce szczękowej oraz rozdrabnia do granulacji poniżej 0,1 mm, a w drugim etapie przygotowaną przedmieszkę w ilości 20 ÷ 70% wagowych miesza się z ilością 30 ÷ 80 % wagowych policzterofluoroetylenu i miele do granulacji poniżej 0,1 mm. Następnie z otrzymanej mieszanki formuje się gotowe wyroby na prasie blokowej i obrabia termicznie w znany sposób. /1 zastrzeżenie/

A1(21) 277106 (22) 89 01 06 4(51) C08L

(71) Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Kauczuków i Tworzyw Winiowych, Oświęcim

(72) Starzak Marian, Lubecka Marianna, Krzemień Wiesława

(54) Sposób wytwarzania mas asfaltowo-kauczukowych

(57) Sposób wytwarzania mas asfaltowo-kauczukowych z asfaltu i wypełniaczy nieorganicznych oraz kauczuku butadienowo-styrenowego polega na mieszanii 100 części wagowych stopionego asfaltu z 0-10 częściami wagowymi kauczuku rozdrobnionego mechanicznie lub w postaci lateksu, który zawiera w odniesieniu do 100 części wagowych polimeru, od 2 do 20 części wagowych mieszaniny złożonej z soli kwasów tłuszczowych i żywicznych w stosunku od 5:95 do 95:5. Po uzyskaniu jednolitej mieszaniny asfaltu i kauczuku wprowadza się do niej do 400 części wagowych wypełniaczy i mieszanie kontynuuje się do uzyskania jednorodnej masy. /1 zastrzeżenie/

A1(21)282805 (22) 89 12 14 5(51) C08L

(75) Nowaczyk Piotr, Poznań, Byczkowski Ryszard, Poznań

(54) Sposób wytwarzania kompozycji plastyfikowanego polichlorku winylu do wytwarzania wyrobów metoda wtrysku oraz sposób wytwarzania wyrobów z kompozycji plastyfikowanego polichlorku winylu metoda wtrysku

(57) Sposób wytwarzania kompozycji polegający na wprowadzeniu do mieszanika fluidalnego składników mieszanki tj. polimeru, napelniaczy, stabilizatorów, środków smarujących i plastyfikatorów oraz ich zmieszania charakteryzuje się tym, że w procesie mieszania wprowadza się dodatkowo w temperaturze 373-383 K stearyniany metali: wapnia i/lub cynku, i/lub magnezu w ilości od 0,5 do 2 części wagowych na 100 części wagowych polichlorku winylu oraz korzystnie węglan magnezu i/lub wapnia w ilości sumarycz-

nej nie większej niż 1 część wagowa na 100 części wagowych polichlorku winylu a następnie schładza się do temperatury 313-323K.

Sposób wytwarzania wyrobów z kompozycji charakteryzuje się tym, że kompozycja ma postać syplkiego proszku a proces wtrysku odbywa się w zakresie temperatury stref grzewczych 353-473K, ciśnienia 20-80 MPa i szybkości wtrysku 0,005-0,05 m/s.

/2 zastrzeżenia/

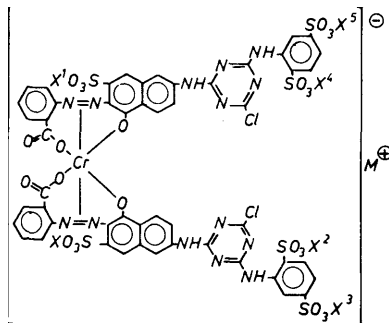
A1(21) 276839 (22) 88 12 28 4(51) C09B

(71) Zakłady Przemysłu Barwników "Boruta" Zgierz"

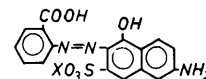
(72) Byczyńska Wiktoria, Kramacz Jolanta, Wiczyński Jerzy, Solecka Elżbieta, Prus Stanisław

(54) Sposób wytwarzania nowego reaktywnego brunatu chromokompleksowego 1:2 pochodnego s-triazyny

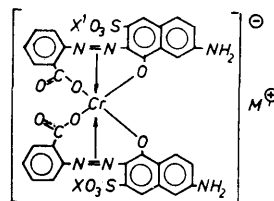
(57) Sposób wytwarzania nowego reaktywnego brunatu chromokompleksowego 1:2 pochodnego s-triazyny o wzorze 1, w którym M, X, X¹, X², X³, X⁴, X⁵ są jednakowe lub różne i oznaczają atom wodoru, metalu alkalicznego bądź grupę amonową, polega na tym, że dwuazuje się kwas antranilowy i uzyskany związek diazonilowy sprzęga z kwasem 2-amino-5-hydroksynaftalenosulfonowym-7 w środowisku alkalicznym, powstały barwnik aminomonoazowy o wzorze 2, w którym X ma wyżej podane znaczenie, przeprowadza się w kompleks chromowy 1:2 o wzorze 3, w którym symbole mają wyżej podane znaczenie, działaniem środków łatwo oddających chrom, w podwyższonej temperaturze, po czym wytworzony kompleks chromowy o wzorze 3, ewentualnie wydzielony z mieszaniny poreak-



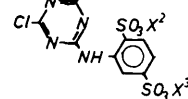
wzór 1



wzór 2



wzór 3



wzór 4

cyjnej, kondensuje się z użytą w ilości co najmniej 2 mole na 1 mol kompleksu dichloropochodną s-triazyny o wzorze 4, w którym symbole mają wyżej podane znaczenie, uzyskaną w wyniku reakcji chlorku cyjanuru z kwasem **1-aminofenylodisulfonowym-2,5**, a następnie otrzymany reaktywny **brunat** chromokompleksowy 1:2 o wzorze 1 wyodrębnia się i poddaje ewentualnie stabilizacji, suszeniu oraz standaryzacji, przy czym wyodrębnianie i/lub stabilizacja i/lub suszenie i/lub standaryzacja mogą być prowadzone równocześnie.

Nowy barwnik wykazuje przydatność do barwienia i druku wyrobów włókienniczych, zwłaszcza z włókien celulozowych, na kolor brunatny o odcieniu czerwonym. /4 zastrzeżenia/

A1(21) 276940 (22) 88 12 29 4(51) C09F

- (71) Śląskie Zakłady Rafineryjne,
Czechowice-Dziedzice
(72) Koprzywa Jerzy, Gabryel Grzegorz,
Bania Stanisław, Paluch Jan

(54) Sposób otrzymywania terpentyny siarczanowej

(57) Sposób polega na poddaniu surowej terpentyny siarczanowej wstępnemu utlenianiu przez wprowadzenie wodoronadtlenku otrzymanego na bazie związków terpenowych w ilości od 1 do 10 % wagowych, na co najmniej 30 dni przed utlenianiem termicznym prowadzonym w temperaturze od 100 do 160°C. /1 zastrzeżenie/

A1(21) 276135 (22) 88 11 30 4(51) C09K

- (71) Zakład Badawczo-Projektowy "Energochem",
Gliwice
(72) Gruszkowski Henryk, Kucharski Józef,
Stajszczyk Karol, Ciszewski Leszek

(54) Pasta trawiąca do usuwania zgorzeliny, rdzy i osadów z powierzchni stali kwaso-
-odpornych

(57) Pasta trawiąca zawiera od 20 do 30 % wagowych HNO₃ od 0,5 do 10 % wagowych HF, od 3 do 8 % wagowych karboksymetylocelulozy i od 10 - 20 % wagowych pyłu drzewnego. Odmiana pasty trawiącej zawiera od 15 do 30 % wagowych HNO₃, od 0,5 do 10 % wagowych HF, od 3 do 8 % wagowych skrobi oraz od 10 do 20 % wagowych pyłu drzewnego. /2 zastrzeżenia/

A1(21) 276881 (22) 88 12 30 4(51) C09K

- (71) Instytut Chemii Przemysłowej, Warszawa
(72) Ostrysz Ryszard, Kraciuk Stanisław,
Kortyka Jerzy, Jackiewicz Mirosław,
Milczarska Teresa

(54) Płyn przeciwdziałający zamarzaniu i powstawaniu gołoledzi

(57) Płyn przeciwdziałający zamarzaniu i powstawaniu gołoledzi, będący mieszaniną glikoli,

oligoestrolu i oligoeteroli zawiera 5-60 części wagowych glikolu etylenowego, 5-50 części wagowych oligoeteroli, 0,1-20 części wagowych oligoestrolu, 5-50 części wagowych wody i 0,9 - 5 części wagowych kwaśnego węglanu sodu i/lub węglanu sodu i/lub chlorku sodu. /3 zastrzeżenia/

A1(21) 277077 (22) 89 01 04 4(51) C10B

- (71) Młodzieżowy Ośrodek Innowacji ZSMP
POLIN, Wrocław
(72) Lubelski Jan, Pers Andrzej,
Zawistowski Jacek, Lesiak Antoni

(54) Sposób przetwarzania odpadów z produkcji przerobu surowców wtórnych oraz mieszanka do stosowania sposobu

(57) Sposób przetwarzania polega na tym, że odpady po rozdrobnieniu na kawałki o maksymalnej granulacji 80 mm oraz granulacji poniżej 6 mm i utworzeniu z nich mieszanki, poddaje się pirolizie poprzez przeponowe ogrzewanie w temperaturze ponad 1000°C z węglami o zdolnościach przechodzenia w stan plastyczny, przy czym udział odpadów w mieszance wynosi max 3,5% wagowych.

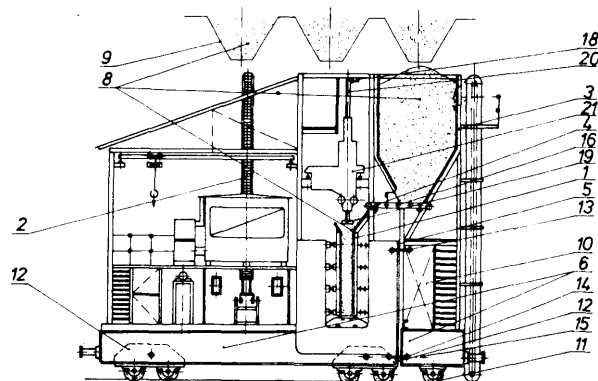
Mieszanka do stosowania sposobu przetwarzania odpadów zawiera wagowo: odpady ~~fibro-~~ **boni-** **towe** 80-90%, odpady gumowe 5-10%, odpady gumowo-tkaninowe 5-10%, a resztę stanowi węgiel o zdolności przechodzenia w stan plastyczny. /2 zastrzeżenia/

A1(21) 283450 (22) 90 01 24 5(51) C10B

- (71) Biuro Projektów i Kompletacji Dostaw
Maszyn i Urządzeń Hutniczych
"Hutmaszprojekt-Hapeko", Katowice
(72) Malcher Jacek, Słoniowski Tadeusz,
Rożniewski Tadeusz, Kubala Roman

(54) Wsadnica koksownicza

(57) We wsadnicy koksowniczej zbiornik /3/ węgla ma zespół /4/ podajników taśmowych z indywidualnymi **n**~~ap~~**ędami**. Korzystnym jest jeżeli zbiornik /3/ węgla usytuowany jest na przyczepie /10/ wyposażony



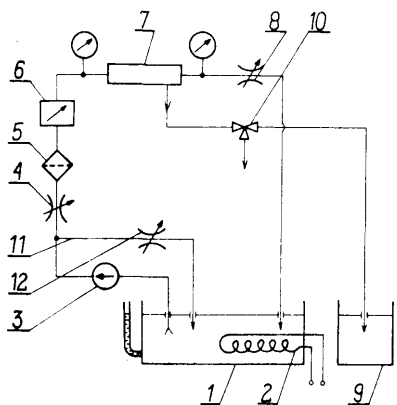
zonej w co najmniej jedno koło /11/ jezdne oraz w dwuprzegubowe łączniki /14/ dolne, „sytuowane w osi czołownic /6/, nad którymi a umieszczone dwuprzegubowe łączniki górne /13/» najkorzystniej na wysokości górnej krawędzi słupów /5/ ramy. Ubijarki /21/ mają na każdym ubijaku /20/ zabudowany czujnik /18/ poziomu węgla w komorze /1/ nabojoyej. /4 zastrzeżenia/

A1(21) 276903 (22) 88 12 29 4(51) C10G

- (71) Politechnika Wrocławska, Wrocław
(72) Szpaczyński Janusz, Bodzek Michał,ńskaEwa, Brzezicki Zbigniew

(54) układ do oczyszczania paliw ciekłych i cieczy roboczych

(57) Układ ma przynajmniej jeden ultrafiltracyjny moduł /7/ z membraną syntetyczną usytuowany na głównym przewodzie tłocznym, którego początek i koniec są zanurzone w tym samym zbiorniku /1/. Odprowadzenie oczyszczonego medium z modułu /7/ doprowadzone jest do odbiornika, którym może być drugi zbiornik /9/ lub urządzenie testujące. W przewodach na wejściu i wyjściu modułu umieszczone są dławiące elementy /4, 8/. Korzystne jest, gdy układ ma upustowy przewód /11/ bocznikujący pompę /3/, w którym również jest dławiący element /12/. /8 zastrzeżeń/



A1(21) 276941 (22) 88 12 29 4(51) C10G

- (71) Śląskie Zakłady Rafineryjne, Czechowice-Dziedzice
(72) Koprzywa Jerzy, Mucha Józef, Paluch Jan, Lesisz Marek, Dytko Marian, Gomułka Jan

(54) Sposób otrzymywania oleju opałowego IP

(57) Sposób polega na wprowadzeniu do bazy ciężkiej frakcji ropy naftowej wziętej w ilości od 75 do 100% wagowych mieszaniny złożonej z oleju napędowego i terpentyny siarczanowej lub jej frakcji wziętej w ilości od 0 do 25% wagowych, przy czym stosunek oleju napędowego do terpentyny siarczanowej lub jej frakcji w mieszaninie wynosi od 1:99 do 99 : 1. /2 zastrzeżenia/

A1(21) 277047 (22) 89 01 03 4(51) C10G

- (71) Instytut Technologii Nafty, Kraków
(72) Szczawnicka Elżbieta, Kalny Zenon, Dudek Andrzej, Pawełczyk Marek, Dyrka Włodzimierz, Lipowicz Mariusz

(54) Sposób wytwarzania oleju izolującego elektrycznie

(57) Sposób polega na tym, że próżniowy olej napędowy o lepkości kinematycznej w temperaturze 373 K od 2,5 do 3,5 mm²/s i zawartości siarki od 0,8 do 1,5% wagowych lub mieszaninę próżniowego oleju napędowego i ciężkiego oleju napędowego w zakresie temperatur wrzenia od 540 K do 633 K w ilości od 0,0 do 30,0% wagowych, poddaje się łagodnej selektywnej rafinacji rozpuszczalnikowej przy stosunku wagowym rozpuszczalnika do oleju 1,5-3,0:1, w temperaturze dołu ekstraktora od 318 do 348 K góry ekstraktora od 348 K do 363 K.

Otrzymany rafinat lub mieszaninę rafinatu i ciężkiego oleju napędowego o zakresie temperatur wrzenia od 540 K do 633 K w ilości od 0,0 do 30,0 % wagowych, poddaje się hydrorafinacji na katalizatorze z mieszaniny tlenków metali grupy VI, VTII i niektórych z grupy II naniesionym na nośniku i przed użyciem nasiarczonym, przy użyciu gazu wodorowego o zawartości wodoru od 70 do 100% objętościowych w ilości od 150 Nm³ do

225 Nm³ na 1 Mg mieszaniny podawanej z prędkością objętościową od 1,5 do 2,0 h⁻¹ w temperaturze 593 K do 633 K, i pod ciśnieniem od 2,5 do 3,5 MPa a otrzymany hydrorafinat poddaje się procesowi odparafinowania rozpuszczalnikowego 1,2-dwuchloroetanem i chlorkiem metylenu przy łącznym stosunku rozpuszczalnika do oleju 2,5-4,5:1, i temperaturze filtracji od 248 K do 238K, ferrofiningowi i destylacji próżniowej celem uzyskania frakcji olejowej o zakresie wrzenia od 563 K do 673 K, lepkości kinematycznej w temperaturze 313 K od 9,0 do

12 mm²/s, i zawartości siarki poniżej 0,4% wagowych i ewentualnie w razie potrzeby otrzymaną bazę olejową uszlachetnia się dodatkami uszlachetniającymi lub poddaje obróbce końcowej stężonym kwasem siarkowym i/lub kontaktowaniu z adsorbentem stałym i uszlachetnianiu dodatkami uszlachetniającymi. /5 zastrzeżeń/

A1(21) 276914 (22) 88 12 29 4(51) C11C
C09K
C14C

- (71) Nadodrzańskie Zakłady Przemysłu Organicznego "Organika-Rokita", Brzeg Dolny
(72) Kot Zbigniew, Brzuchacz Franciszek, Majewska Alicja, Gnitecka Ewa, Łata Józef, Pacek Stanisław

(54) Sposób wytwarzania środka natłuszczającego do skór hamującego powstawanie plam i wykwitów tłuszczowych

(57) Sposób polega na chlorowaniu produktów przeestryfikowania olejów roślinnych

i tłuszczów zwierzęcych alkoholami alifatycznymi i ich estrami zawierającymi co najmniej dwie wolne grupy hydroksylowe. /6 zastrzeżeń/

A1(21) 276813 (22) 88 12 29 4(51) C11D

- (71) Stołeczne Zakłady Chemii Gospodarczej "Pollena" Zakład w Helenówku, Pruszków
(72) Kłopotek Alojzy, Janowska Anna, Parol Krystyna, Kotas Andrzej, Strauch Kazimierz, Kłopotek Beata B.

(54) Środek do mycia naczyń

(57) Środek zawiera: od 0,001 do 6 procent wagowych **N,N-polioksyetyleno-N-alkiloaminy** o długości łańcucha alkilowego $C_4 - C_{24}$ lub

estrów poliglikolowych kwasów tłuszczowych C_{4-36} , od 0,001 do 10 procent wagowych soli alkalicznych kwasu glukonowego lub glukarowego, od 2 do 20 procent wagowych soli dwusodowej monoestru kwasu sulfobursztynowego i oksyetylenowanego 4-8 molami tlenu etylenu nonylofenolu, od 0,01 do 10 procent wagowych soli sodowej sulfobursztynianu oktylowego, od 1 do 12 procent wagowych nonylofenolu oksyetylenowanego 2-32 molami tlenu etylenu, od 0,001 do 5 procent wagowych **trójpolifosforanu** lub heksametafosforanu lub **ortofosforanu** metalu alkalicznego, od 0,01 do 2,0 procent wagowych 2-bromo-2-nitropropan-1,3-diolu lub estru metylowego lub etylowego lub propylowego kwasu p-hydroksybenzoesowego lub kwasu benzoowego lub kwasu sorbowego lub ich soli alkalicznych, względnie ich mieszaniny, od 0,01 do 0,8 procent wagowych kompozycji zapachowej, od 0,001 do 0,006 procent wagowych barwnika i od 40 do 90 procent wagowych wody, przy czym stosunek wagowy łącznej zawartości soli dwusodowej monoestru kwasu sulfobursztynowego i oksyetylenowanego 4-8 molami tlenu etylenu nonylofenolu oraz soli sodowej sulfobursztynianu oktylowego do łącznej zawartości **N,N-polioksyetyleno-N-alkiloaminy** o długości łańcucha alkilowego $C_4 - C_{24}$ lub

estrów poliglikolowych kwasów tłuszczowych $C_4 - C_{36}$ i nonylofenolu oksyetylenowanego 2-32 molami tlenu etylenu wynosi od 1 : 1 do 4 : 1. /2 zastrzeżenia/

A1(21) 276422 (22) 88 12 29 4(51) C12G

- (71) Łańcuckie Zakłady Przemysłu Spirytusowego "POLMOS", Łańcut
(72) Dobrzańska Elżbieta, Warzyłek Janusz

(54) Sposób otrzymywania napojów alkoholowych

(57) Sposób otrzymywania napojów alkoholowych z roztworu spirytusu **rektyfikowanego**, syropu cukrowego, kwasu cytrynowego i wody charakteryzuje się **tym, że** świeże i/lub suszone owoce Aronii **Melanocarpa** poddaje się maceracji spirytusem o stężeniu od 45% do 85% w ilości od 90 do 400 dm^3 na 100 kg owoców, przez okres od 6 do 20 dni w temp., od 14 do 20°C, przy pH od 3,5 do 4,5, przy mieszaniu od 5 do 7 godzin na dobę, po czym

zlewa się płyn do innego naczynia, a pozostałe owoce poddaje wtórnej maceracji spirytusem o stężeniu od 30 do 50%, w ilości od 50 do

200 dm^3 na 100 kg owoców z pierwszej maceracji, przez okres od 6 do 20 dni w temperaturze od 16 do 30°C przy pH od 4,5 do 5,5, przy mieszaniu od 5 do 7 godzin na dobę, po czym zlewa się cały płyn nad osadu i łączy się z płynem z pierwszej maceracji i uzupełnia spirytusem do mocy od 35% do 45%, a następnie leżakuje przez okres od 60 do 90 dni, w temperaturze od 12 do 18°C, po czym miesza się ze spirytusami owocowymi, morsem z mrożonej Aronii, innymi morskami owocowymi, nalewami owocowymi, olejkami smakowymi oraz znanym roztworem spirytusu, syropu cukrowego, kwasu cytrynowego i wody, po czym leżakuje się całość od 3 do 15 dni. /5 zastrzeżeń/

A1(21) 276783 (22) 88 12 28 4(51) C12N A23K

- (71) Instytut Biotechnologii Przemysłu Rolno-Spożywczego, Warszawa
(72) Krakowiak Andrzej, Sałek Anna, Miecznikowski Antoni, Łączyński Bogdan

(54) Inokulant do zakiszania pasz oraz sposób wytwarzania inokulanta do zakiszania pasz

(57) Inokulant w postaci sproszkowanego preparatu zawiera bakterie kwasu mlekowego i wypełniacz, przy czym w 1 gramie zawiera

107 - 106 komórek bakterii gatunku *Lactobacillus plantarum* i *Streptococcus faecium* o obniżonej aktywności wodnej, a ponadto zawiera starter i konserwant.

Sposób wytwarzania inokulanta polega na tym, że biomase bakterii *Lactobacillus plantarum* o zawartości 1010 - 10 bakterii w 1 gramie i 25 - 30% suchej masy, miesza się w stosunku wagowym 1 : 5 z wypełniaczem, po czym suszy się w temperaturze 30-40°C i rozdrabnia na proszek, a następnie uzyskany tak suchy koncentrat bakteryjny miesza się z analogicznie wytworzonym koncentratem bakterii *Streptococcus faecium* w stosunku wagowym 1:1, do mieszaniny dodaje się wypełniacz, starter oraz konserwant i całość ponownie miesza się.

/6 zastrzeżeń/

A1(21) 276864 (22) 88 12 30 4(51) C12P

- (71) Instytut Biotechnologii Przemysłu Rolno-Spożywczego, Warszawa
(72) Brzozowska Maria, Ilnicka-Olejniczak Olga, Ciecierska Barbara, Napierała Władysław, Simiński Marian

(54) Sposób wytwarzania kwasu mlekowego

(57) Sposób wytwarzania kwasu mlekowego przez fermentację cukrów za pomocą **namnażanej** w laboratorium czystej kultury bakterii *Lactobacillus delbrueckii*, polega na tym, że prowadzi się proces **namnażania** szczepów IPF III **Ld₁₁**, lub IPF III **Ld₂**, lub IPF III **Ld₁₀**, lub IPF III **Ld₁₁**, lub IPF III **Ld₁₂** w czterech stadiach trwających po 18 - 24 godziny, w tempe-

raturze 48 - 50 C, na podłożu wzbogaconym w jałowe substancje wzrostowe takie jak ekstrakty lub wyciągi z kielków lub zarodków zbożowych i/lub autolizatu drożdżowy, po czym prowadzi się w trzech stadiach po około 18 godzin proces **namnażania** produkcyjnego bakterii, a następnie proces fermentacji w czasie do 144 godzin z wydajnością około 98 - **99%**.

/2 zastrzeżenia/

A1(21) 276971 (22) 88 12 30 4(51) C22B
C04B

(71) Politechnika Częstochowska,
Częstochowa

(72) **Mellerowicz** Ryszard, **Górak** Wojciech,
Golis Bogdan, **Pilarczyk** Jan

(54) Sposób wykorzystania materiałów odpadowych, powstających w procesie oczyszczania walcówki i drutu

(57) Sposób wykorzystania materiałów odpadowych polega na tym, że osad wodorotlenku żelazowego, oddzielony od roztworu siarczanu sodowego lub potasowego, miesza się ze złuszczonej zgorzeliną, dodając do mieszaniny 1 - **30%** materiału wiążącego, przykładowo gipsu. Otrzymana masa formuje się w kształtki, które po wyschnięciu i stwardnieniu przekazują się do wykorzystania w cementowni.

/1 zastrzeżenie/

A1(21) 276972 (22) 88 12 30 4(51) C22B

(71) Politechnika Częstochowska,
Częstochowa

(72) **Mellerowicz** Ryszard, **Górak** Wojciech,
Golis Bogdan, **Pilarczyk** Jan

(54) Sposób wykorzystania materiałów odpadowych, powstających w procesie oczyszczania walcówki i drutu

(57) Sposób polega na tym, że osad wodorotlenku żelazowego miesza się ze złuszczonej zgorzeliną, po czym uzyskaną masę sezonuje się do obniżenia wilgotności poniżej 20 % i rozdrabnia lub formuje w kształtki, albo osad wodorotlenku żelazowego sezonuje się do obniżenia wilgotności do 15 - 35 %, po czym miesza się go ze złuszczonej zgorzeliną, a otrzymaną masę formuje w kształtki.

Uzyskany materiał odpadowy znajduje zastosowanie w hutnictwie, jako surowiec żelazonośny, dodawany do rudy żelaza.

/2 zastrzeżenia/

A1(21) 277003 (22) 88 12 30 4(51) C22B

(71) Instytut Metali Nieżelaznych, Gliwice
(72) **Śmieszek** Zbigniew, **Sozański** Jakub,
Warczak Józef, **Sobierajski** Stanisław,
Pers Andrzej, **Kozłowski** Jerzy, **Czyżyk**
Henryk, **Krans** Kazimierz, **Radzikowski**
Zdzisław, **Śliwa** Antoni, **Sztucki**
Henryk, **Kopeć** Piotr, **Karpiński**
Stanisław, **Sieroń** Franciszek

(54) Sposób przerobu cynku twardego

(57) Sposób przerobu cynku twardego charakteryzuje się tym, że prowadzi się go dwu-

stopniowo, w pierwszym stopniu w temperaturze co najmniej 600°C a w drugim stopniu w temperaturze 400-450 C, przy czym w pierwszym stopniu po stopieniu wsadu przegrzewa się kapiel do temperatury co najmniej 600°C, następnie wprawia się ją w ruch burzliwy, korzystnie przedmuchując sprężonym gazem i prowadzi się odstawianie ciekłego metalu w czasie do 0,05 h na 0,01 m warstwy ciekłego metalu, po czym korzystnie do kapieli dodaje się topnik oraz ściąga zgary, a ciekły metal poddaje się przeróbce w drugim stopniu gdzie chłodzi się go do temperatury 400-450°C, korzystnie przy nadmuchu zimnego powietrza i poddaje procesowi odstawiania w czasie 0,05-0,2 h na 0,01 m warstwy ciekłego metalu, po czym z lustra kapieli ściąga się metaliczną pianę i korzystnie zwraca ją do procesu nagrzewania i stapiania wsadu w pierwszym stopniu przerobu, a ciekły metal odlewa się.

/1 zastrzeżenie/

A1(21) 276840 (22) 88 12 28 4(51) C22C

(71) Huta Aluminium "Konin", Konin
(72) **Bartecki** Jerzy, **Bonderek** Zbigniew,
Borek Ryszard, **Borkowski** Janusz,
Bugzel Edmund, **Derejczyk** Jerzy,
Grzybowski Władysław, **Jasna** Barbara,
Kierzek Włodzimierz, **Kurzawa** Stanisław,
Nagy Lajos, **Przybylski** Henryk,
Skowrońska Barbara, **Smorawiński**
Zdzisław, **Lekki** **Kazimierz**

(54) Sposób wytwarzania zaprawy aluminoborowej do modyfikacji aluminium

(57) Sposób polega na tym, że fluoroboran potasu wprowadza się do ciekłego aluminium o temperaturze niższej od temperatury wrzenia fluoroboranu potasu, przy czym proces prowadzi się w kadzi bez stosowania środków pokryciowych.

/1 zastrzeżenie/

A1(21) 276973 (22) 88 12 30 4(51) C22C

(71) Wyższa Szkoła Inżynierska
im.K.Pułaskiego, Radom
(72) **Wojkun** Feliks

(54) Staliwo odporne na ścieranie, zwłaszcza w podwyższonych temperaturach

(57) Staliwo charakteryzuje się tym, że zawiera: 0,10 do 0,4 korzystnie od 0,15 do 0,25 % C; 12 - 14 % Cr; 1,7 - 2 % Cu; 0,8 - 1,2 % Mo; 0,4 - 0,6 % Ni; 0,3 - 0,4 % V, 0,3 - **0,4%** Si; 0,3 - **0,4%** Mn.

/1 zastrzeżenie/

A1(21) 276974 (22) 88 12 30 4(51) C22C

(71) Wyższa Szkoła Inżynierska
im.K.Pułaskiego, Radom
(72) **Wojtkun** Feliks

(54) Staliwo odporne na rozpuszczanie w ciekłych stopach metali, zwłaszcza w stopach aluminium

(57) Staliwo charakteryzuje się tym, że zawiera 0,25 - 0,6 % C; 2 - 4 % Cr; 1,3 - **1,6%**

Cu; 0,8 - 1,0 % Mo; 0,4 - 0,6 % Ni; 0,3 - 0,4 % V; 0,3 - 0,4 % Si; 0,3 - 0,4 % Mn,
/1 zastrzeżenie/

A1(21) 276990 (22) 88 12 30 4(51) C22C

- (71) Wyższa Szkoła Inżynierska
im. K. Pułaskiego, Radom
(72) **Wojtkun** Feliks, Grzesiak Stanisław,
Sękowski Jerzy

(54) Staliwo do pracy na gorąco

(57) Staliwo charakteryzuje się tym, że zawiera: 0,4 - 0,55 % C; 7- 13 % Cr; 1,0 - 1,2 % Cu; 0,8 - 1,1 % Mo, 0,4 - 0,6 % Ni; 0,3 - 0,4 % V; 0,3 - 0,4 % Si; 0,3 - 0,4 % Mn.
/1 zastrzeżenie/

A1(21) 277110 (22) 89 01 06 4(51) C22C

- (71) Wyższa Szkoła Inżynierska
im. J. Gagarina, Zielona Góra
(72) Romankiewicz Ferdynand

(54) Sposób modyfikacji mosiądzów krzemowych

(57) Sposób polega na tym, że do modyfikowanego stopu dodaje się fosfor w ilości 0,01 - 0,15 % wagowych w stosunku do ciężaru modyfikowanego stopu a następnie wprowadza się do ciekłego stopu mikrododatek cyrkonu w ilości 0,01 - 0,1 % wagowych w stosunku do ciężaru modyfikowanego stopu.
/3 zastrzeżenia/

A1(21) 283459 (22) 90 01 26 5(51) C22C

- (71) Akademia Górniczo-Hutnicza
im. Stanisława Staszica, Kraków
(72) Adamski Czesław, Kucharski Marian
Rzadkosz Stanisław, Dobrowolski
Krzysztof, Krywult Maciej

(54) Środek pokrywająco-raf inujący do topienia mosiądzów aluminiowych

(57) środek zawiera uwodniony czteroboran sodowy w ilości 25 - 55 % wagowych, chlorek sodu w ilości 5 - 20 % wagowych, węglan sodu w ilości 15 - 40 % wagowych, kwarcyt w ilości 0,5 - 4,5 % wagowych, chlorek potasu w ilości 5 - 25 % wagowych, siarczan sodu w ilości 1 - 25 % wagowych oraz tlenek wapnia w ilości 0,5 - 5 % wagowych
/1 zastrzeżenie/

A1(21) 283627 (22) 90 02 05 5(51) C22C

- (71) Instytut Metali Nieżelaznych,
Gliwice
(72) Rdzawski Zbigniew, Dybiec Henryk,
Śmieszek Zbigniew, **Opalko** Janusz,
Motel Wojciech, Nikiel Bogdan, Ciura
Ludwik, Stobrawa Jerzy

(54) Złoto stopowe

(57) Złoto stopowe zawiera wagowo 0,001 - 0,50 % Pt, 0,001 - 0,50 % Ag, resztę stanowi Au oraz nieuniknione zanieczyszczenia w ilości do 0,055 %
/1 zastrzeżenie/

A1(21) 283628 (22) 90 02 05 5(51) C22C

- (71) Instytut Metali Nieżelaznych,
Gliwice
(72) Rdzawski Zbigniew, Dybiec Henryk,
Śmieszek Zbigniew, **Opalko** Janusz,
Motel Wojciech, Nikiel Bogdan,
Ciura Ludwik, Stobrawa Jerzy

(54) Złoto stopowe

(57) Złoto stopowe zawiera wagowo 0,001 - 0,500 % Pt, 0,001 - 0,500 % Ag, 0,001 - 0,500 % Si, resztę stanowi Au oraz nieuniknione zanieczyszczenia w ilości do 0,055%.
/1 zastrzeżenie/

A1(21) 283629 (22) 90 02 03 5(51) C22C

- (71) Instytut Metali Nieżelaznych,
Gliwice
(72) Rdzawski Zbigniew, Dybiec Henryk,
Śmieszek Zbigniew, **Opalko** Janusz,
Motel Wojciech, Nikiel Bogdan,
Biura Ludwik, Stobrawa Jerzy

(54) Złoto stopowe

(57) Złoto stopowe zawiera wagowo 0,001 - 0,500 % Pt, 0,001 - 0,500 % Ag, 0,001 - 0,500 % Si, 0,001 - 0,300 % P, resztę stanowi Au oraz nieuniknione zanieczyszczenia w ilości do 0,055 %.
/1 zastrzeżenie/

A2(21) 281706 (22) 89 10 03 5(51) C23C

- (71) Międzyresortowe Centrum Naukowe
Eksplotacji Majątku Trwałego,
Radom
(72) Miernik Krzysztof

(54) Sposób reaktywnego napyłania magne-
tronowego

(57) Sposób polega na tym, że w zbiorniku próżniowym umieszcza się katodę i anodę magnetronowego urządzenia rozpalającego, przy czym nad rozpylaną powierzchnią tarczy wytwarza się pole magnetyczne, a następnie do zbiornika próżniowego wprowadza się pod obniżonym ciśnieniem gaz reakcyjny lub jego mieszaninę ze szlachetnym gazem roboczym, po czym pomiędzy katodą i anodą wytwarza się pole elektryczne.

W sposobie według wynalazku różnicuje się wartości ciśnienia szlachetnego gazu roboczego i gazu reakcyjnego, przy czym wartość ciśnienia szlachetnego gazu roboczego nad powierzchnią tarczy jest większa od wartości ciśnienia gazu reakcyjnego lub mieszaniny gazów szlachetnego i reakcyjnego w zbiorniku próżniowym.

Wynalazek stosuje się do nanoszenia węglików, azotków, tlenków oraz innych materiałów wieloskładnikowych odpornych na tarcie i zużycie.
/2 zastrzeżenia/

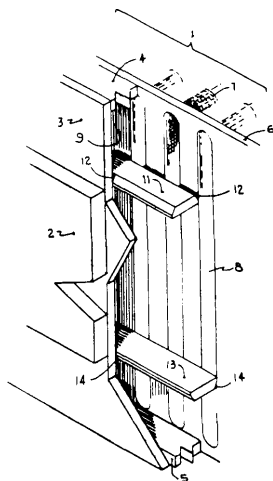
A1(21) 278806 (22) 89 04 12 4(51) C25B
C25D

- (31) 180508 (32) 88 04 12 (33) US
(71) OxyTech Systems, Inc., Chardon, US
(72) Romine Richard L., Curlin L.
Calvert

(54) Przegrodowy zespół katodowy elektrolizera

(57) Przegrodowy zespół katodowy elektrolizera przeznaczony do wytwarzania chloru i sody kaustycznej poprzez elektrolizę wody morskiej, charakteryzuje się tym, że ma obudowę zawierającą **zewnetrzne** płyty końcowe i zewnętrzne płyty /3/ boczne. Płyty boczne mają podłużne zewnętrzne zasilające taśmy /2/ usytuowane na zewnątrz płyty bocznej w jej części środkowej. Wewnętrzne półki górna /4/ i dolna /5/ usytuowane są między zewnętrzną płytą boczną i katodową ścianką /6/ sitową. Z powierzchnią wewnętrzną płyty bocznej i z powierzchnią zewnętrzną ścianki sitowej połączony jest górny pręt /11/ i dolny pręt /13/.

/7 zastrzeżeń/



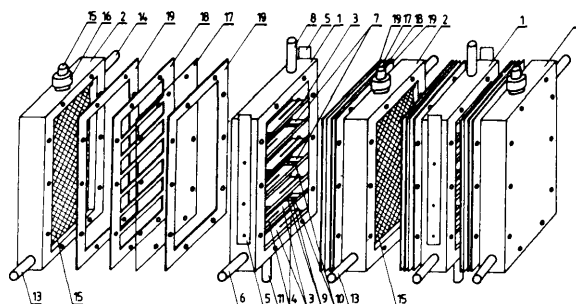
A1(21) 276980 (22) 88 12 30 4(51) C25C

(71) Politechnika Śląska

im. W. Pstrowskiego, Gliwice

(72) Świderski Józef, Gnot Maciej,
Korczyński Adam(54) Urządzenie do elektrochemicznej redukcji substancji chemicznych na katodzie rtęciowej

(57) Urządzenie składa się z zestawionych przemiennie i szczelnie do siebie przylegających komór katodowych /1/ i anodowych /2/ w formie ram oddzielonych od siebie membranami jonowymiennymi /17/, przy czym komory katodowe /1/ zawierają umieszczone poziomo jedna nad drugą półki /3/ wypełnione rtęcią stanowiącą **katodę**. Z obydwóch stron membran jonowych /17/ umieszczone są przekładki /18/ zabezpieczające je przed zetknięciem z anodami /15/.



DZIAŁ D

WŁOKIENICTWO I PAPIERNICTWO

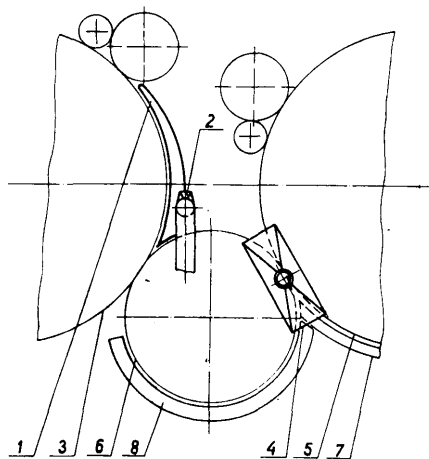
A1(21) 277070 (22) 89 01 04 4(51) D01G

(71) Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Maszyn
Przędzalnictwa Wełny "BEFAMATEX"
Bielsko-Biała(72) Dyrda Wiktor, Jonkisz Krzysztof,
Rysiński Zbigniew, Stwora Jacek(54) Zespół odpylający zgrzeblarki wałkowej

(57) Zespół odpylający usytuowany pomiędzy szarpiącym bębnem /3/ i głównym bębnem /5/ zgrzeblarki wałkowej stanowi osłaniająca blacha /1/ z wzdłużną ssawą /2/, umieszczone w pobliżu powierzchni roboczej szarpiącego bębna /3/ oraz dwie boczne ssawy /4/ umieszczone w strefie współpracy głównego bębna /5/ z przenoszącym bębnem /6/.

Osłaniająca blacha /1/ zbudowana jest jako konstrukcja przestrzenna - zamknięta, a jej powierzchnie boczne tworzą wycinki walca o promieniach odpowiadających promieniowi szarpiącego bębna /3/.

/1 zastrzeżenie/.



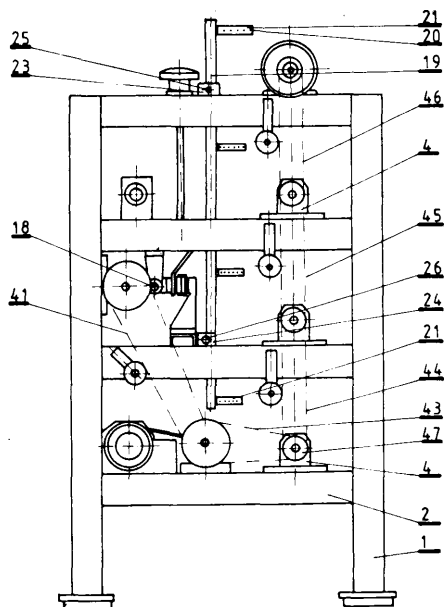
A1(21) 276794 (22) 88 12 27 4(51) D03D

- (71) Zakłady Przemysłu Pasmanteryjnego
im. St. Lenartowskiego "Lenora",
Łódź
- (72) Zagórowicz Stanisław, Józwiak Sławomir

(54) Urządzenie do nawijania na cewki taśm pasmanteryjnych w krosnach pasmanter-

(57) Urządzenie do nawijania na cewki taśm pasmanteryjnych w krosnach pasmanteryjnych ma uchwyty /4/ cewek usytuowanych jedna nad drugą w jednej płaszczyźnie pionowej, połączone z odbiorczym wałkiem krosna mechaniczną złożoną przekładnią /43/ połączoną układem dźwigni z wyczuwaczem wielkości nawoju, oraz ma wodziki /20, 21/ taśm osadzone na pionowym precie /19/ połączonym przewodniczym połączeniem /23, 24, 25, 26/ z popychaczem /18/ krzywkowego mechanizmu, połączonego korzystnie mechaniczną złożoną przekładnią /41/ z odbiorczym wałkiem krosna.

/5 zastrzeżeń/



liniowej od 20-80 tex i liczności od 180-200 nitek na 1 dm, przy czym tkanina ma splot **ze** stawny, tak że sąsiadujące ze sobą grupy nitek osnowy są przeplecione na przemian w splotach lekkim i ciężkim, których lustrzane odbicie pokryć negatywowych daje pasy wzdłuż osnowy, przechodzące w plisy, powstałe w wyniku poddania tkaniny znanej mokrej obróbce wykończającej w stanie beznapięciowym.

Sposób wytwarzania tkaniny plisowanej polega na tym, że wytwarza się tkaninę z przędzy osnowowej **pojedynczej** o normalnym **skręci**, masie liniowej od 20-80 tex i liczności od 140-300 nitek na 1 dm oraz wątku z przędzy **p** pojedynczej o podwyższonym skręcie wyrażającym się metrycznym współczynnikiem skrętu $\mathcal{L}_m \approx 70-200$, masie liniowej od 20-80 tex

i liczności od 180-280 wątków na 1 dm, które to układy nitek przeplata się w splocie **ze** stawnym, w którym występuje na przemian znaczna przewaga pokryć wątkowych i znaczna przewaga pokryć osnowowych, a lustrzane odbicie pokryć negatywowych daje pasy wzdłuż osnowy, następnie surową tkaninę poddaje się znanej mokrej obróbce wykończającej **w** stanie beznapięciowym tworząc wyraźne plisy wzdłuż osnowy.

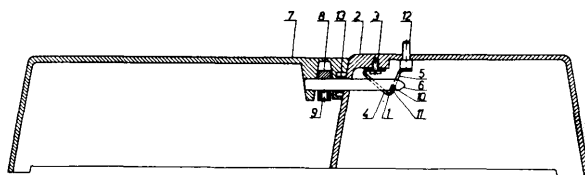
/8 zastrzeżeń/

A1(21) 276955 (22) 88 12 30 4(51) D05B

- (71) Zakłady Metalowe "Łucznik"
Radom
- (72) Krupa Stefan

(54) Zatraskowe mocowanie przedłużki w wysięgowej maszynie do szycia

(57) Zatraskowe zamocowanie charakteryzuje się tym, że płaska sprężyna /1/ ma dwa otwory /4/ i /5/, przez które przechodzi kołek /6/ przedłużki /7/. // zastrzeżenie/



A1(21) 276954 (22) 88 12 30 4(51) D03D

- (71) Centralny Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Przemysłu Bawełnianego, Łódź
- (72) Caban Jadwiga, Fijałkowska Teresa, Hałaszczyk-Piesiak Lidia, Mysior Leokadia

(54) Tkanina plisowana i sposób wytwarzania tkaniny plisowanej

(57) Tkanina plisowana **charakteryzuje** się tym, że ma osnowę z przędzy pojedynczej o skręcie normalnym, masie liniowej od 20-80 **tex** i **liczności** od 140-300 nitek na 1 dm oraz wątku z przędzy pojedynczej o podwyższonym skręcie, wyrażającym się metrycznym współczynnikiem skrętu $\mathcal{L} \approx 170-200$, masie

A2(21) 281570 (22) 89 09 25 4(51) D06p

- (75) Liwoch Dariusz, Warszawa
Nowicka Joanna, Warszawa

(54) Sposób modelowania skóry

(57) Sposób polega na wycięciu dowolnego kształtu elementu ze skóry i naniesieniu na jego powierzchnię zewnętrzną kleju, wysuszeniu przez okres 15 minut, a następnie ręcznym formowaniu na dany kształt i malowaniu powierzchni wewnętrznej i zewnętrznej farbą, suszeniu w temperaturze **pokojowej** i modelowaniu wykańczającym, po którym maluje się ponownie **powierz**chnię zewnętrzną, suszy i nakłada na daną formę jako element ozdobny i mocuje się końce w dowolny sposób. //1 zastrzeżenie

DZIAŁ E

BUDOWNICTWO; GÓRNICTWO; KONSTRUKCJE ZESPOLONE

A1(21) 276378 (22) 88 12 13 4(51) E01B

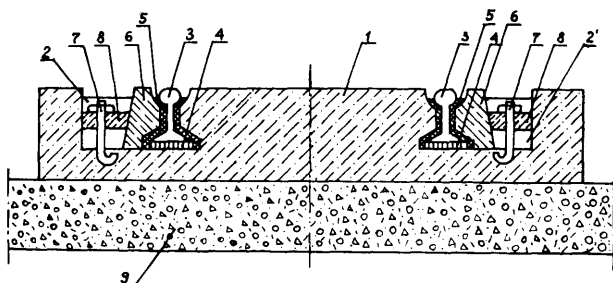
(71) Politechnika Warszawa, Warszawa

(72) Strzyżakowski Zygmunt

(54) Nawierzchnia torowa pojazdów szynowych

(57) Nawierzchnia torowa **charakteryzuje się** tym, że płaszczyzny pionowe boków wewnętrznych wgłębień szynowych /2,2/ płyty nośnej /1/ mają kształt zbliżony do bocznej powierzchni szyny /3/. Wewnątrz **wgłębień** znajduje się element dociskowy 76/ o kształcie jednej powierzchni odpowiadającej powierzchni bocznej szyny /3/, a drugą powierzchnię mający zbieżną, przy czym pomiędzy każdym z boków zewnętrznych wgłębień /2,2'/ a powierzchnią zbieżną elementu dociskowego /6/ umieszczony jest suwliwie na śrubie zacisku śrubowego /7/ klin /8/ o jednym boku zbieżnym tak, że kąt zbieżności jest równy kątowi zbieżności powierzchni elementu dociskowego /6/.

/2 zastrzeżenia/



A3(21) 277043 (22) 89 01 02 4(51) E02B

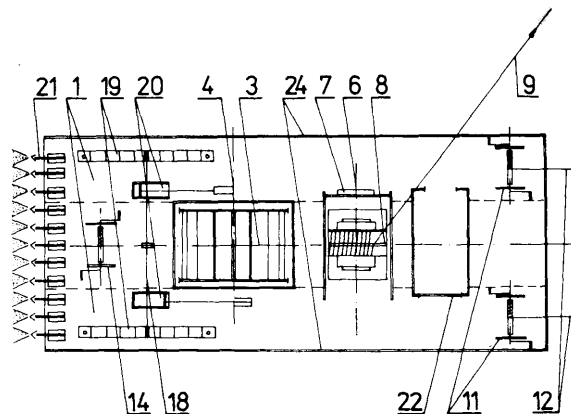
(61) patent 147915

(75) Daun Fryderyk W., Gliwice

(54) Urządzenie do natleniania wody

(57) Siłownia przetwarzająca energię wód płynących ma katamaran /1/, na którym znajduje się koło wodne /3/, które napędza prądnice elektryczną /6/, przy **czym** energia elektryczna oddawana jest w przeważającej części na ląd przy pomocy kabla /9/ oraz częściowo służy do utrzymania urządzenia w ruchu. Koło wodne /3/ napędza również pompy ssąco-tłoczące /20/ czerpiące wodę, która to woda po przefiltrowaniu zostaje rozpylona w atmosferze odpowiednio ustawionymi dyszami /21/. Katamaran /1/ jest zlokalizowany na rzece. Przy pomocy lin /12/ z kotwicami nawiniętych na kołowroty /11/.

/3 zastrzeżenia/

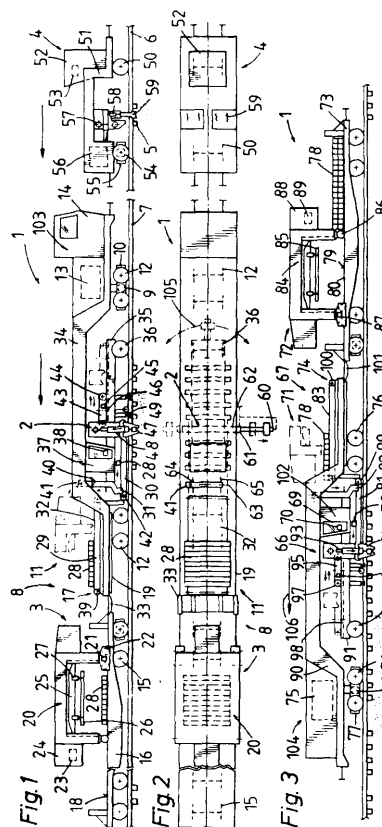


A1(21) 277215 (22) 89 01 16 4(51) E01B

(31) 88890168.3 (32) 88 06 28 (33) EP

(71) Franz Plasser **Bahnbaumaschinen-**Industriegesellschaft m.b.H., Wiedeń, AT(54) Maszyna jezdna do budowy torów kolejowych

(57) Maszyna charakteryzuje się tym, że obie ramy maszynowe /11, 71/ o kształcie mostka



urządzenia /2, 66/ do wyciągania starych i wsuwania nowych podkładów są połączone z własnym wózkiem przeładowniczym /3, 72/ i tworzą niezależnie przemieszczające się jednostki maszynowe /8, 67/ z własnym napędem /9, 68/ oparte na podwoziach /12, 15, 76/, mające stanowisko obsługi /37, 69/ i własne urządzenie sterujące /38, 70/. Na mostkowej ramie /11, 71/ i ramie /16, 73/ wózka przeładowniczego /3, 72/ do podkładów każdej jednostki maszynowej /8, 67/ zamontowane jest własne urządzenie dostarczające względnie odbierające podkłady /17, 74/.

/1 zastrzeżeń/

A1(21) 273572 (22) 88 07 05 4(51) E02B

(75) Gasior Henryk, Łapiński Ireneusz,
Magiera Marek

(54) Sposób utrzymywania drożności kanałów doprowadzających wodę powierzchniową do odbiorców

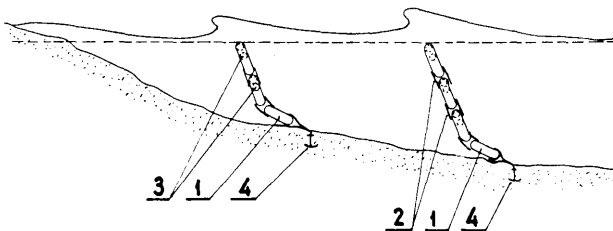
(57) Sposób polega na tym, że w kanale wodnym doprowadza się do stałej prędkości przepływającej wody wynoszącej najkorzystniej 0,3 - 0,6 m/sek. utrzymując stałą różnicę poziomu wody między wlotem wody do kanału, a miejscem poboru wody z kanału. W dolnej części kanału wodnego skąd kieruje się wodę do odbiorców buduje się upust /najkorzystniej hydrozespół/, na który kieruje się ilość wody stanowiącej nadwyżkę nad ilością wody potrzebną do utrzymania wymaganej prędkości wody w kanale a chwilowym zapotrzebowaniem odbiorców. /2 zapotrzebowania/

A1(21) 277095 (22) 89 01 05 4(51) E02B

(75) Dodot Tadeusz, Władysławowo

(54) Falochron przeciwerozryjny elastyczny

(57) Elastyczny falochron morski składa się ze sprężystych elementów w kształcie torusów /1/, połączonych pionowo i poziomo systemem łączników /2/, tworzących przepuszczalną dla wody przegrodę, począwszy od dna, do którego jest zakotwiczony kotwiczącymi elementami /4/, aż do powierzchni akwenu, pod którego lustrem utrzymuje się w pozycji pionowej przy pomocy pływaków /3/, usytuowanych wewnątrz torusów /1/. /1 zastrzeżenie/



A1(21) 277022 (22) 89 01 02 4(51) E02D

(71) Warszawskie Centrum Postępu Techniczno-Organizacyjnego Budownictwa, Warszawa
(72) Bogdański Janusz, Dobrzyńska Marzena,
Sulek Krystyna, Szyłańska Grażyna

(54) Sposób uszczelniania i wzmacniania gruntów

(57) Sposób polega na krzemianowaniu piasku szkłem wodnym, ewentualnie z dodatkiem do piasku popiołu, a następnie na zagęszczaniu warstwy powierzchniowej, przy czym jako koagulant stosuje się odpad powstający przy produkcji kwasu fosforowego, którego głównym składnikiem jest fluorokrzemian sodowy. /4 zastrzeżenia/

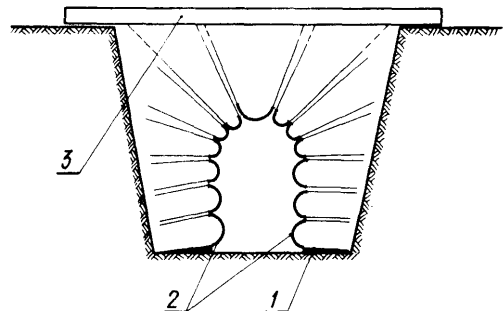
A1(21) 282904 (22) 89 12 19 5(51) E02D

(71) Wyższa Szkoła Oficerska Wojsk Inżynieryjnych, Wrocław
(72) Kowal Wiesław, Mikołajewski Mirosław,
Murawa Zbigniew

(54) Sposób wykonania obudowy obiektów ziemnych

(57) Sposób polega na tym, że kolejne warstwy materiału elastycznego /1/ uszczelnionego w środkowej części materiałem /2/ zasypuje się warstwą gruntu i nakrywa się ją pozostałą częścią tego materiału. Do belek montażowych /3/ podwiesza się odcinki materiału elastycznego /1/, tak aby tworzyły niecki i były rozmieszczone promieniście względem środka geometrycznego sklepienia, po czym wypełnia się je gruntem.

Sposób pozwala na wykonanie konstrukcji obudowy zamkniętej obiektów ziemnych.
/1 zastrzeżenie/



A1(21) 277013 (22) 88 12 30 4(51) E02F

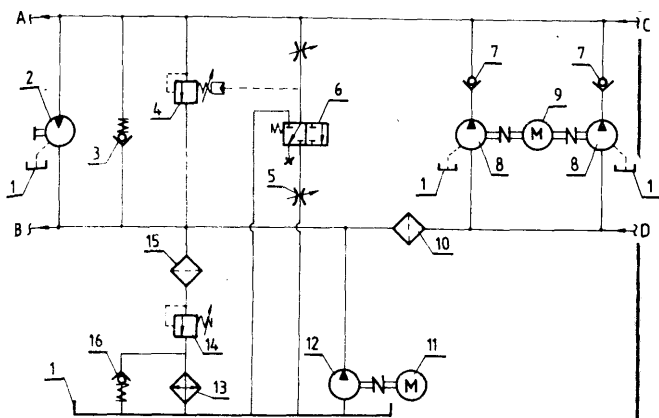
(71) Fabryka Maszyn i Urządzeń "FAMAK", Kluczbork
(72) Talar Józef, Szczepanowski Adam,
Winkler Hubert

(54) Układ hydrauliczny napędu koła czerpakowego koparki wielonaczyniowej

(57) Wynalazek rozwiązuje problem zmniejszenia ilości jednostek napędowych i średnic przewodów w hydraulicznym układzie napędu koła czerpakowego koparek wielonaczyniowych.

Układ **charakteryzuje** się tym, że dwie pompy /8/ napędzane są wspólnym elektrycznym silnikiem /9/, a pomiędzy **doładowaniem** od pompy /12/, a ssaniem pomp /8/ włączony jest filtr /10/, przy czym silnik hydrauliczny /2/ zbocznikowany jest równolegle zaworem /3/ i zbocznikowany jest równolegle zaworem przeciążeniowym /4/ sterowanym ciśnieniem.

/1 zastrzeżenie/



A1(21) 276801 (22) 88 12 27 4(51) E03F

(71) Biuro Projektów Górnictwa Skalnego

"BIPROKRUSZ", Kraków

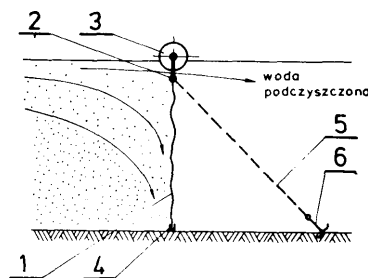
(72) Wawrecki Ryszard

(54) Osłona miejsca zrzutu ścieków

(57) Wynalazek rozwiązuje problem zabezpieczenia przed rozprzestrzenianiem się zanieczyszczeń w rejonie otaczającym miejsce zrzutu ścieków, zwłaszcza ścieków zawierających naturalnie **sedymetujące** osady mineralne.

Osłona zawiera kurtynę /1/ zawieszoną na linie nośnej /2/, podtrzymywanej pływakami /3/. Kurtyna obciążona jest od dołu **obciążnikami** /4/. Do liny zamocowane są odciagi /5/ z kotwicami /6/.

/1 zastrzeżenie/



A1(21) 277093 (22) 89 01 05 4(51) E03B

(71) "INMAR" Morska Spółka z O.O., Szczecin

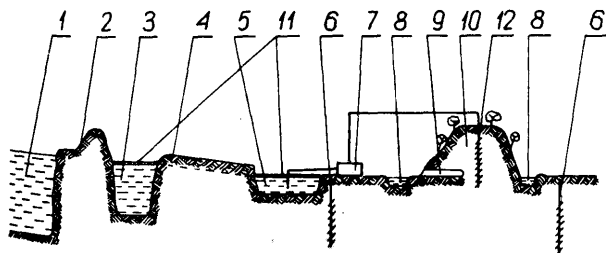
(72) Maliszewski Norbert, Szlauer Lech, Strybel Józef

(54) Sposób zaopatrywania w wodę, głównie dużych aglomeracji nadmorskich

(57) Sposób **charakteryzuje** się tym, że do retencjonowania wody poza obrębem ujęcia infiltracyjnego /5/ wykorzystuje się wnętrza terenowych wypiętrzeń /10/, w których wykonuje się studnie chłonne /12/ dostosowane do możliwości hydrogeologicznych tego wypiętrzenia. Przy pomocy pomp /7/ wodę dostarcza się do studni chłonnych /12/, skąd woda po przesączeniu się i przy pomocy drenaży opaskowych /8/ powraca do **wodonośca**.

W przypadku nagłej konieczności sięgnięcia po zapasy z retencji, uruchamia się pompy w studniach wydobywczych /6/ lub sztolniach /9/ i tłoczy się wodę do sieci.

/5 zastrzeżeń/



A1(21) 277023 (22) 89 01 02 4(51) E04B

(71) Warszawskie Centrum Postępu

Techniczno-Organizacyjnego Budownictwa

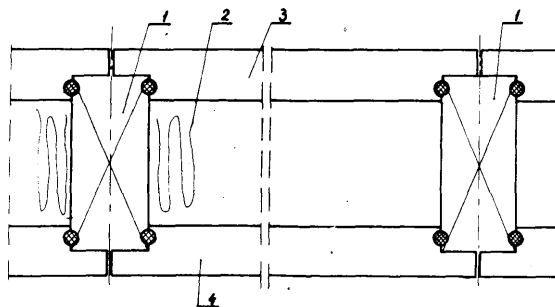
Warszawa

(72) Busłowicz Jerzy

(54) Ściana osłonowa

(57) Ściana osłonowa ma z dwóch stron słupy /1/ pomiędzy którymi znajduje się pianka krylaminowa /2/ i płyty gipsowe /3/ i /4/. W słupach drewnianych /1/ oraz w płytach gipsowych /3/ i /4/ znajdują się **półokrągłe** współosiowe występy.

/1 zastrzeżenie/

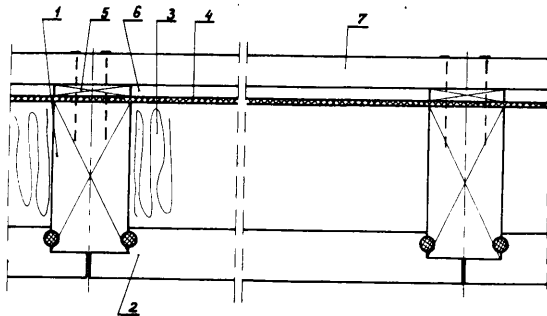


A1(21) 277024 (22) 89 01 02 4(51) E04B

- (71) Warszawskie Centrum Postępu
Techniczno-Organizacyjnego Budownictwa
Warszawa
(72) Busłowicz Leszek

(54) Ściana osłonowa

(57) ściana osłonowa ma z jednej strony do słupów drewnianych /1/ umocowaną płytę gipsową /2/. Pomiedzy słupami /1/ przestrzeń wypełniona jest pianką krylaminową /3/. Z drugiej strony do słupów /1/ zamocowana jest płyta pilśniowa /4/ oraz elementy dystansowe /5/, pomiędzy którymi znajdują się przestrzenie /6/. Na zewnątrz zamocowana jest szalówka drewniana /7/.
Il zastrzeżenie/

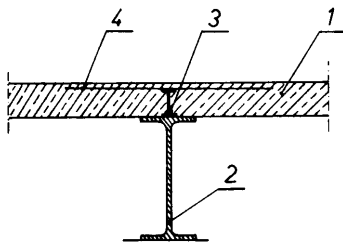


A1(21) 277090 (22) 89 01 06 4(51) E04B

- (71) Centralny Ośrodek Badawczo-Projektowy
Konstrukcji Metalowych "MOSTOSTAL"
Warszawa
(72) Kucharczuk Witold

(54) Zespólona konstrukcja stalowo-betonowa stropu płytowo-żebrowego

(57) Konstrukcja charakteryzuje się tym, że żebrowe płyty monolityczne /1/ lub płyty prefabrykowane z nadbetonem są połączone z żebrowymi stalowymi /2/ za pomocą ciągłego łącznika /3/ oraz zbrojenia podporowego /4/.
/1 zastrzeżenie/

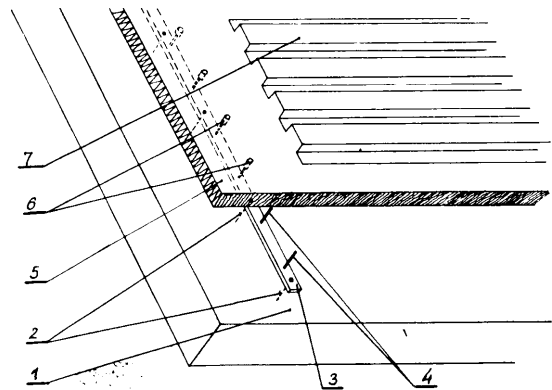


A2(21) 281692 (22) 89 10 02 5(51) E04B

- (71) Politechnika Rzeszowska, Rzeszów
(72) Majka Stanisław, Rybka Adam, Pietluch
Łucjan, Drozd Edward

(54) Sposób ocieplania budynku oraz łącznik do łączenia elementów izolacji termicznej z ocieplaną ścianą budynku

(57) Wynalazek rozwiązuje problem szybkiego i małowartościowego sposobu ocieplania budynku. Sposób polega na tym, że do ściany zewnętrznej budynku /1/ mocuje się za pomocą gwoździ /2/ listwy perforowane /3/, po czym na szpilkach /4/ tych listw osadza się elementy izolacji termicznej /5/ oraz dystansowe główki /6/, a następnie całość zakrywa się blachą fałdowaną /7/. Łącznik stanowi listwa /3/ perforowana, mająca szpilki /4/ z osadzonymi na nich rozłącznikami /6/ z materiału o małej przewodności cieplnej.
/2 zastrzeżenia/

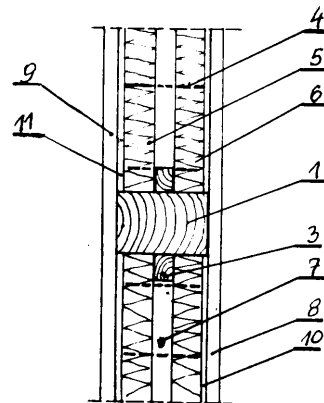


A2(21) 281693 (22) 89 10 02 5(51) E04B

- (71) Politechnika Rzeszowska, Rzeszów
(72) Majka Stanisław, Rybka Adam, Sądej Leon

(54) Ściana budynku wentylowana

(57) Wynalazek rozwiązuje problem poprawy warunków izolacyjności cieplnej ścian budynku.



Ściana charakteryzuje się tym, że do słupków drewnianych /1/ przymocowane są klocki drewniane przytrzymujące listwy drewniane /3/, zaopatrzone w szpilki metalowe /4/, na których zawieszane są elementy izolacji termicznej /5 i 6/ tworzące między sobą szczelinę powietrzną /7/. Ponadto pomiędzy okładzinami zewnętrznymi i wewnętrznymi ściany budynku oraz elementami izolacji termicznej utworzone są szczeliny powietrzne /10 i 11/. /1 zastrzeżenie/

A1(21) 283393 (22) 90 01 22 5(51) E04B

(30) 89 10 10 - IV Centralne Targi Myśli Technicznej "INBUD - 89", Warszawa
(75) Lewandowski Jerzy, Warszawa

(54) Sposób i zestaw elementów do wykonywania ścian budynków i stropów

(57) Sposób wykonywania ścian budynków z pustaków gipsowych ułożonych w ścianie w mijankowym układzie spoin polega na tym, że ułożone na suchu pustaki /1/ tworzą w ścianie układ pionowych kanałów /2/ i poziomych kanałów wykorzystywanych do umieszczenia w nich materiałów ocieplających w postaci porogipsu i materiałów zbrojonych w postaci poziomych drewnianych listw i pionowych betonowych lub żelbetonowych słupów odizolowanych od gipsowych pustaków rurą wykonaną z papy. Stropowe belki mocuje się do nadprożowej belki przetykając ich końce przez otwory w nadprożowych pustakach.

Zestaw elementów charakteryzuje się tym, że czołowe płyty /15/ i /18/ pustaków tworzące w ścianie jej płaszczyznę zewnętrzną mają kształt kwadratu, przy czym pustak narożnikowy, węgarowy, nadprożowy i wieńcowy stanowią modyfikację podstawowego pustaka węzłowego, natomiast pustak uzupełniający stanowi modyfikację środkowego pustaka podstawowego. /2 zastrzeżenia/

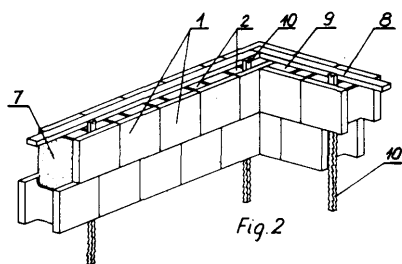


Fig. 2

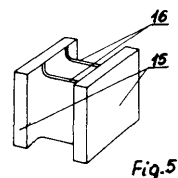


Fig. 5

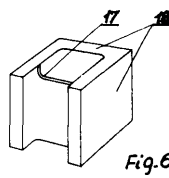


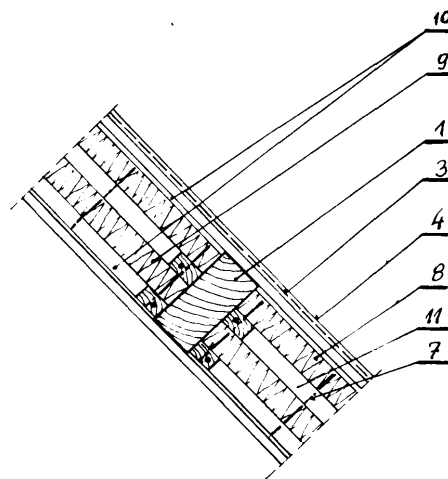
Fig. 6

A2(21) 281691 (22) 89 10 02 5(51) E04D

(71) Politechnika Rzeszowska, Rzeszów
(72) Majka Stanisław, Rybka Adam, Sadej Leon
(54) Przekrycie dachowe wentylowane

(57) Wynalazek rozwiązuje problem poprawy warunków izolacyjności cieplnej dachu budynku.

Przekrycie dachowe charakteryzuje się tym, że do bocznych ścian krokwi drewnianych /1/ zakrytych od góry wodoszczelnym pokryciem przymocowane są klocki drewniane, przytrzymujące listwy drewniane, zaopatrzone w szpilki stalowe /7/, na których zawieszane są elementy izolacji termicznej /8 i 9/ tworzące między sobą szczelinę powietrzną /11/. Pomiedzy górną powierzchnią izolacji termicznej /8/ oraz wodoszczelnym przekryciem, oraz pomiedzy dolną powierzchnią izolacji termicznej /9/ oraz wewnętrzną powierzchnią tynku, utworzone są szczeliny powietrzne /10/. /1 zastrzeżenie/



A1(21) 276878 (22) 88 12 30 4(51) E04F B32B

(71) Instytut Chemii Przemysłowej, Warszawa
(72) Pawłowski Witold, Kaźmierowicz Wiktor, Błaszczak Jacek, Masojada Hanna

(54) Sposób otrzymywania wielowarstwowej powłoki podłogowej

(57) Sposób polega na tym, że wytwarza się koncentrat kompozycji z 9-9,8 części wagowych żywicy w roztworze rozpuszczalnika nieaktywnego i 1-0,2 części wagowych wypełniacza przewodzącego prąd elektryczny. Następnie koncentrat dzieli się na pięć części w stosunku wagowym 0,7-1,3:1,9-2,9:1,9-2,9:17-26:4-8, po czym poszczególne porcje uzupełnia się rozpuszczalnikiem nieaktywnym i ewentualnie innymi dodatkami w takiej ilości aby stosunek wagowy porcji wynosił odpowiednio 0,7-1,3:1-1,8:1,4-2,2:10-14:3-5. Do każdej porcji dodaje się utwardzacza aminowego o liczbie aminowej powyżej 240 mg KOH/g w ilości 0,4-0,6 części wagowej na jedną część składnika epoksydowego i wylewa kolejno na podłoże po utwardzeniu poprzedniej warstwy, ponadto na pierwszą warstwę układa się siatkę metalową a na drugą tkaninę szklaną.

/4 zastrzeżenia/

A1(21) 276923 (22) 88 12 29 4(51) E05D

(71) Fabryki Akcesoriów Meblowych, Chełmno
(72) Koterski Franciszek, Bobin Edmund

(54) Zawiasa meblowa z zatraskiem do drzwi szklanych

(57) Zawiasa meblowa składa się z ramion /1, 2/ osadzonych na wspólnym trzpieniu /3/. W dolnej części ramienia /1/ uformowana jest komora /6/ przeznaczona na osadzenie zatrasku sprężynowego /7/ oraz ukształtowany wysięg /10/ zakończony tulejką /11/. Ramię /2/ ma kształt prostopadłościanu z wybraniem /13/ przeznaczonym na osadzenie płyty szklanej /14/. Na ścianie /15/ uformowany jest występ /16/, którym wykonany jest nieprzełotowy otwór /17/ przeznaczony na osadzenie ramienia /2/ na trzpieniu /3/. Płyta szklana mocowana jest wkrętem /21/.

/1 zastrzeżenie/

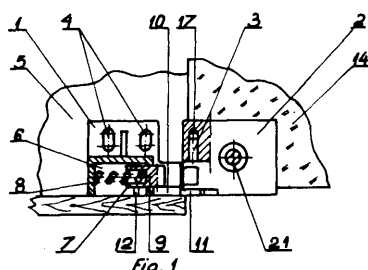


Fig. 1

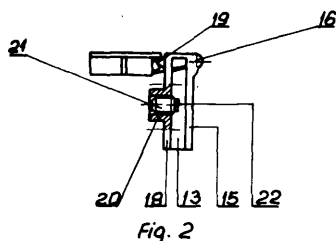


Fig. 2

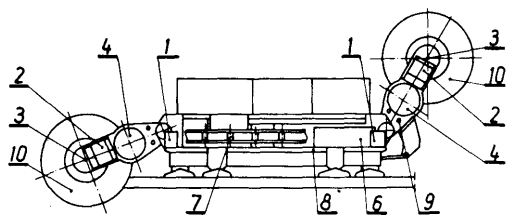
A1(21) 276792 (22) 88 12 27 4(51) E21C

- (71) Gwarectwo Mechanizacji Górnictwa POLMAG, Centrum Mechanizacji Górnictwa KOMAG, Gliwice
(72) Błażewicz Andrzej, Cyruło Jacek, Gajda Eugeniusz, Plinta Reinhard

(54) Kombajn węglowy z bezciągnowym mechanizmem posuwu

(57) Na saniach /8/ kombajnu, między zębatką /7/ a ścianą boczną umieszczone są ograniczniki /1/. Na ramionach /9/ kombajnu pomiędzy wałem głównym /3/ a silnikiem /4/ umieszczone są ograniczniki /2/ mające szerokość ściany bocznej od strony zębatki mniejszą niż szerokość ściany bocznej od strony ramienia /9/.

/3 zastrzeżenia/



A1(21) 276857 (22) 88 12 30 4(51) E21C

- (71) Okręgowy Ośrodek Rzeczoznawstwa i Doradztwa Rolniczego, Wrocław
(72) Fafara Ryszard, Piasecki Józef, Zalewska Maria, Mizera Andrzej, Tasz Wanda

(54) Sposób eksploatacji metodą odkrywkową surowców, zwłaszcza z zawodnionego złoża

(57) Celem wynalazku jest zachowanie warunków ekologicznych środowiska w obszarze eksploatawanego złoża.

Sposób dotyczy wydobywania urobku spod powierzchni wody akwenu, za pomocą np. pływającej koparki, odprowadzaniu urobku poza akwen, jego celowej segregacji dla założonych celów technologicznych.

Sposób polega na tym, że do eksploatawanego akwenu doprowadza się wodę z zewnątrz akwenu i utrzymuje się jej założony poziom w trakcie eksploatacji. Poziom wody w akwenu utrzymuje się co najmniej na poziomie wód gruntowych bądź powyżej poziomu wód gruntowych. Ilość doprowadzanej wody wynika z różnicy ilości wydobywanego urobku spod powierzchni wody, zasypywanego do akwenu urobku odpadowego oraz ubytków wody z akwenu wynikłych z przyczyn naturalnych np. parowanie, infiltracja.

/4 zastrzeżenia/

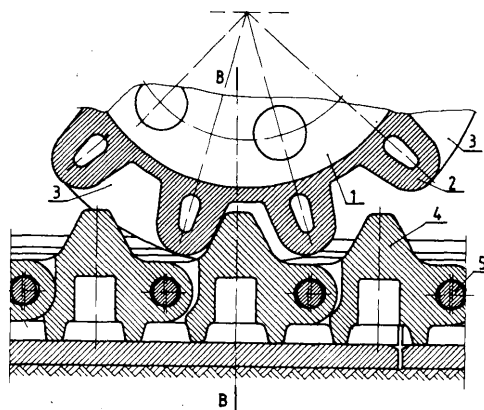
A1(21) 277033 (22) 89 01 02 4(51) E21C

- (71) Centrum Mechanizacji Górnictwa "KOMAG" Gliwice
(72) Student Zygmunt, Tarnawski Zbigniew, Palik Józef, Skolik Wojciech, Penar Zdzisław, Mazurkiewicz Tadeusz, Michalik Tadeusz, Nabrdalik Mirosław

(54) Bezcieżnowy mechanizm posuwu górniczego kombajnu ścianowego

(57) Bezcieżnowy mechanizm posuwu górniczego kombajnu ścianowego, ułożony wzdłuż przenośnika ścianowego w prowadniku stanowiącym element zastawki lub element klina ładującego, zawiera napędowe koło /1/ zębate, w którym sąsiednie zęby /2/ są ze sobą na przemian połączone obrzeżami /3/. Ciąg jezdny, po którym obciąża się napędowe koło /1/, tworzą gasienicowe segmenty /4/ połączone ze sobą za pomocą sworzni /5/ przewleczonego przez eliptyczne otwory wykonane w tych gasienicowych segmentach.

/1 zastrzeżenie/



A1(21) 282762 (22) 89 12 14 5(51) E21C

- (71) Kombinat Górniczo-Hutniczy Miedzi,
Zakłady Górnicze "Rudna", Polkowice
(72) Błądek Wiktor, Cieszkowski Henryk,
Kazienko Janusz, Krajewski Stanisław,
Mazur Jerzy, Siewierski Stanisław

(54) Sposób zmniejszenia koncentracji na-
prężen w strefach szczególnego zagro-
żenia tapaniami w podziemnych kopal-
niach rud miedzi spowodowanej nadmier-
ną deformacją skał stropowych w rejo-
nach krawędzi starych zrobów lub za-
burzen tektonicznych

(57) Sposób polega na tym, że w obszarze o szerokości równej minimum połowie długości fali ciśnień pochodzących od starych zrobów lub zaburzeń **tektonicznych**. dobiera się geometrię filarów pozostawianych w zrobach za postępującym frontem, o charakterystyce pracy odkształceniowo-naprężeniowej eliminującej sumowanie się ciśnień występujących wzdłuż zrobów sąsiedniego pola lub zaburzeń tektonicznych oraz ciśnienia eksploatacyjnego postępującego frontu do wartości niebezpiecznych ze względu na zagrożenie tapaniami, dobierając, w zależności od wytrzymałości po-zniszczeniowej Rcz **filarów** pozostawianych w zrobach będącej funkcją budowy litologicznej filarów oraz ich **smukłości**, stosunek K powierzchni przekroju poprzecznego filarów pozostawianych w zrobach do powierzchni likwidowanej, tak, że dla

$$\begin{aligned} 1 \text{ MPa} < R_{cz} &\leq 4 \text{ MPa} & 1/4 < K &\leq 1/3 \\ 4 \text{ MPa} < R_{cz} &\leq 7 \text{ MPa} & 1/6 < K &\leq 1/4 \\ 7 \text{ MPa} < R_{cz} &\leq 10 \text{ MPa} & 1/10 < K &\leq 1/6 \\ 10 \text{ MPa} < R_{cz} & & 1/12 < K &\leq 1/10 \end{aligned}$$

/1 zastrzeżenie/

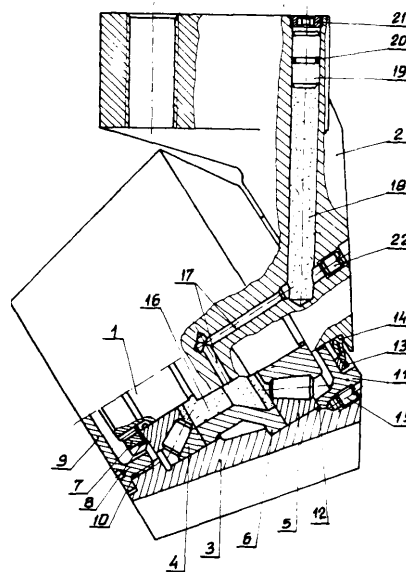
A1(21) 276842 (22) 88 12 28 4(51) E21D

- (71) Akademia Górniczo-Hutnicza
im. Stanisława Staszica, Kraków
(72) Porębska Maria, Żelichowski Marek

(54) Zespół urabiający głowicy wiertniczej

(57) Przedmiotem wynalazku jest zespół urabiający głowicy wiertniczej, znajdujący zastosowanie szczególnie przy głębokich wierceniach. Zespół urabiający głowicy wiertniczej zawiera gryz ułożyskowany za pomocą łożysk stożkowych w układzie "0" na nieruchomym czopie łapy głowicy. Łożyska oddzielone są od siebie tuleją dystansową, a między nimi utworzona jest komora smarowania, połączona poprzez wewnętrzny kanał czopowy z kanałem smarowym umieszczonym w łapie. Zespół zaopatrzony jest w uszczelnienia, które stanowią pierścienie uszczelniające /10/ i /12/, usytuowane między wzajemnie nieruchomymi powierzchniami **gryza** /3/ i powierzchniami pokryw doszczelniających /9/ i /11/, zamocowanych w osi czopa /1/ na jego końcach. W Pokrywie doszczelniającej /11/ umieszczone jest uszczelnienie powierzchni obrotowej **gryza** /3/ względem czopa /1/ w postaci pierścienia ślizgowego /13/ i czołowego pierścienia uszczelniającego /14/. Kanał **smarowy** /18/ zaopatrzony jest w uszczelniony tłoczek pływający /19/ i zamknięty jest

wkrętką z otworem /21/ umożliwiającą ciśnieniu płuczki oddziaływać poprzez tłoczek /19/ na ilość smaru znajdującą się w komorze smarowania /16/ w sposób ciągły. /1 zastrzeżenie/

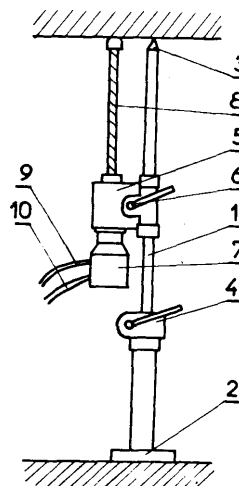


A1(21) 276958 (22) 88 12 30 4(51) E21D E21C

- (71) Kopalnia Węgla Kamiennego "Staszic",
Katowice
(72) Bagiński Włodzimierz, Białas Józef,
Biliński Alfred, Gładysz Lech, Klima
Adam, Kostyk Tadeusz, Liduchowski
Leonard, Rabsztyn Janusz

(54) Kotwiarka ścianowa

(57) Kotwiarka ścianowa według wynalazku zawiera **kolumnę** stabilizującą /1/ zakończoną u dołu podstawą oporową /2/, a u góry **wierzchoł-**



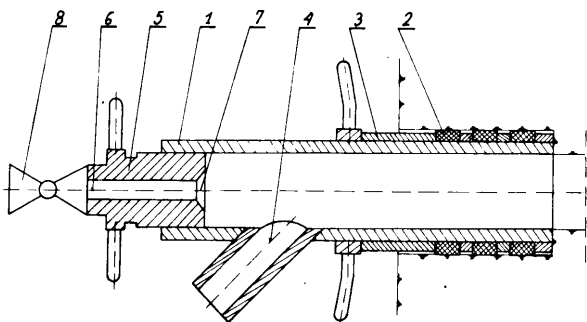
kiem mocującym /3/ i zaopatrzoną w mechanizm rozpięrający /4/. Na kolumnie stabilizującej /1/ zamontowany jest mechanizm przesuwu wiertnicy /5/ ze sprzęgłem zmiany kierunku przesuwu /6/. Z mechanizmem tym połączony jest silnik napędowy /7/ wprawiający w ruch obrotowy pionowo usytuowaną żerdź wiertniczą /8/.
/1 zastrzeżenia/

A1(21) 277102 (22) 89 01 06 4(51) E21D

- (71) Techniczno-Ekonomiczna Spółdzielnia Pracy "EKSPERT", Kraków
(72) Warwas Sylwester, Matuszyk Janusz, Orłowski Ryszard, Dąbrowski Paweł, Świderski Marek, Dankowski Marek, Gielanowski Jan, Rajca Mieczysław

(54) Sposób wykonywania kotwi górniczej oraz głowica do wykonywania kotwi górniczej

(57) Sposób wykonywania kotwi górniczej polega na umieszczeniu w otworze, wywierconym w górotworze, głowicy do wykonywania kotwi poprzez którą wprowadza się element nośny kotwi i wtlacza się lepiszcze do otworu. Głowica charakteryzuje się tym, że tuleja wewnętrzna /1/ na bocznej ścianie ma króciec tłoczny /4/, a od tyłu pokrywę zaślepiającą /5/. Pokrywa zaślepiająca /5/ ma od strony wewnętrznej gniazdo stożkowe /7/, a na zewnątrz zawór odpowietrzający /8/.
/2 zastrzeżenia/



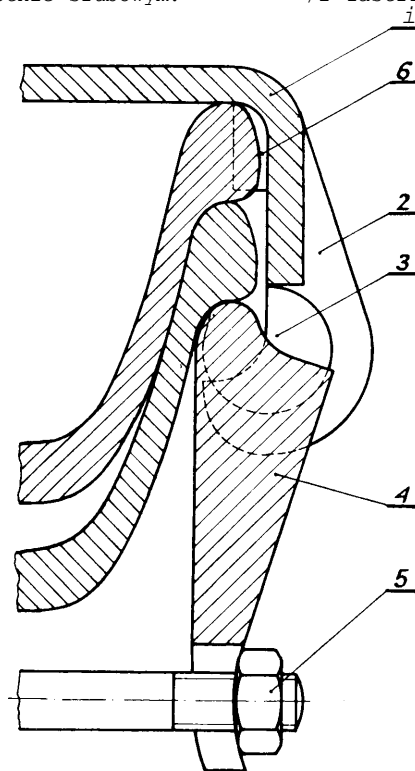
A1(21) 281727 (22) 89 10 04 5(51) E21D

- (71) Przedsiębiorstwo Eksploatacji Węgla "Zachód" Kopalnia Węgla Kamiennego "Sośnica", Gliwice
(72) Wasilewicz Mieczysław, Głuch Piotr, Wasilewicz Andrzej

(54) Górnictwo jarzmo przegubowe

Górnictwo jarzmo służące do łączenia elementów podatnych odrzwi obudowy chodnikowej

ma ramiona obejmujące w kształcie odwróconej litery "U" zakończone siedliskami /2/ do czopów /3/ dźwigniowych elementów /4/ dociskających, przy czym te elementy /4/ są w swej dolnej części połączone łącznikiem /5/ korzystnie śrubowym.
/2 zastrzeżenia/

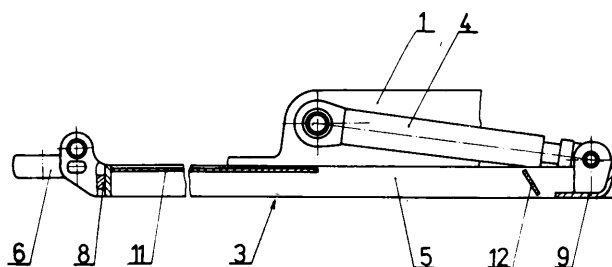


A1(21) 283488 (22) 90 01 26 5(51) E21D

- (71) Fabryka Maszyn Wiertniczych i Górniczych "Glinik", Gorlice
(72) Belczyk Stanisław, Olszański Marek

(54) Układ przesuwny obudowy górniczej

(57) Układ przesuwny obudowy górniczej ma belkę /5/ w postaci dwóch płaskowników umieszczonych równolegle i połączonych na końcach wspornikami /8, 9/. Układ przesuwny ma przed wspornikiem /9/ tylny element /12/ zgarniający, natomiast nad płaskownikami ma zamocowane do spągnic /1/ czopy prowadzące.
/3 zastrzeżenia/

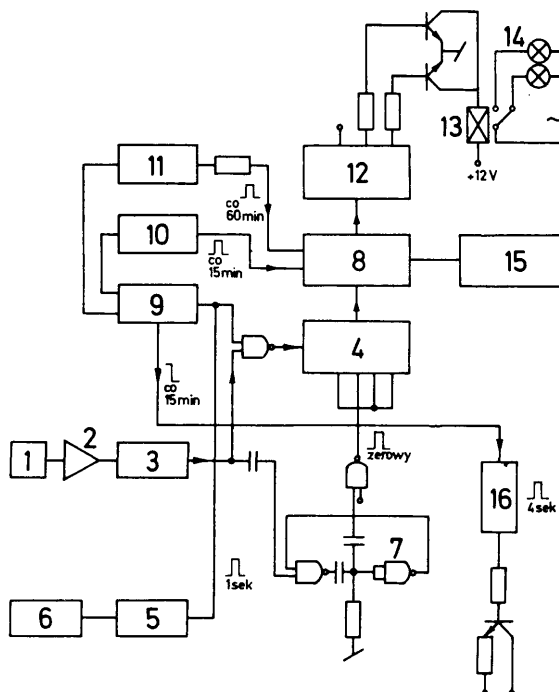


A1(21) 283372 (22) 90 01 19 5(51) E21F
G08B

(71) Kopalnia Węgla Kamiennego "Sośnica",
Gliwice
(72) Przeszkowski Sławomir, Wocka Grzegorz,
Kapryar Józef, Sadurski Zbigniew

(54) Układ do automatycznej sygnalizacji
zmian ciśnienia barometrycznego
powietrza

(57) W układzie czujnik ciśnienia /1/ pracujący jako generator przestrajany pojemnościowo sterowany jest układem elektronicznym zawierającym rejestr przesuwany /8/, sterowany multiwibratorami monostabilnymi /10/ i /11/ i zapamiętujący po ustalonym czasie aktualnie mierzoną wartość impulsów pomiarowych podawanych przez dekadę /4/, zliczające w czasie bramkowania 1 sek odpowiednio wzmacnione i sformowane impulsy przetwarzane z sygnałów czujnika ciśnienia /1/. Wartość zapamiętana i aktualnie mierzona są porównywane w połączonym z rejestrem przesuwym /8/ komparatorze cyfrowym /12/ sterującym przełącznikiem wykonawczym /13/ sprzężonym z sygnalizatorami /14/.
/4 zastrzeżenia/



DZIAŁ F

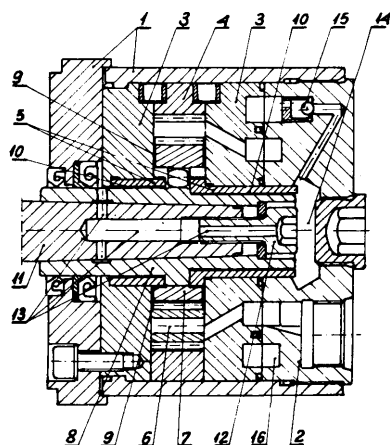
MECHANIKA; OŚWIETLENIE; OGRZEWANIE; UZBROJENIE;
TECHNIKA MINERSKA

A1(21) 277103 (22) 89 01 06 4(51) F01C

(71) Sieniawski Bohdan, Gdańsk
(72) Ostrowski Józef

(54) Silnik hydrauliczny, szczególnie do
pracy na emulsje olejowo-wodne

(57) Silnik ma obudowę /1/ z kolektorem /2/, w której pomiędzy płytami /3/ jest umieszczona obwodnica /4/, tworząca z łożyskami /5/ korpus, w którym obracają się satelity



/6/, planeta /7/ i wał /8/. Pomiedzy planeta /7/ a płytami /3/ są utworzone szczeliny /9/, zaś łożyska /5/ są osadzone na wale 1a1 z luzem /10/. Wielkość luzu /10/ jest regulowana zaciąganiem stożka /11/ w wale /8/ śrubą /12/ z otworem /13/, przez który wypływa emulsja chłodząca wał /8/ od wewnątrz.

/1 zastrzeżenie/

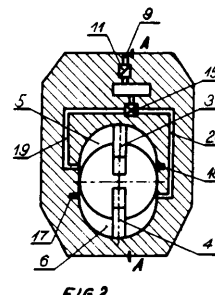
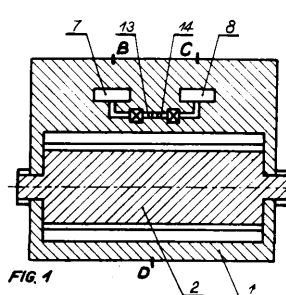
A1(21) 274003 (22) 88 07 30 4(51) F02B

(75) Zając Józef, Kraków

(54) Silnik spalinowy z tłokiem wirująco-
pulsującym

(57) Silnik ma przesuwne elementy /3,4/ usytuowane między cylindrem /1/ a trzonem /2/. Nad cylindrem znajdują się komory /7,8/ zapłonowe mające połączenie z komorami /5,6/ pracy.

/1 zastrzeżenie /

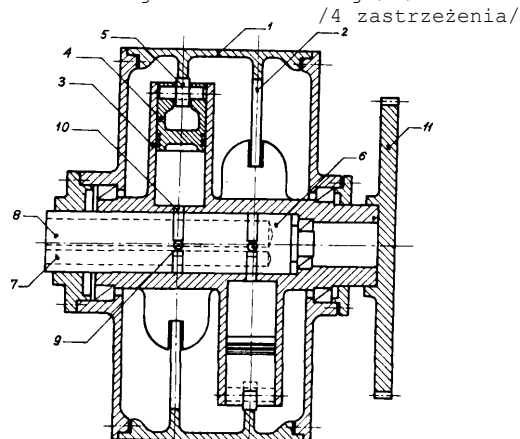


A1(21) 276521 (22) 88 12 16 4(51) F02B

(75) Migda Edward, Gdańsk-Oliwa

(54) Bezkorbowy silnik spalinowy

(57) Silnik ma korpus /1/, który ma wewnątrz bieżnię /2/, po których toczą się poprzez rolki prowadzące /5/ tłoki /4/ wraz z cylindrami /3/, stanowiące układ gwiazdzysty, ułożony w korpusie /1/ i obracający się wokół nieruchomej tulei centralnej /6/.



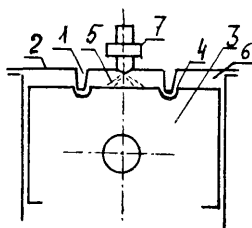
A2(21) 281597 (22) 89 09 27 5(51) F02B

(75) Matusiak Lechosław, Warszawa

(54) Silnik spalinowy z dzieloną komorą spalania

(57) Silnik charakteryzuje się tym, że głowica /2/ cylindra ma pierścień /1/, natomiast w tłoku /3/ jest ukształtowana wnęka /4/, współpracująca z pierścieniem /1/. Po zbliżeniu się tłoka /3/ do głowicy /2/ pierścień /1/ wchodzi we wnękę /4/ i dzieli przestrzeń komory spalania na komorę wstępnego spalania /5/ i na komorę z zasobnikiem powietrza /6/.

/6 zastrzeżeń/



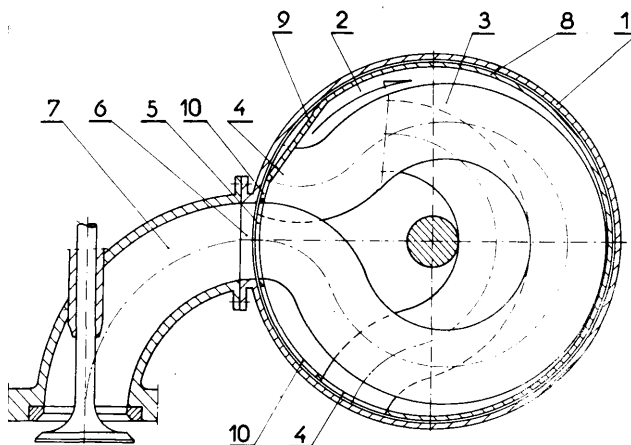
A1(21) 283226 (22) 90 01 05 5(51) F02D

(75) Pietyra Jacek, Żywiec

(54) Układ dolotowy z rozdzielaczem obrotowym

(57) Układ dolotowy z rozdzielaczem obrotowym przeznaczony jest do tłokowych silników spalinowych i umożliwia wzajemne doładowanie dynamiczne poszczególnych cylindrów silnika. Układ zawiera kolektor /1/, który ma we wnętrzu rozdzielacz obrotowy /2/, wyposażony w

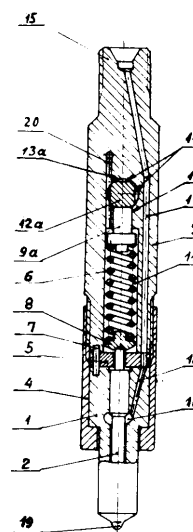
przewody /3/, po jednym przewodzie na każdy cylinder, służący do przejmowania fali odbitej z jednego cylindra poprzez wlot /4/ i oddawania fali poprzez wylot /5/ na następny cylinder według kolejności zapłonu, a mający kontakt z gardzielą /6/ kanału dolotowego /7/ każdego cylindra poprzez część pierścieniową /8/, z których każda poza wlotem jednego przewodu i wylotem innego ma ekran /9/, służący do odbijania fali wydechu pochodzącej z cylindra przy wczesnym otwieraniu zaworu dolotowego, i ma wloty /10/ dla swobodnie dopływającego ładunku. /1 zastrzeżenie/



A1(21) 276808 (22) 88 12 29 4(51) F02M

(71) Warszawskie Zakłady Mechaniczne
PZL-WZM, Warszawa(72) Siwak Eugeniusz, Korpus Zbigniew,
Żurek Kazimierz(54) Wtryskiwacz paliwa

(57) Wtryskiwacz paliwa do silników spalinowych charakteryzuje się tym, że w obsadzie /31/ rozpylacza pomiędzy króćcem /15/ przewodu



wtryskowego a komora /11/ sprężyny jest osadzony poprzecznie do osi osady walcowy czop /12/ posiadający wgłębione spłaszczenia /14/, które tworzą powierzchnie oporowe dla stopki /9/ sprężyny, z tym, że spłaszczenia te są równoległe względem osi czopa /12/ i każde z nich jest usytuowane w innej odległości od tej osi, w następstwie czego przekręcanie czopa /12/ w otworze powoduje zmianę napięcia sprężyny czyli zmianę ciśnienia otwarcia rozpylacza. /4 zastrzeżenia/

A2(21) 281715 (22) 89 10 03 5(51) F02P

- (71) Wojewódzki Klub Techniki i
Racjonalizacji, Gdańsk
(72) Michalski Marian

(54) Urządzenie do badania kąta wyprzedzenia wtrysku w silnikach z zapłonem samoczynnym

(57) Urządzenie zawiera czujnik mikrofonowy /CM/ dołączony wyjściem /1/ do źródła zasilania /Uz/ poprzez rezystor /R3/ i diodę /D3/, oraz do układu stabilizującego, składającego się z ustawionych szeregowo diody Zenera /D1/ i kondensatora /C4/. Wyjście /2/ czujnika /CM/ jest poprzez układ regulacji czułości składający się z potencjometru /R1/ i kondensatora /C1/ dołączone do wejścia wzmacniacza trójstopniowego tranzystorowego, pracującego w układzie kaskadowym /ZT/. Jego wyjście pierwsze jest dołączone do tachometru elektronicznego /Te/, a wyjście drugie sygnałowe poprzez układ wejściowy składający się z diody /D2/ i kondensatora /C2/ oraz z umieszczonego między nimi uziemionego rezystora /R5/, dołączone do bramki tyrystora /Tr/, połączonego z uzwojeniem pierwotnym transformatora /T/ i z kondensatorem /C3/ będącym magazynem energii błysku. Uzwojenie pierwotne tego transformatora jest połączone równolegle ze źródłem napięcia stałego o napięciu 220 V poprzez prostowniczy układ, składający się z zestawionych szeregowo rezystora /R4/ i diody /D3/. Do uzwojenia wtórnego transformatora /T/ przyłączona jest neonówka stroboskopowa /N/, zabezpieczona szeregowo rezystorem /R2/. Czujnik mikrofonowy /CM/ zawiera umieszczony w obudowie /o/ przetwornik /M1/ sprzężony poprzez poduszkę powietrzną z membraną łukową /MB/, umieszczoną w otwartej szczelinie /S/ obudowy, przeznaczonej do zakładania na kontrolowany przewód instalacji wtryskowej /P/. /1 zastrzeżenie/

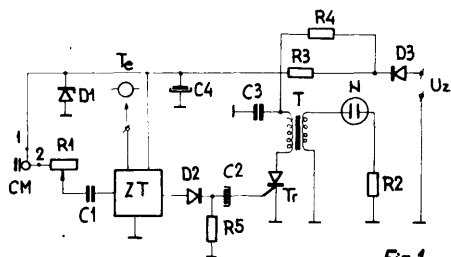


Fig. 1

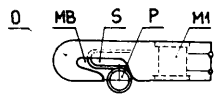


Fig. 2

A1(21) 276894 (22) 88 12 29 4(51) F04B

- (71) Gwarectwo Mechanizacji Górnictwa
"POLMAG"; Zabrzeńska Fabryka Maszyn
Górnich "POWEN", Zabrze
(72) Błaszczyk Andrzej, **Najdecki** Stefan,
Staniszewski Jerzy, Wróblewski Andrzej,
Pawlik Roman

(54) Wirnik odśrodkowy przenośnych pomp zatapialnych

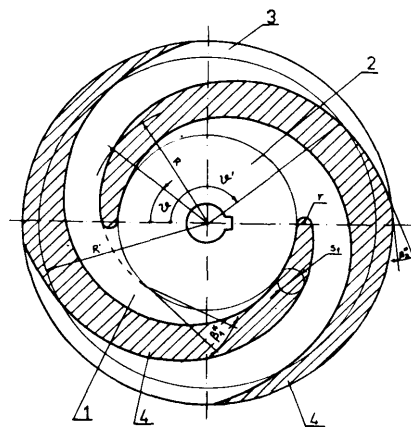
(57) Wirnik odśrodkowy według wynalazku charakteryzuje się tym, że zarys przekroju merydionalnego jego kanału przepływowego /1/ jest określony liniową zmianą iloczynu średnicy wirnika i szerokości tego kanału od średnicy wewnętrznej do średnicy zewnętrznej, przy stosunku wartości tych iloczynów w zakresie 1 - 2,35 dla średnicy zewnętrznej i wewnętrznej, oraz przy stosunku średnicy zewnętrznej do wewnętrznej w zakresie 1,7-4,4.

Zarys strony czynnej łopatek /4/ wirnika, określają współrzędne biegunowe /R, /, zmieniające się od promienia wewnętrznego /R1/ do promienia /R / stanowiącego 0,95 promienia zewnętrznego /R2/ według równania:

$$\frac{r}{R} = A \left(\frac{R}{R_1} \right)^3 + B \left(\frac{R}{R_1} \right)^2 + C \left(\frac{R}{R_1} \right) + D,$$

gdzie A,B,C,D to stałe.

/2 zastrzeżenia/



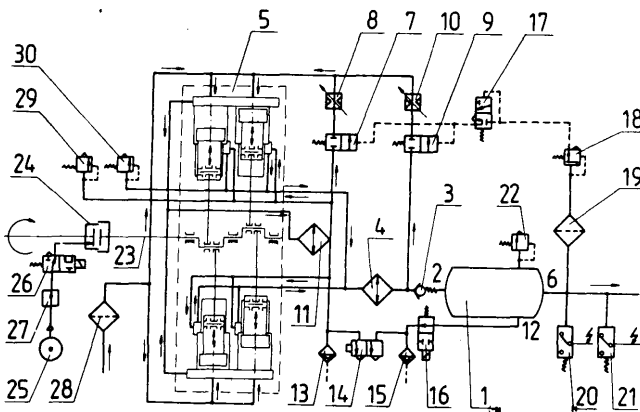
A1(21) 277037 (22) 89 01 02 5(51) F04B E21B

- (71) Zakłady Przemysłu Metalowego
H.Cegielski, Poznań
(72) Bzdziel Janusz, Górny Mieczysław,
Jazikowski Kazimierz, Kaczor Marian,
Kapturzak Jan, Piwowarek Władysław,
Sielczak Jacek, **Stefaniak** Barbara,
Trzeciak Witold, Zozuliński Jan

(54) Układ do regulacji wydatku sprężonego powietrza w zespole sprężarkowym zwłaszcza do wiertnic samojedźnych

(57) Układ ma dwa stopnie regulacji, pierwszy pneumatyczny i drugi elektryczny. Stopień re-

gulaacji pneumatycznej składa się z filtra powietrza /19/, reduktora proporcjonalnego /18/, regulatora dwupołożeniowego /17/, dwóch zaworów upustowych /7 i 9/ oraz dwóch dławików /10 i 8/. Część elektryczna układu regulacji składa się z przełącznika ciśnieniowego /20/, zaworu odcinającego /16/, zaworów odciążająco-odwadniających /14 i 15/, zaworu sterującego /26/, sprzęgła /24/ sterowanego pneumatycznie i czujnika przepływu /21/. /3 zastrzeżenia/



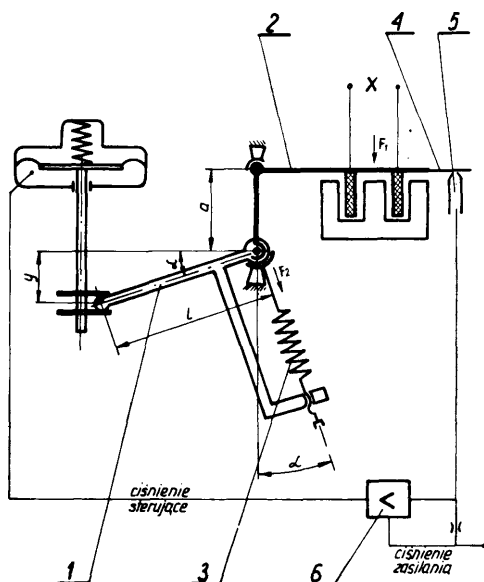
A1(21) 276768 (22) 88 12 27 4(51) F15B

(71) Centrum Badawczo-Wdrożeniowe "Mercomp"
Spółka z o.o., Warszawa

(72) Broszkiewicz Stanisław, Dzwonkowski
Janusz, Olszewski Aleksander

(54) Ustawnik pozycyjny

(57) Ustawnik pozycyjny do siłowników, mający zastosowanie w technice regulacji i sterowania charakteryzuje się tym, że ma sprężynę /3/ sprzęgającą dwie dźwignie, zaczepioną do dźwigni drugiej /2/ w miejscu leżącym w pobliżu osi obrotu dźwigni pierwszej /1/ tak, że wraz ze



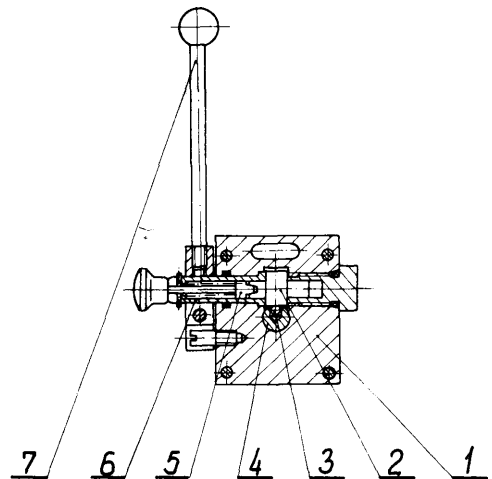
zmianą położenia trzpienia siłownika zmienia się ramie działania sprężyny /3/ względem osi obrotu dźwigni drugiej, powodując tym samym jednoznaczne uzależnienie momentu działania siły sprężyny /3/ od skoku trzpienia siłownika. /2 zastrzeżenia/

A1(21) 276948 (22) 88 12 30 4(51) F15B

(71) Centrum Techniki Okrętowej, Gdańsk
(72) Anderson Michał, Kłak Grzegorz,
Witkiewicz Stanisław

(54) Rozdzielacz hydrauliczny

(57) Rozdzielacz hydrauliczny stosowany w okrętownictwie do sterowania mechanizmów pokładowych jak i w innych napędach hydraulicznych charakteryzuje się tym, że przystawka /1/ posiada wałek obrotowy /2/, który łączy poprzez zabierak /3/, tłoczek /4/, sprzęgło /5/ i tuleję /6/, dźwignię /7/ z suwakiem /8/. /1 zastrzeżenie/



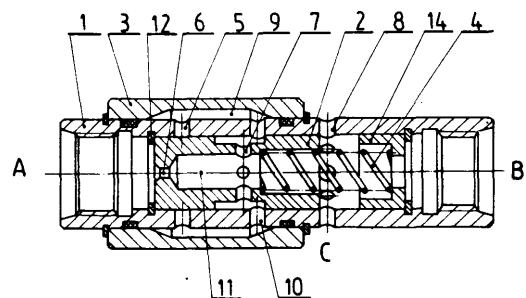
A1(21) 277034 (22) 89 01 02 4(51) F15B

(71) Centrum Mechanizacji Górnictwa "KOMAG",
Gliwice

(72) Schlaeder Henryk, Stańczyk Tadeusz

(54) Zawór rozładowania ciśnienia

(57) Zawór rozładowania ciśnienia ma na korpusie /1/ zamocowaną tuleję /3/ z pierścieniowym wewnętrznym wycięciem /9/, a w poboczniczy korpusu /1/, w obrębie wycięcia /9/ ma wykonane promieniowe wlotowe kanały /5/ oraz wylotowe ka-



nały fol oraz wylotowe kanały /10/. W części podtłokowej poboczniczy korpusu /1/ ma promienne kanały /8/ łączące poprzez przestrzeń podtłokową układ hamulcowy ze zbiornikiem /c/.

A1(21) 277124 (22) 88 12 30 4(51) F15B

(71) Przemysłowy Instytut Automatyki i Pomiarów "MERA-PIAP", Warszawa
(72) Badowski Andrzej, Stawiarski Dariusz

(54) Zawór do sterowania przepływem czynnika, zwłaszcza sprężonego powietrza

(57) Przedmiotem wzoru użytkowego jest zawór do sterowania przepływem czynnika, zwłaszcza sprężonego powietrza, przeznaczony do tworzenia zespołów realizujących różnorodne funkcje złożone.

Zawór charakteryzuje się tym, że osie /30/ otworów /29/ na śruby /15/ mocujące zawór pomocniczy /19/ wyznaczają na płaszczyźnie podstawy /28/ zaworu pomocniczego /19/ naroża kwadratu o takich samych wymiarach co kwadrat /K/, natomiast osie /26 i 27/ kanałów przepływowych znajdują się na osiach symetrii kwadratu w równej odległości od jego środka symetrii /s/, przez który przechodzi oś /31/ kanału przepływowego łączącego komorę sterującą /21/ zaworu pomocniczego /19/ z komorą sterującą /7/ zaworu podstawowego /1/.

/1 zastrzeżenie/

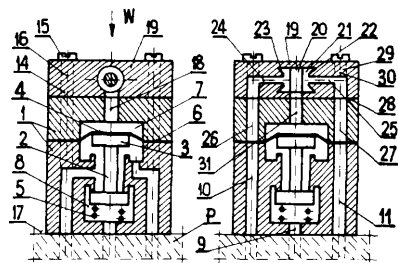


Fig.1

Fig.2

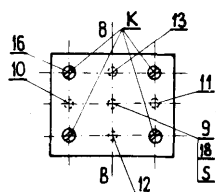


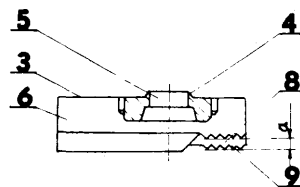
Fig.3

A1(21) 276798 (22) 88 12 28 4(51) F16B

(75) Prełowski Jerzy, Chełmno

(54) Korpus mocujący zawias meblowy

(57) Korpus charakteryzuje się tym, że na powierzchni przylegającej ma uformowane elementy ustalające w postaci stożków ściętych /4/ z otworami /5/ na wkręty mocujące, a na powierzchni czołowej korpus ma trójkątne nacięcia /9/ dla osadzania krótszego boku ramienia zawiasy. / 2 zastrzeżenia/



A1(21) 282035 (22) 89 10 24 5/31/ F16C C22C

(71) Zakłady Urządzeń Technicznych "Zgoda", Świętochłowice

(72) Malicki Marian W., Jelonek Kazimierz

(54) Materiał łożyskowy

(57) Materiał łożyskowy stanowi stop składający się z pierwiastków zasadniczych, uzupełniających i nałożonej na powierzchni ślizgowej powłoki ślizgowej, przy czym pierwiastki zasadnicze są uzupełnione przynajmniej jednym pierwiastkiem uzupełniającym.

Pierwiastki zasadnicze stanowią węgiel, krzem, mangan, miedź, cyna, fosfor i siarka, a pierwiastki uzupełniające cyrkon, wanad, aluminium, chrom, kobalt i tlen.

Na powierzchnię ślizgową materiału łożyskowego nałożona jest powłoka ślizgowa metaliczna lub niemetaliczna. Materiał łożyskowy znajduje zastosowanie w łożyskach ślizgowych maszyn i urządzeń. /1 zastrzeżenie/

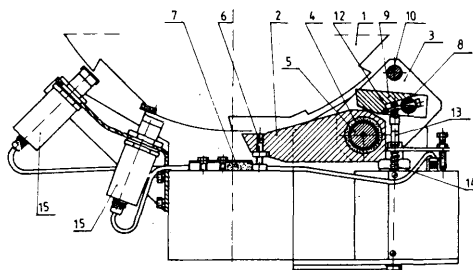
A1(21) 277073 (22) 89 01 04 5(51) F16D B66D

(71) "POLMAG" - Bytomskie Zakłady Urządzeń Technicznych, Bytom
(72) Wolny Joachim

(54) Mechanizm zapadkowy w hamulcach bezpieczeństwa, zwłaszcza do wciągarek w układach magazynowych

(57) Wynalazek rozwiązuje zagadnienie uniezależnienia ruchu przestawienia zapadki ze stanu spoczynkowego w stan awaryjny, kiedy źródłem zakłócenia pracy jest jedynie zanik dopływu energii, najczęściej elektrycznej, do sterowania mechanizmu zapadkowego i napędu bębna linowego dźwigni.

Mechanizm zapadkowy charakteryzuje się tym, że ma dźwignię dodatkową /9/ osadzoną na osi /8/ ułożyskowanej po obu stronach w płaskownikach /skrzydłach/ stanowiących tylne ramie podstawowej dwuramiennej dźwigni oraz połączoną za pomocą śruby łącznej /12/ z ciąglem sterownika najdogodniej w postaci siłownika /13/, podczas gdy w górnej części co najmniej w jednym płaskowniku /3/ osadzony jest prostopadle do niego zderzak /10/ w postaci pręta do współpracy z jednym końcem dźwigni dodatkowej /9/. /6 zastrzeżeń/



A1(21) 276975 (22) 88 12 30 4(51) F16F

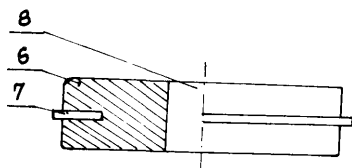
(71) Politechnika Szczecińska, Szczecin
 (72) Rosłaniec Zbigniew, Wojcikiewicz
 Henryk, Nowak Roman, Białogłowski
 Michał

(54) Amortyzatory elastyczne oraz sposób
Tch wytwarzania

(57) Amortyzatory elastyczne przeznaczone są do stosowania jako części zderzaków kolejowych lub jako samodzielne absorbery energii.

Amortyzatory elastyczne charakteryzują się tym, że bloki elastomerowe zawierają wewnątrz zamknięte przestrzenie /5/ wypełnione gazem. Bloki przedzielone są płytami ułożonymi równolegle do płyt zewnętrznych.

Sposób wytwarzania amortyzatorów polega na tym, że bloki elastomerowe otrzymuje się na drodze wtryskiwania lub odlewania do formy stopionego elastomeru estroeterowego nasyconego gazem obojętnym przy ciśnieniu powyżej 20 MPa, przy czym płyty przegradzające znajdują się w formie. /6 zastrzeżeń/



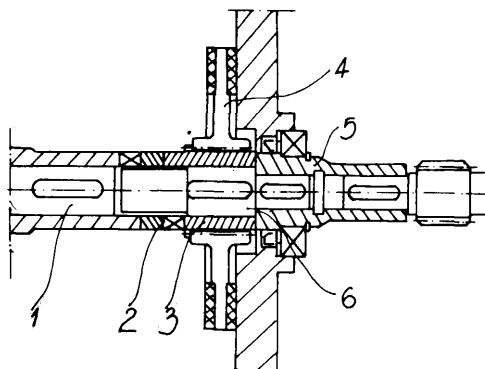
A1(21) 276536 (22) 88 12 17 4(51) F16H

(71) Zakłady Urządzeń Okrętowych, "Sezamor",
 Słupsk
 (72) Raczek Henryk

(54) Układ połączenia silnika elektrycznego,
hamulca elektromagnetycznego i reduktora
zębatego w motoreduktorach samoham-
ownych

(57) Układ charakteryzuje się tym, że moment obrotowy z silnika elektrycznego przekazywany jest poprzez sprzęgło Oldhama /2/ na tuleję zębatą /13/, sprzęgniętą z tarczą /4/ hamulca elektromagnetycznego i dalej na kolejną tuleję /5/ podpartą w pokrywze reduktora.

/1 zastrzeżenia/

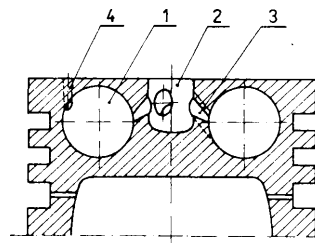


A1(21) 276977 (22) 88 12 30 4(51) F16J

(71) Politechnika Śląska im.W.Pstrowskiego,
 Gliwice
 (72) Sołtys Józef

(54) Tłok silnika spalinowego

(57) Tłok silnika spalinowego charakteryzuje się tym, że w górnej części znajdują się komory wirowe /1/ połączone kanałami /3/ z wlotem centralnym /2/, przy czym osie kanałów /3/ skierowane są mimosirowo względem osi wlotu /2/ ukośnie do góry. /2 zastrzeżenia/

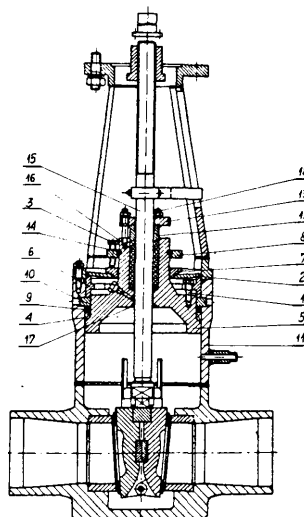


A1(21) 277080 (22) 89 01 04 4(51) F16J

(71) Zakłady Urządzeń Chemicznych
 i Armatury Przemysłowej "CHEMAR",
 Kielce
 (72) Żak Bogusław, Migalski Franciszek,
 Pruś Czesław

(54) Samouszczelniające zamknięcie naczynia
ciśnieniowego zwłaszcza zasuw

(57) Samouszczelniające zamknięcie naczynia ciśnieniowego zwłaszcza zasuw zawiera pierścień oporowy /6/ oparty na pierścieniu dzielonym /10/ a na nim sprężysty element /2/, który napięty jest od pokrywy /5/ za pomocą płyty dociskowej /7/ poprzez śrubę naciagową /3/ umieszczoną w płycie mocującej /8/ połączonej z pokrywą /5/ na dwudzielnym pierścieniu /14/. /1 zastrzeżenia/



A1(21) 276771 (22) 88 12 28 4(51) F16K

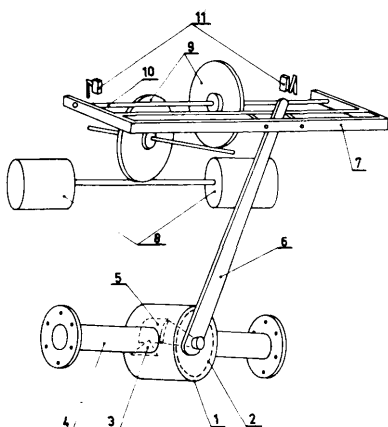
(75) Krysiak Jan, Warszawa

(54) Zawór regulacyjny

(57) Przedmiotem wynalazku jest zawór regulacyjny zwłaszcza dopływu ciepłej wody w instalacji centralnego ogrzewania.

Istotą według wynalazku jest to, że kryza /2/ na kształt tulei umieszczonej prostopadle do osi rury przepływowej /4/ i ma na tej osi w swych ściankach otwory /3/. Na co najmniej jednym otworze usytuowana jest ruchoma przesłona /5/, której położenie względem tego otworu zmienia otwór przepływowy cieczy. Przesłona ta jest połączona z dźwignią regulacyjną /6/. Jeden z końców tej dźwigni umieszczony jest w wodziku /7/ o ruchu posuwisto-zwrotnym napędzanym poprzez połączenie go z silnikami /8/ poprzez przekładnie ślimakowe /9/.

Zawór według wynalazku znajduje główne zastosowanie w instalacjach centralnego ogrzewania. /2 zastrzeżenia/



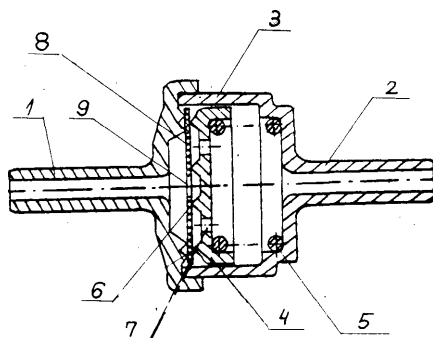
A1(21) 276814 (22) 88 12 29 4(51) F16K

(71) Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Samochodów Osobowych, Warszawa

(72) Hoppe Jacek, Kowal Janusz, Budziński Sławomir

(54) Zawór dwukierunkowy zbiornika paliwa zwłaszcza w pojazdach mechanicznych

(57) Przedmiotem wynalazku jest zawór dwukierunkowy zbiornika paliwa zwłaszcza w pojazdach mechanicznych



mechanicznych utrzymujący ciśnienie w zbiorniku w ustalonych granicach, jednocześnie ograniczając przedostawanie się par paliwa do atmosfery.

Zawór dwukierunkowy utworzony jest z króćców /1/ i /2/, z których króciec /1/ połączony jest z wnętrzem zbiornika, a króciec /2/ z atmosferą, korpusu zaworu /3/, tłoczek zamykający /4/ ze sprężyną /5/. Tłoczek zamykający /4/ ma na swojej powierzchni czołowej wykonane dwie osiowe krawędzie uszczelniające /6/, pomiędzy którymi znajdują się otwory przelotowe /7/. Elastyczna przepona /8/ z otworem przelotowym /9/ umieszczona jest pomiędzy króćcem /1/ a tłoczkiem zamykającym /4/.

/1 zastrzeżenie/

A1(21) 276514 (22) 88 12 15 4(51) F16L

(71) Wytwórnia Urządzeń Chłodniczych

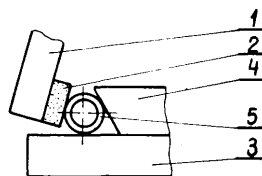
"PZL-Dębica", Dębica

(72) Kula Stanisław

(54) Element mocujący

(57) Element do mocowania rur cienkościennych z metali kolorowych w procesach technologicznych składa się z wzornika /3/ i szczęki dociskowej /1/, przy czym powierzchnia kontaktująca szczęki dociskowej /1/ jest wyłożona ściernymi pilnikami diamentowymi /2/.

/1 zastrzeżenie/



A1(21) 276286 (22) 88 12 07 4(51) F16P

(71) Przemysłowy Instytut Automatyki i Pomiarów "PIAP" Warszawa

(72) Missala Tadeusz

(54) Układ do rozpoznawania obecności człowieka w strefie pracy robota

(57) Układ charakteryzuje się tym, że ma wokół każdej strefy rozmieszczone bariery ochronne, z których każda składa się z co najmniej dwóch barier składowych dowolnego rodzaju, umieszczonych względem siebie w sposób umożliwiający wytwarzanie dwóch odrębnych sygnałów, które przekazywane są do urządzenia rozpoznającego obecność i liczbę ludzi w danej strefie obsługiwanej przez robota i wypracowującego na podstawie tych sygnałów sygnał zakazu obsługi danej strefy i sygnał wycofania tego zakazu. /1 zastrzeżenie/

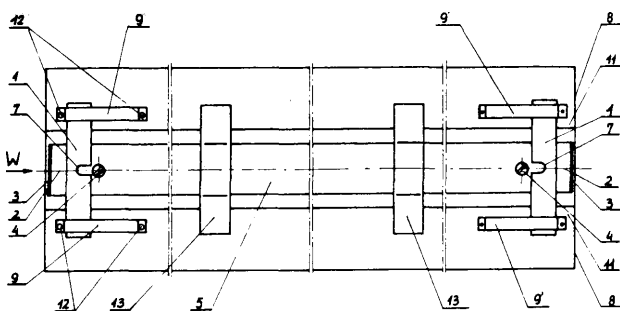
A1(21) 276784 (22) 88 12 28 4(51) F21V

(71) Centralny Ośrodek Badawczo-Rozwojowy "POLAM", Warszawa

(72) Jankowski Andrzej, Kosieradzki Krzysztof, Turlej Zbigniew

(54) Zespół mocujący elementy optyczne zwłaszcza odbłyśniki do świetlówkowej belki montażowej

(57) Zespół charakteryzuje się tym, że składa się z dwóch zasuwek /1/ umieszczonych prostopadle względem osi /2/ symetrii belki /3/ montażowej oraz śrub /4/ mocujących denko /5/ belki /3/ montażowej do jej części górnej. Końce zasuwek /1/ znajdują się w tunelach /9/ 9/ prowadnic położonych równolegle do osi /2/ symetrii belki /3/ montażowej i zamocowanych do powierzchni /11/ bocznych elementu /8/ optycznego. Zasuwa /1/ wykonana w postaci sprężystego paska blachy wygiętego w łuk ma w połowie swej długości wycięcie /7/, w którym znajduje się śruba /4/ w położeniu zamocowania elementu /8/ optycznego z belką /3/. Prowadnice są w postaci prostopadłościennych wyprasek z tworzywa sztucznego, mających w górnych częściach wycięcia. /3 zastrzeżenia/

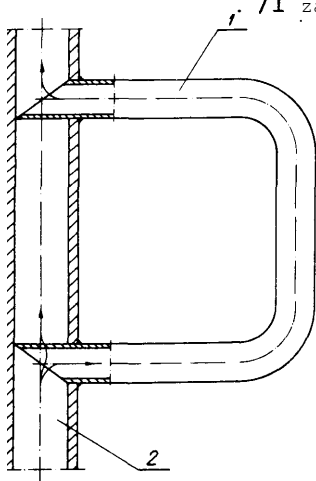


A1(21) 283191 (22) 90 01 03 5(51) F22B

(71) Fabryka Kotłów Przemysłowych "FAKOP",
Sosnowiec, Zobek Zbigniew, Mysłowice
(72) Zobek Zbigniew

(54) U-rurowa powierzchnia ogrzewalna parownika kotłów przemysłowych

(57) U-rurowa powierzchnia ogrzewalna charakteryzuje się tym, że do rury ekranowej /Z/ parownika kotła wprowadzony jest ścięty koniec środkowej U-rurki /1/ powierzchni ogrzewalnej, stwarzający dodatkowy opór. Opór ten pozwala na poziomy prostopadły przepływ spalin w stosunku do pionowej rury ekranowej /Z/ i na zastosowanie w kotłach o cyrkulacji wymuszonej i naturalnej. /1 zastrzeżenie/



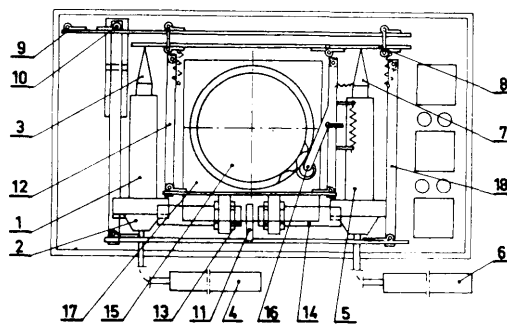
A1(21) 276772 (22) 88 12 28 4(51) F24D

(75) Krysiak Jan, Warszawa

(54) Sposób i urządzenie do regulacji dopływu ciepła

(57) Sposób regulacji polega na tym, że mierzy się temperaturę wody w zewnętrznej instalacji centralnego ogrzewania przy zasilaniu, oraz temperaturę wody w wewnętrznej instalacji centralnego ogrzewania przy zasilaniu, po czym porównuje się te temperatury i w zależności od wyników porównania reguluje się otwór przelotowy kryzy.

Urządzenie charakteryzuje się tym, że pod jednym z końców układu /8/ porównania jest umieszczony pierwszy układ termometryczny /1/, którego czujnik jest umieszczony w instalacji wewnętrznej centralnego ogrzewania, zaś pod przeciwnym końcem układu /8/ porównania, usytuowany jest drugi układ termometryczny, którego czujnik jest usytuowany w instalacji zewnętrznej centralnego ogrzewania. Układ porównania połączony jest za pomocą ramion /12 i 18/ z płytą metalową /11/. /4 zastrzeżenia/



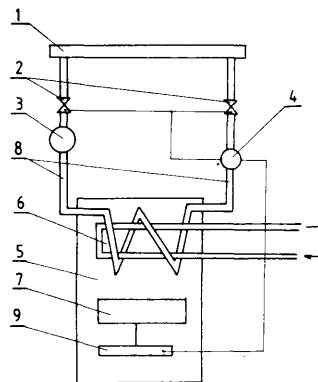
A1(21) 279173 (22) 89 04 26 4(51) F24J

(75) Gawron Zenon, Poznań

(54) Układ ogrzewania wody, zwłaszcza do instalacji wodnej indywidualnych budynków

(57) Układ ma za zadanie wykorzystywanie temperatury otoczenia i promieniowania słonecznego do nagrzewania wody w instalacji ogrzewczej wody indywidualnych budynków.

Układ składa się ze zbiornika płynu lub gazu /1/ połączonego przewodami rurowymi /8/



z wymiennikiem ciepła /6/ podgrzewacza wody /5/. Obieg płynu lub gazu wymuszany jest pompą /3/. W przewodach rurowych /8/ zamontowano termoregulator /4/ sterujący pracą zaworów odcinających /2/ i poprzez sterowniki /9/ palnikiem /7/ podgrzewacza wody /5/.
/2 zastrzeżenia/

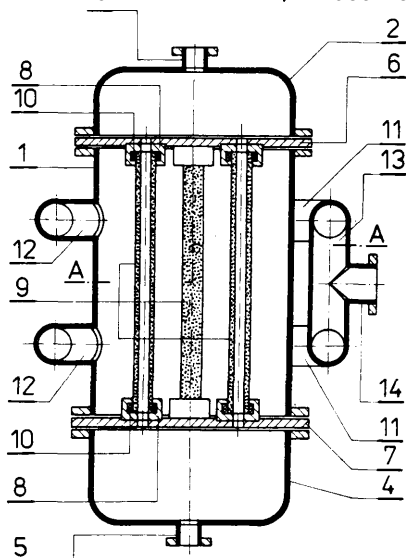
A1(21) 276904 (22) 88 12 29 4(51) F25B

(71) Politechnika Wrocławska, Wrocław

(72) Mikołajczak Jerzy

(54) Parownik strumienicowego urządzenia chłodniczego

(57) Parownik wyposażony jest w zestaw przewodów /9/ o strukturze porowatej, usytuowany wewnątrz cylindrycznej obudowy /1/ pomiędzy górną przegrodą /6/ i dolną przegrodą /7/.
3
/1 zastrzeżenie/



A1(21) 276681 (22) 88 12 21 4(51) F25D

(71) Spółdzielczy Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Mechanizacji i Automatyzacji Procesów Wytwarzania "BEKATE", Koszalin,

(72) Stępkowski Jan

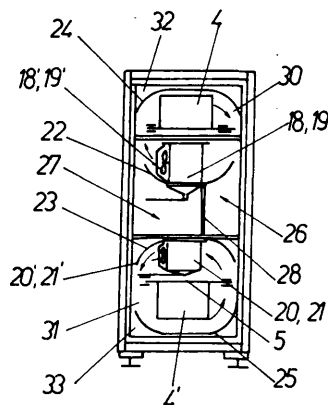
(54) Tunel chłodniczy do schładzania artykułów spożywczych, zwłaszcza bloków wafelowych

(57) Tunel chłodniczy charakteryzuje się tym, że strefa obiegu schłodzonego powietrza ograniczona jest przez dwa kanały /30, 31/ utworzone przez kierownice /22, 23/ środkowe i kierownicę /24/ górną oraz kierownicę /25/ dolną.

W kanałach /30, 31/ usytuowany jest przenośnik obiegowy z płytami /4, 4'/ schładzającymi oraz chłodnice /18, 19, 20, 21/ zgrupowane po kilka sztuk w zespołach chłodniczych.

Tunel ma martwe przestrzenie /26, 27, 33, 32/, z których przestrzenie /26, 27/ oddzielają od siebie kanały /30, 31/ i są od siebie oddzielone przegrodą /28/, a utworzone są pomiędzy kierownicami /22, 23/ środkowymi, zaś

martwe przestrzenie /32 . 33/ utworzone są pomiędzy kierownicami /24 i 25/ a obudową izolacyjną.
/9 zastrzeżeń/



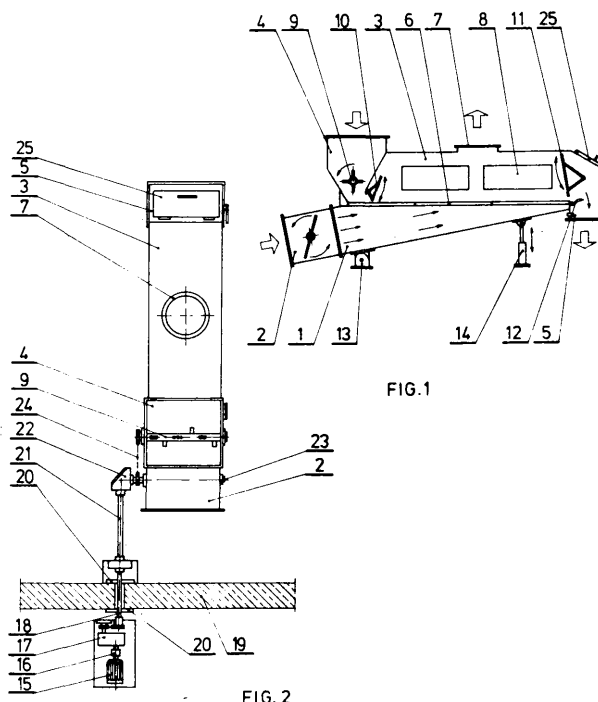
A1(21) 276928 (22) 88 12 29 4(51) F26B

(71) Biuro Projektów Przemysłu Tworzyw 1 Farb "PROERG", Gliwice

(72) Pacuła Wiesław, Krzanowski Tadeusz, Sołtys Antoni

(54) Urządzenie do suszenia, chłodzenia lub nawilżania materiałów granulowanych

(57) W urządzeniu komora suszenia /3/ zaopatrzona w zbiornik zasypowy /4/, lej wyładowczy /5/ drobnooczkowe sito /6/ i króciec /7/ powietrza odlotowego połączona jest sztywno z komorą powietrzną /1/ wspartą na podporze stałej /13/ i podporach ruchomych /14/. Do komory powietrznej przymocowany jest pulsator



/2/, którego wirnik /23/ **napędzany** jest poprzez przekładnię katową /22/ sprzężoną poprzez wał dwuprzegubowy /21/ oraz przechodzącą przez ścianę /19/ i uszczelnioną w niej **dławnicami** /20/ tuleję /18/ połączoną z układem napędowym. /3 zastrzeżenia/

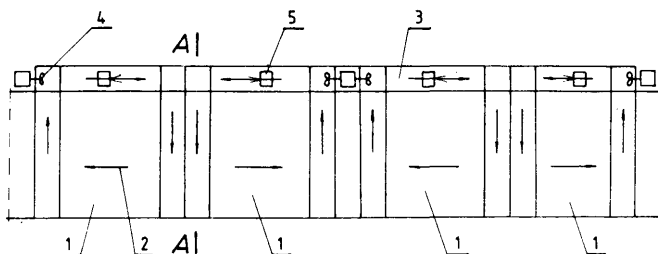
A1(21) 277012 (22) 88 12 30 4(51) F26B

(71) Fabryka Maszyn i Urządzeń **"FAMAK"**, Kluczbork

(72) Winkler Hubert, Choroba Józef, **Waluś** Edward, Mazur Bronisław, Kurnatowski Michał, Kurzdym Lucjan, Ofiarski Tadeusz

(54) Suszarka rolkowa do płyt porowatych, zwłaszcza perlitowych

(57) Suszarka charakteryzuje się tym, że ma cztery strefy /1/ grzewcze, usytuowane jedna za drugą. Każda strefa /1/ grzewcza ma własny wymuszony obieg powietrza z indywidualnym źródłem ciepła. /2 zastrzeżenia/



A1(21) 283549 (22) 90 01 30 5(51) F27B

(71) Biuro Projektów i Kompletacji Dostaw Maszyn i urządzeń Hutniczych **"Hutmaszprojekt"-Hapeko**, Katowice Instytut Metali Nieżelaznych, Gliwice Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Maszyn Hutniczych, Bytom

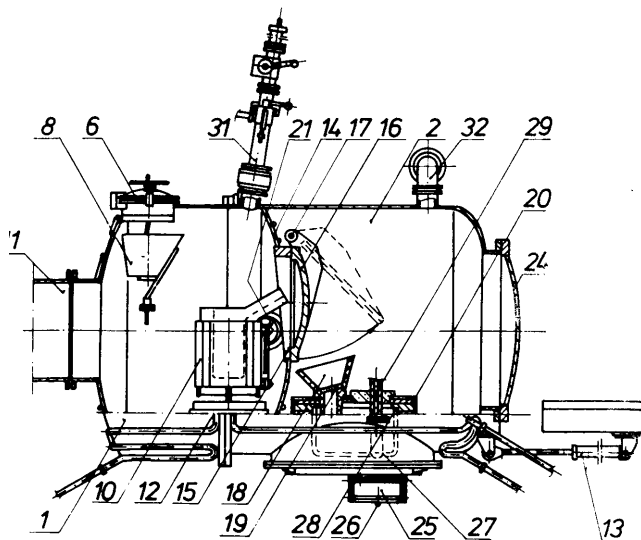
(72) Kielar Jerzy, Lewicki Franciszek, **Magiera** Kazimierz, Nakoneczny Zenon, Mańkowski Adam, Wieroński Piotr, Wójcik Norbert, Kolano Roman, Gawior Wojciech, **Dziemianko** Janusz

(54) Urządzenie do topienia i podgrzewania metali

(57) Urządzenie charakteryzuje się tym, że zespół /1/ topielny mający postać walczaka

z jedną dennicą, ma w dolnej części zbiornik /12/ oraz połączony jest rozłącznie w płaszczyźnie poprzecznej od strony otwartej walczaka, z przesuwным zespołem /2/ odlewniczym, mającym również kształt walczaka. Zespół /2/ odlewniczy od strony połączenia z zespołem /1/ topielnym ma dennicę /14/ z otworem /15/ przelewowym zawierającym uchylną pokrywę /16/ zawieszoną obrotowo na sworzniu /17/.

Oporowy piec /20/ odlewniczy znajdujący się we wnętrzu przesuwного zespołu /2/ odlewniczego zawiera zatyczkę /29/ z otworem. /1 zastrzeżenie/



A1(21) 276935 (22) 88 12 29 4(51) F42C

(71) Zakłady Tworzyw Sztucznych **"Erg"**, Tychy

(72) Kuś Hilary, Pająk Witold, Cianciara Halina, Bogucki Jan, Wasilewski Rajmund, Rygiel Józef, Przybylik Róża, świetlik Mieczysław

(54) Główka zapalcza niskooporowa i niskoimpulsowa do zapalnika elektrycznego zwłocznego

(57) Główka zapalcza ma mostek żarowy w postaci **pojedynczego** drucika żarowego z konstantanu, manganinu lub nikielinu o średnicy 100 do 160 mikrometrów i oporności właściwej w zakresie 0,300 do 0,550 mikrometrów, pokrytego określoną ilością masy **zapalczej** zawierającej oprócz znanych substancji utleniających, lakierów i lepiszczy **4,6-dwunitroortokrezolan** ołowiu o rozdrobnieniu ziarn w granicach 15 do 35 mikrometrów oraz sproszkowany glin metaliczny o rozdrobnieniu w granicach 30 do 40 mikrometrów. /1 zastrzeżenie/

DZIAŁ G

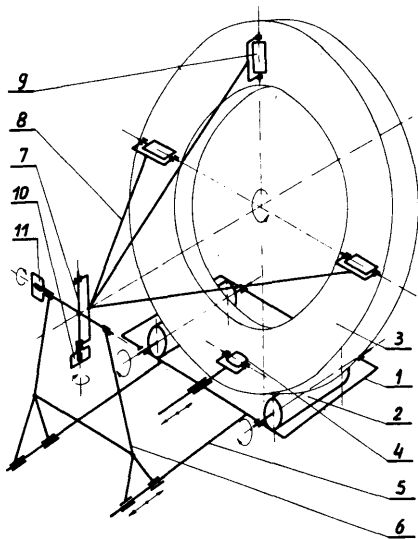
FIZYKA

A1(21) 277048 (22) 89 01 03 4(51) G01B
G01M

- (71) Instytut Transportu Samochodowego,
Warszawa
(72) Nalazek Mirosław, Wacowski Kazimierz,
Dobosz Jerzy

(54) Urządzenie do dynamicznego pomiaru
zbieżności i kąta pochylenia kół
samochodowych

(57) Urządzenie składa się z ramy /1/ z za-
instalowanymi dwoma parami rolek Jezdnych
/2/, przymocowanych przesuwnie dwóch rolek
bocznych /4/ i przymocowanych parami prowad-
nic /5/. Na prowadnicach /5/ zainstalowany
jest przesuwnie wspornik /6/, w którym uło-
żyskowany jest poziomo krzyżak /7/, a na
osi pionowej krzyżaka /7/ ułożyskowany jest
trójnóg /8/ z osadzoną na końcu każdej nogi
rolką /9/. Z krzyżakiem /7/ w jego obu
osiach związane są przetworniki pomiarowe
zbieżności /10/ i kąta pochylenia /11/
koła.
/1 zastrzeżenie/



A1(21) 282514 (22) 89 11 28 5(51) G01B

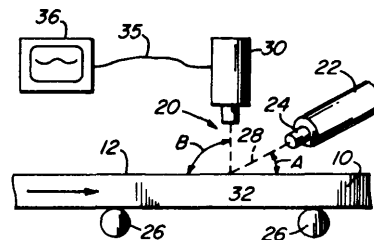
- (31) 276,717 (32) 88 11 28 (33) US
(71) Allegheny Ludlum Corporation
Pittsburgh, US
(72) Burk David, Lawrence

(54) Sposób i urządzenie do odtwarzania
obrazu powierzchni metalowego
przedmiotu obrabianego

(57) Sposób odtwarzania zarysu powierzchni
metalowego odlewu płaskiego polega na tym,

że kieruje się monochromatyczne światło pla-
narne pod ostrym kątem padania na powierzch-
nię górną metalowego odlewu płaskiego wzdłuż
danego obszaru dla określenia zarysu jego po-
wierzchni, wytwarza się sygnał elektryczny
odpowiadający obrazowi oświetlanej powierzch-
ni czołowej, który to obraz uzyskuje się pod
kątem różnym od kąta padania w polu widzenia
zawierającym oświetloną część powierzchni
czołowej metalowego odlewu płaskiego i stosu-
je się ten sygnał elektryczny do wytwarzania
danych odpowiadających zarysowi oświetlonej
powierzchni metalowego odlewu płaskiego.

Urządzenie do odtwarzania obrazu zarysów
powierzchni metalowego przedmiotu obrabiane-
go, takiego jak wlewki ciągi płaski, zawiera
elementy wysyłające monochromatyczne świa-
tło plenarne /22/ na powierzchnię przedmiotu
obrabianego /12/ oraz kamerę wizyjną /30/, w
której polu widzenia znajduje się powierzch-
nia /12/ na którą pada światło. Kamera wizyj-
na /30/ wytwarza obraz dwuwymiarowy wykrywa-
nego światła i dostarcza sygnały do procesora,
który wytwarza wówczas obraz zarysu po-
wierzchni przedmiotów obrabianych, przedsta-
wianych przez monitor wizyjny /36/ i drukar-
kę. Procesor wybiera różne wartości danych
ilościowych z obrazu i dokonuje ich analizy
w celu umożliwienia bieżącej modyfikacji pa-
rametrów sterowania urządzenie do odlewania
ciąglego takiej, aby otrzymać optymalny pro-
dukt.
/31 zastrzeżenie/



A1(21) 277089 (22) 89 01 06 4(51) G01C

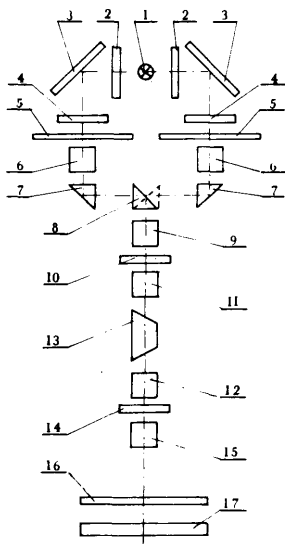
- (71) Spółdzielnia Pracy "Nauka, Innowacja,
Technika", Warszawa
(72) Kryszczyński Tadeusz, Chojnacka
Aleksandra, Chrobak Tadeusz, Mrotek
Zbigniew

(54) Układ optyczny pokładowego urządzenia
do prezentacji pozycji statku po-
wietrznego na tle mapy

(57) Wynalazek rozwiązuje zagadnienie zwięks-
zenia liczby prezentowanych na ruchomej ma-
pie informacji oraz uproszczenia konstrukcji
mechanizmu do przemieszczania przeźroczy z
mapami.

Układ charakteryzuje się tym, że w torze
transmisji obrazu przeźroczy /5/ są umiesz-

czono dwie obracane płytki /10/ i /14/ jedna z obrazem kompasu, a druga z obrazem wektora. Płytki /10/ i /14/ są umieszczone w płaszczyznach obrazów pośrednich, utworzonych przez dwa zespoły odwracające, z których pierwszy jest utworzony z obiektywów /6/ i /8/ oraz umieszczonych pomiędzy nimi pryzmatów /7/ i 8/, a drugi z obiektywów /11/ i /12/ oraz umieszczonego pomiędzy nimi pryzmatu obrotowego /13/. /2 zastrzeżenia/

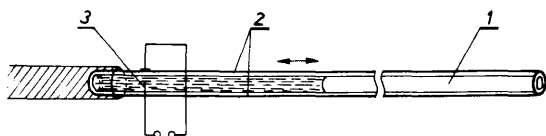


A1(21) 276789 (22) 88 12 27 4(51) G01D
G01N

(71) Instytut Włókiennictwa, Łódź
(72) Jeżewski Piotr, Kaczmarek Jacek

(54) Czujnik do przyrządów pomiarowych działających na zasadzie przepływu cieczy przez rurkę kapilarną w układzie otwartym

(57) Czujnik do przyrządów pomiarowych działających na zasadzie przepływu cieczy przez rurkę kapilarną w układzie otwartym mający postać kapilarnej rurki z materiału izolacyjnego przezroczystego posiada na zewnętrznej powierzchni rurki /1/ metaliczną powłokę /2/ z prześwitem wzdłuż jej osi nie uwidoczniomym na rysunku oraz elektrodę /3/ z materiału obojętnego na zjawisko elektrolizy umieszczoną wewnątrz rurki /1/. /1 zastrzeżenie/



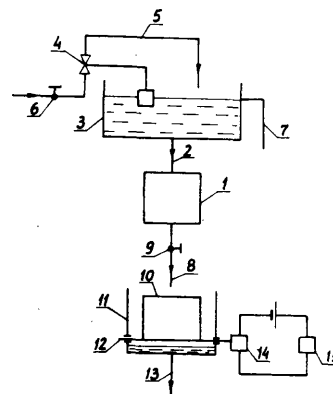
A1(21) 282898 (22) 89 12 12 5 (51) GOLF

(71) "BIOTECHNIKA" Przedsiębiorstwo Projektowe i Innowacyjno-Wdrożeniowe Sp. z o.o., Koszalin
(72) Cierpisz Zbigniew

(54) Układ do poboru i mierzenia ilości przepływającej cieczy

(57) Układ charakteryzuje się tym, że wlot urządzenia /1/ do utylizacji cieczy połączony jest z rurą odpływową /2/ wyżej położonego zbiornika /3/ napełnianego przez zawór pływawkowy /4/. Pod rurą odpływową /8/, tego urządzenia /1/, na której umieszczony jest zawór /9/ regulujący przepływ, usytuowany jest przepływomierz przechyłny /10/. Obrotowa oś /12/ tego przepływomierza jest wyprowadzona na zewnątrz ściany zbiornika /11/, oraz sprzężona jest z przekładnikiem elektrycznym /14/, który znajduje się jednocześnie w obwodzie elektrycznym z licznikiem /15/ impulsów elektrycznych, odpowiednio wyskalowanym.

/1 zastrzeżenie/

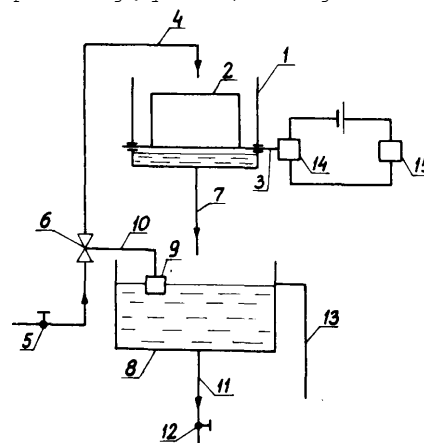


A1(21) 282899 (22) 89 12 12 5(51) GOLF

(71) "BIOTECHNIKA" Przedsiębiorstwo Projektowe i Innowacyjno-Wdrożeniowe Sp. z o.o., Koszalin
(72) Cierpisz Zbigniew

(54) Układ do poboru i mierzenia ilości przepływającej cieczy

(57) Układ charakteryzuje się tym, że na rurociągu doprowadzającym /4/, którego koniec znaj-



duje się nad przepływomierzem przechylnym /2/, umieszczony jest zawór /6/ sterowany pływakiem /9/, który umieszczony jest w drugim zbiorniku 181 usytuowanym niżej od zbiornika /1/ przepływomierza, pod jego rurą odpływową /7/. /5 zastrzeżeń/

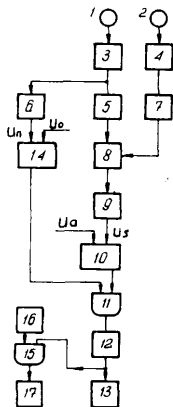
A1(21) 276859 (22) 88 12 30 4(51) G01H

(71) Instytut Techniczny Wojsk Lotniczych, Warszawa

(72) Kudelski Ryszard, Szczepanik Ryszard

(54) Układ do sygnalizowania przekroczenia dopuszczalnej amplitudy drgań wirujących łopatek maszyny przepływowej

(57) Układ charakteryzuje się tym, że do połączonego z czujnikiem /1/ przemieszczenia bloku /3/ formowania impulsów odniesienia są dołączone generator /5/ przebiegów piłokształtnych oraz przetwornik /6/ częstotliwości na napięcie, a do połączonego z czujnikiem /2/ przemieszczenia bloku /4/ formowania impulsów pomiarowych jest dołączony blok /7/ opóźnienia. Do wyjść generatora /5/ przebiegów piłokształtnych oraz bloku /7/ opóźnienia jest dołączony blok /8/ próbkujący, do wyjść którego są dołączone szeregowo filtr /9/ dolno-przepustowy, komparator /10/, element logiczny /11/, multiwibrator /12/ oraz blok /13/ sygnalizujący. Drugie wejście elementu logicznego /11/ jest połączone poprzez komparator /14/ z przetwornikiem /6/ częstotliwości na napięcie. Do wyjść multiwibratora /12/ monostabilnego oraz generatora /16/ podstawy czasu jest dołączony element logiczny /15/, sterujący licznikiem /17/ stanu. /1 zastrzeżenie/



A1(21) 276812 (22) 88 12 29 4(51) G0J

(71) Polska Akademia Nauk, Centrum Badań Kosmicznych, Warszawa

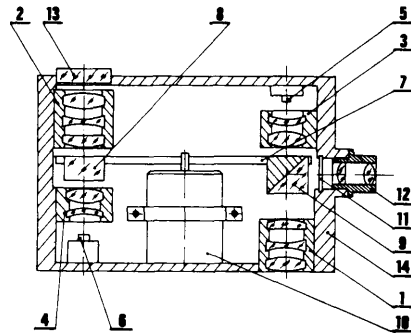
(72) Rataj Mirosław

(54) Układ mechaniczno-optyczny spektrometru, zwłaszcza spektrometru teledetekcyjnego

(57) Układ według wynalazku służy do wykrywania i badania naziemnych obiektów natural-

nych za pośrednictwem emitowanego lub odbitego promieniowania elektromagnetycznego.

W skład układu wchodzi dwa równoległe optyczne toru pomiarowe i optyczny tor obserwacji wizualnej oraz wirująca tarcza /7/ z filtrami interferencyjnymi /8/ napędzana elektrycznym silnikiem /10/. Na wirującej tarczy /7/ umieszczony jest również optyczny element /9/ w postaci pryzmatu lub zwierciadła, kierujący wiązką promieni z optycznego toru pomiarowego widma obiektu do optycznego toru obserwacji wizualnej. Silnik /10/ napędzający obrotową tarczę /7/ jest silnikiem krokowym, sterowanym przez wewnętrzny mikrokomputer. /2 zastrzeżenia/



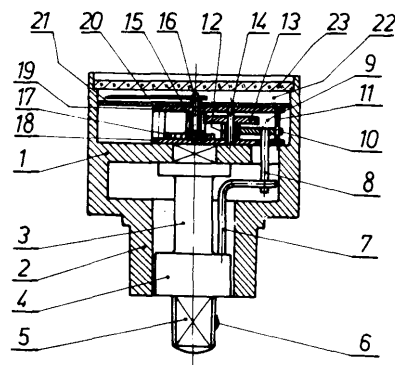
A1(21) 276793 (22) 88 12 27 4(51) G01L

(71) Instytut Gospodarki Materiałowej, Katowice

(72) Górbiel Czesław

(54) Głowica dynamometryczna

(57) Głowica charakteryzuje się tym, że część tworzącej korpusu /1/ jest wykonana w postaci sześciokątnego graniastosłupa /2/, a wewnątrz korpusu /1/ znajduje się sworzeń pomiarowy /3/ zamocowany czołowo jednym końcem do korpusu /1/, a na drugim końcu sworznia pomiarowego /3/ znajduje się kołnierz /4/ z końcówką o przekroju kwadratowym /5/ do nakładania wymiennych nasadek, zaś kołnierz /4/ jest połączony dźwignią popychacza /7/ z przekładnią zębatą /9/ na wałku /16/ której znajduje się wskazówka /20/ wskaźnika momentu /22/. /1 zastrzeżenie/

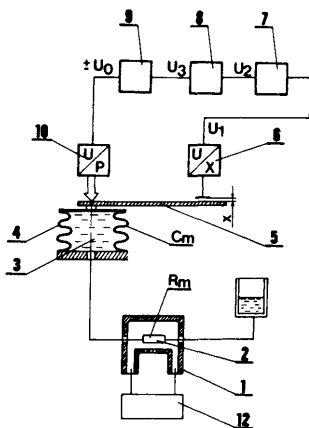


A1(21) 276809 (22) 88 12 29 4(51) G01L

- (71) Polska Akademia Nauk, Instytut Biocybernetyki i Inżynierii Biomedycznej, Warszawa
 (72) Kozarski Maciej, Krauze Edward, Rubin Krzysztof

(54) Układ do pomiaru współczynnika lepkości dynamicznej cieczy

(57) Układ zawiera kondensator hydrauliczny /4/, którego komora hydrauliczna /3/ połączona jest z kanałem pomiarowym rezystora hydraulicznego /2/, a swobodny koniec elementu sprężystego /5/ kondensatora hydraulicznego /4/ połączony jest z przetwornikiem /6/ ugięcia elementu sprężystego na sygnał elektryczny. Wyjście tego przetwornika /6/ połączone jest za pośrednictwem kolejno elektrycznego układu różniczkującego /7/ i elektrycznego układu całkującego /8/ z wejściem elektrycznego komparatora /9/ z obrazem histerezy, połączonego z wejściem przetwornika elektromechanicznego /10/, sprężonego mechanicznie z elementem sprężystym /5/ kondensatora hydraulicznego /4/, /2/ zastrzeżenia/



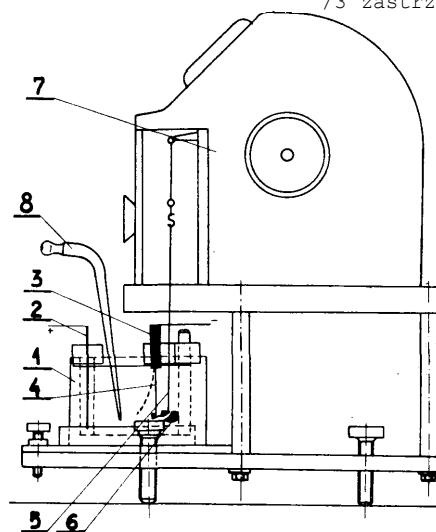
A1(21) 276964 (22) 88 12 30 4(51) G01L

- (71) Politechnika Lubelska, Lublin
 (72) Ratajewicz Zbigniew, Gryczuk Feliks

(54) Sposób pomiaru naprężeń wewnętrznych w powłokach galwanicznych i urządzenie do pomiaru naprężeń wewnętrznych w powłokach galwanicznych

(57) Sposób charakteryzuje się tym, że pasek z folii metalowej przeznaczony do nakładania badanej powłoki **zamocowuje** się trwale z jednej strony, a z drugiej strony poprzez włos z materiału izolacyjnego i odpornego na działanie chemiczne składników kąpieli, równoważy się w sposób ciągły siły naprężeń ściągających powstające podczas nakładania powłoki mierząc i rejestrując wielkości tych sił. Urządzenie składa się z naczynia /1/ prostopadłościennego z **elektrolitem**, w którym umieszczona jest anoda /2/, uchwyty /3/ do mocowania paska /4/ z folii metalowej, włoska /5/ z materiału izolacyjnego i odpornego na dzia-

łanie chemiczne składników kąpieli zamocowanego do drugiego końca paska /4/, przechodzącego przez element /6/ kierujący, zamocowany na dnie naczynia /1/ i zmieniający kąt przebiegu włosa /5/ o około 90°, doczepionego drugim **końcem** do urządzenia mierzącego naciąg włosa /5/, zwłaszcza wagi torsyjnej równoważonej ciągle ręcznie lub automatycznie.



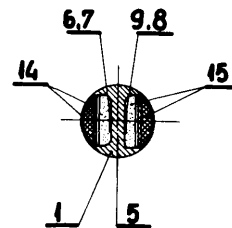
A1(21) 277029 (22) 89 01 02 4(51) G01L

- (71) Centrum Techniki Urządzeń Transportu Bliskiego "CRANEX" Sp. z o.o., Gdańsk
 (72) Kościelny Ryszard, Leczkowski Eugeniusz, Sterpejkowicz-Wersocki Jerzy, Zdybel Zenon

(54) Tensometryczny przetwornik siły

(57) Tensometryczny przetwornik siły zawiera pomiarowy element /1/ z ukształtowaną przeponą /5/, na której umieszczone są obustronnie tensometry /6, 7, 8, 9/ o osiach nachylonych pod kątem 45° do osi wzdłużnej pomiarowego elementu /1/. Osie **tensometrów** /6, 7, 8, 9/ znajdujące się po jednej **stronie** przepony /5/ tworzących parę tensometrów /6, 7, 8, 9/ są wzajemnie prostopadłe. Tensometry /6, 7, 8, 9/ połączone są ze sobą w układzie pełnego mostka, w którym tensometry /6, 7/ oraz tensometry /8, 9/ znajdują się w sąsiednich gałęziach mostka.

/1/ zastrzeżenie/



A1(21) 277030 (22) 89 01 02 4(51) G01L

- (71) Centrum Techniki Urządzeń Transportu Bliskiego "CRANEX" Sp. z o.o., Gdańsk
 (72) Kościelny Ryszard, Leczkowski Eugeniusz, Sterpejkowicz-Wersocki Jerzy, Zdybel Zenon

(54) Sposób i tensometryczny przetwornik do pomiaru sił rozciągających

(57) Sposób charakteryzuje się tym, że pomiar wielkości siły rozciągającej P uzyskuje się poprzez pomiar wielkości sił po-przecznych. W punkcie pomiaru moment gnący M_g równa się zero, zaś siła ścinająca T równa się sile rozciągającej P .

Tensometryczny przetwornik charakteryzuje się tym, że w płaskim sprężystym elemencie 1 ukształtowane są obustronnie pomiarowe wgłębienia 3 z elektrooporowymi tensometrami $4, 6, 5, 7$ znajdujące się na przecięciu linii przyłożenia sił rozciągających P z osią geometryczną płaskiego sprężystego elementu 1 .

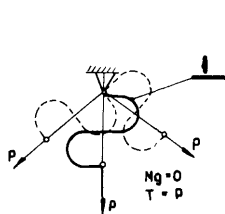


Fig. 1

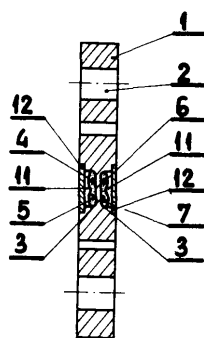


Fig. 3

A1(21) 281918 (22) 89 10 20 5(51) GOLL

(31) PJ 1059 (32) 88 10 20 (33) AU
PJ 2208 89 01 09 AU(71) IVG Australia Pty. Limited.
Bankstown, AU(54) Urządzenie do kontroli momentu obrotowego, zwłaszcza o zróżnicowanym zakresie operacji i sposób zestawienia układu przekładniowego

(57) Urządzenie charakteryzuje się tym, że dwa elementy $132, 137$ są włączone w zsynchronizowany ruch poprzez układ $114, 117$, za pośrednictwem zmiany ruchu jednego z elementów względem drugiego. Sposób polega na

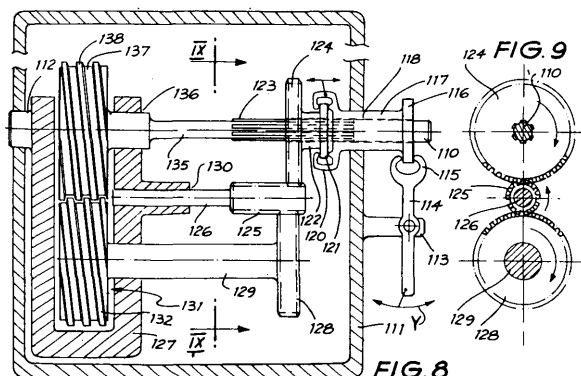


FIG. 8

tym, że wybiórczo wprowadza się układ w poślizg, pomiędzy dwoma urządzeniami, po czym w jednym rodzaju operacji zestaw obu urządzeń przekładniowych napędza się za pośrednictwem jednego zewnętrznego źródła i wprowadza wspólnie w ruch obrotowy. W drugim rodzaju operacji, poślizgiem zabezpiecza się jedno urządzenie przekładniowe zestawu od zakleszczania i zewnętrznego przekazywania zahamowań z napędu.

/23 zastrzeżenia/

A1(21) 276530 (22) 88 12 16 4(51) G01N

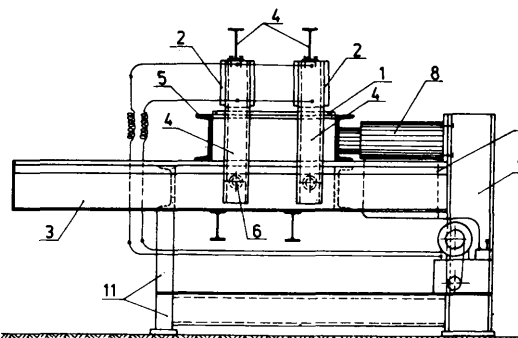
(71) Centralny Ośrodek Badawczo-Projektowy
Górnictwa Odkrywkowego "Poltegor",
Ośrodek Naukowo-Badawczy, Wrocław

(72) Ukłeja Kazimierz, Ukłeja Janusz

(54) Wielkowymiarowe urządzenia bezpośredniego ścinania do badania gruntów

(57) W urządzeniu rama górna 5 ma możliwość przemieszczania podłużnego względem stacjonarnej ramy dolnej 3 , przy czym na styku obu ram znajdują się tory ślizgowe lub kulkowe. Do ramy górnej 5 przymocowana jest konstrukcja przekazująca 4 przenosząca naprężenia spod płyty 1 , wywierane siłownikami 2 na wózki 6 , które za pośrednictwem jezdni 7 przekazują je na ramę dolną 3 . Rama dolna 3 wyposażona jest w konstrukcję oporową 9 i podstawę 11 .

/2 zastrzeżenia/



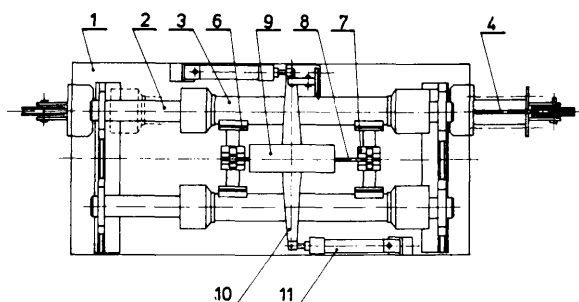
A1(21) 276849 (22) 88 12 28 4(51) G01M

(71) Politechnika Gdańska, Gdańsk

(72) Pasiński Jerzy, Stawarz Jerzy, Król
Marian, Ostachowicz Wiesław,
Paźewicz Andrzej, Świtła Henryk(54) Stanowisko do symulowanego badania zespołu łożysko przesuwne - wałek

(57) Stanowisko charakteryzuje się tym, że ma zespół prowadzący składający się z dwóch tulei 3 , połączonych ze sobą i z badanym wałkiem 181 przy pomocy łącznika 6 , oraz osadzonych na walcowych prowadnicach 2 przymocowanych do stołu 1 , a także ma zespół mocujący badane łożysko, składający się z korpusu 9 ze wspornikami 10 , połączonymi z siłownikami 11 obciążającymi parą sił, przy czym przynajmniej jedna tuleja 3 połączona jest z układem napędowym.

/1 zastrzeżenie/

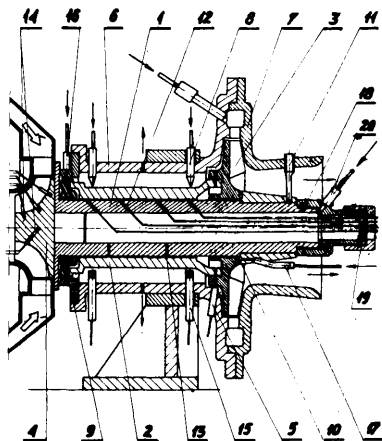


A1(21) 276963 (22) 88 12 30 4(51) G01M

(71) Politechnika Lubelska, Lublin
(72) Fijałkowski Stefan

(54) Urządzenie do modelowania rzeczywistych warunków obciążeń cieplnych łożysk gazowych oraz sposób modelowania rzeczywistych warunków obciążeń cieplnych łożysk gazowych

(57) Urządzenie charakteryzuje się tym, że ma zamocowany z jednej strony centralnie, nieruchomo w korpusie /6/ wał /1/ poziomy, drażony, złączony z wirnikiem /4/ turbiny cieplnej, obudowany tuleją /2/ gazowego łożyska ślizgowego, złączoną nierozłącznie z wirnikiem /3/ pneumatycznej turbiny napędowej. Wał /1/ z drugiej strony zamknięty jest tuleją /18/ z uszczelką /19/ i przewodem powietrza /20/ i podparty jest trzema równomiernie rozmieszczonymi po obwodzie obudowy /7/ kołkami /11/ ustalającymi, a tuleja /2/ o średnicy zewnętrznej mniejszej od średnicy wewnętrznej korpusu /6/ otoczona jest rozmieszczonymi w dwóch rzędach, równomiernie po obwodzie w każdym, co najmniej trzema dyszami /8/ powietrznymi umieszczonymi w korpusie /6/. Przedmiotem wynalazku jest też sposób modelowania za pomocą urządzenia. /2 zastrzeżenia/



A2(21) 281605 (22) 89 09 26 5(51) G01M

(71) Akademia Marynarki Wojennej
im. Bohaterów Westerplatte, Gdynia
(72) Polanowski Stanisław, Kałużny Andrzej,
Bruski Stanisław

(54) Sposób mechanicznego mieszania sygnałów drganiowych dla diagnostyki, zwłaszcza wtryskiwaczy i zaworów silnika spalinowego

(57) Sposób polega na tym, że wolne końce przewodników drgań łączy się za pośrednictwem elementu wibro-przewodzącego w jeden punkt węzłowy, na którym posadawia się przetwornik drgań, drugie zaś końce przewodników instaluje się do elementów będących źródłem diagnostycznych sygnałów drganiowych.

/1 zastrzeżenie/

A1(21) 276073 (22) 88 11 28 4(51) G01N

(71) Politechnika Szczecińska, Szczecin;
Stocznia Szczecińska im. Adolfa
Warskiego, Szczecin
(72) Czajkowski Andrzej, Jędrzejak Andrzej,
Kruszyński Zbigniew, Kubisa Stefan,
Szlachta Jan

(54) Sposób pomiaru zawartości gazu w mieszaninie gazowej, zwłaszcza pomiaru zawartości helu w mieszaninie helu z tlenem

(57) Pomiar polega na wykorzystaniu sposobu termokonduktometrycznego z bolometrami i rezystorami połączonymi w mostek Wheatstone'a, przy czym jako bolometry włączone są w gałęzie mostka elementy półprzewodnikowe, zwłaszcza, na przykład diody Zenera.

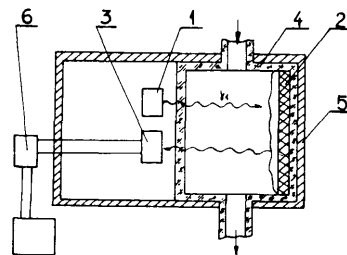
Mostek zasilany jest napięciem o kształcie niesymetrycznej fali prostokątnej z odpowiednio dobraną amplitudą. Przy jednej polaryzacji zasilania diody Zenera pełnią rolę grzejników, zaś przy przeciwnej polaryzacji zasilania diody Zenera pełnią rolę czujników temperatury. /2 zastrzeżenia/

A1(21) 276852 (22) 88 12 28 4(51) G01N

(71) Politechnika Lubelska, Lublin
(72) Wójcik Wiesław

(54) Sposób i urządzenie do pomiaru stężeń gazów w powietrzu i mieszaninach gazowych

(57) Sposób polega na podgrzaniu mieszaniny gazowej do temperatury w przedziale 350-600K, którą następnie jonizuje się promieniami γ



i adsorbuje na sitach molekularnych, po czym mierzy się natężenie wtórnego promieniowania.

Urządzenie składa się ze środka /1/ promieniowania γ i odbiornika /3/ promieniowania γ , zamocowanych obok kuwety /4/ przepływowej przepuszczającej promieniowanie γ . Ścianki wewnętrzne kuwety wyłożone są sitem /2/ molekularnym. Odbiornik /3/ połączony jest z układem /6/ wzmacniająco-przetwarzającym na zewnątrz urządzenia. Całość otoczona jest obudową /5/ nieprzepuszczającą promieniowania γ . /2 zastrzeżenie/

A1(21) 276900 (22) 88 12 29 4(51) G01N

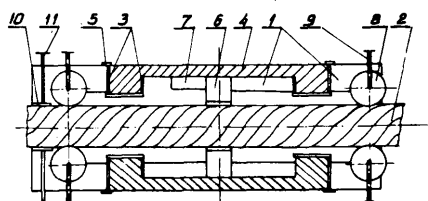
(71) Akademia Górniczo-Hutnicza

im. Stanisława Staszica, Kraków

(72) Hansel Józef, Kwasniewski Jerzy, Tytko Andrzej, Lankosz Lesław

(54) Głowica do badania i kontroli lin stalowych

(57) Głowica składająca się z obwodu magnetycznego, czujników pomiarowych oraz rolek prowadzących charakteryzuje się tym, że elementy obwodu magnetycznego /4/ są osadzone w prowadnicach /3/ dwudzielnego lekkiego szkieletu /1/ i utwierdzone w nich zabezpieczeniami /5/. Zespół rolek /8/ jest usytuowany wewnątrz głowicy, a w pobliżu nich jest zamocowany mechanizm zaciskowy /10/ wraz z regulatorem docisku /11/. Głowica jest wyposażona w element /7/ do kodowania i przesyłania bezprzewodowo sygnałów elektrycznych. /1 zastrzeżenie/



A1(21) 276804 (22) 88 12 28 4(51) G01P

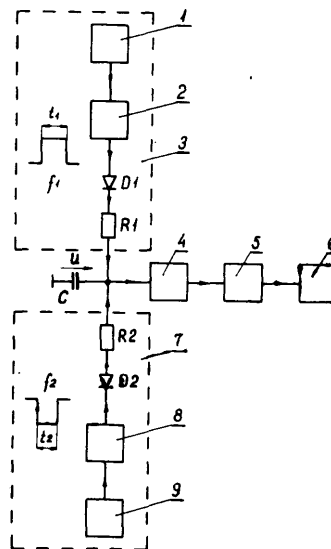
(71) Przemysłowy Instytut Automatyki i Pomiarów "MERA-PIAP", Warszawa

(72) Maciąg Marek, Goska Jan, Moliński Tadeusz, Kowalski Marek, Kołodziejowski Stanisław

(54) Wskaźnik ekonomicznej jazdy pojazdem samochodowym

(57) We wskaźniku wyjście układu formującego /2/ kanału przepływu /3/ jest połączone, poprzez szeregowo połączone diodę /D1/ i rezystor /R1/, z zaciskiem kondensatora /c/, połączonym z wejściem dolnoprzepustowego układu filtrującego /4/, do którego to zacisku jest również dołączone, poprzez szeregowo połączone drugą diodę /D2/ i drugi rezystor /R2/, wyjście układu formującego /8/ kanału prędkości /7/. Dioda /D1/ w kanale przepływu /3/ i dioda /D2/ w kanale prędkości /7/ są przeciwnie zorientowane w stosunku do kondensatora /c/. Drugi zacisk kondensatora /c/ jest połączony z punktem układu o stałym

potencjale, na przykład z masą układu. Wyjście dolnoprzepustowego układu filtrującego /4/ jest połączone z wejściem dyskryminatora okienkowego /5/ sterującego układem sygnalizacji /6/. /3 zastrzeżenie/



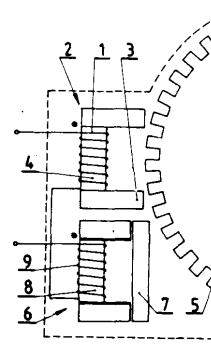
A1(21) 276830 (22) 88 12 28 4(51) G01P

(71) Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Pojazdów Szynowych, Poznań

(72) Iwanowski Jarosław

(54) Czujnik reluktancyjny do pomiaru prędkości obrotowej, zwłaszcza w pojazdach szynowych

(57) Czujnik reluktancyjny charakteryzuje się tym, że w możliwie najbliższym sąsiedztwie rdzenia pomiarowego /2/ znajduje się zawierający magnes stały /8/ rdzeń kompensacyjny /6/ o zwartym obwodzie magnetycznym, na którym umieszczone jest uzwojenie kompensacyjne /9/ usytuowane najkorzystniej równoległe do uzwojenia pomiarowego /1/ i korzystnie o takiej samej liczbie zwojów, przy czym oba uzwojenia /1, 9/ są wzajemnie połączone przeciwnie. /1 zastrzeżenie/



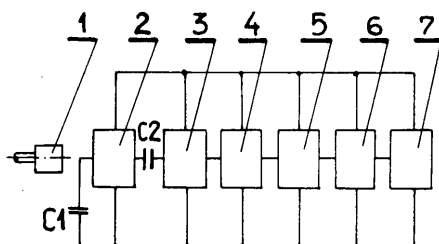
A1(21) 276851 (22) 88 12 28 4(51) G01P

(71) Politechnika Lubelska, Lublin

(72) Dziubiński Mieczysław, Żdanowicz Witold,
Walusiak Stanisław, Kurantowicz Janusz(54) Miernik prędkości katowej

(57) Miernik prędkości katowej składający się z głowicy magnetycznej mocowanej na elemencie wirującym i hallotronu, charakteryzuje się tym, że hallotron /2/ połączony jest z blokiem formowania sygnału /3/ poprzez kondensator /C2/, zaś do wyjścia bloku formowania sygnału podłączony jest blok wzmacniający /4/ połączony z blokiem dopasowującym /5/, do którego wyjścia dołączony jest wskaźnik /6/, przy czym wszystkie bloki zasilane są ze wspólnego zasilacza /7/» zaś elektrody napięciowe hallotronu odseparowane są od układu sterującego poprzez drugi kondensator /C1/.

/1 zastrzeżenie/



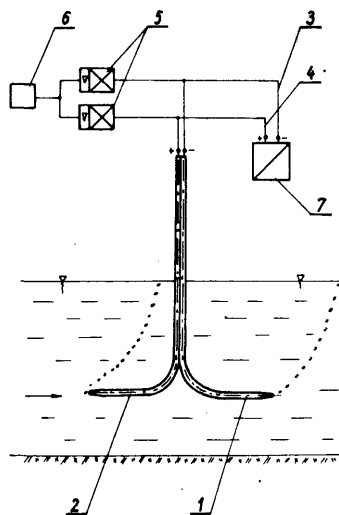
A1(21) 276953 (22) 88 12 30 4(51) G01P

(71) Instytut Gospodarki Przestrzennej
i Komunalnej, Oddział w Krakowie,
Kraków

(72) Nowak Tomasz

(54) Sposób i urządzenie do pomiaru prędkości miejscowej cieczy

(57) Sposób polega na pomiarze ciśnienia sprężonego gazu w dwóch rurkach /1 i 2/ piętrzą-



czych zanurzonych w cieczy. Rurki /1 i 2/ połączone są do niezależnych regulatorów przepływu /5/ i miernika ciśnień gazu /7/ oraz są ustawione wylotami od siebie, w przeciwnych kierunkach. Do rurek /1 i 2/ wdmuchuje się sprężony gaz i w tym czasie mierzy jego ciśnienie. Różnica ciśnień w tych dwóch rurkach jest miarą prędkości miejscowej cieczy.

/2 zastrzeżenia/

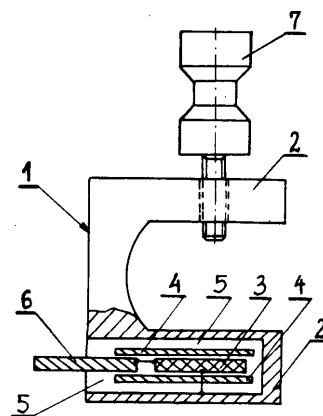
A1(21) 277046 (22) 89 01 03 4(51) G01P

(75) Kujath Stanisław, Poznań

(54) Czujnik piezoelektryczny, zwłaszcza do pomiaru ilości obrotów silnika spalinowego wysokoprężnego

(57) Czujnik charakteryzuje się tym, że element piezoelektryczny /3/ jest umieszczony w kształtowym metalowym korpusie /1/, o kształcie przystosowanym do bezpośredniego obejmowania przewodu, którym przemieszczane jest ze zmiennym ciśnieniem medium ciekłe lub gazowe. Element piezoelektryczny /3/ ma co najmniej jeden zewnętrzny styk łączeniowy /6/.

/5 zastrzeżeń/



A1(21) 276778 (22) 88 12 28 4(51) G01R

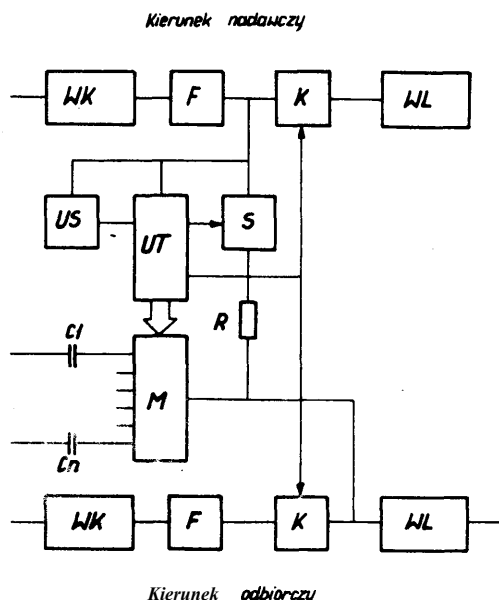
(71) Państwowe Zakłady Teletransmisyjne,
Warszawa

(72) Cebula Marek

(54) Układ zdalnej sygnalizacji w szczególności dla teletransmisyjnych stacji nieobsługiwanych

(57) Układ zawiera wzmacniacz kształtujący /WK/, filtr /F/, klucz analogowy /K/ i wzmacniacz liniowy /WL/ dla kierunku nadawczego i kierunku odbiorczego oraz układ startu /US/, układ taktujący /UT/, multiplexer analogowy /M/ i klucz analogowy /s/.

/1 zastrzeżenie/

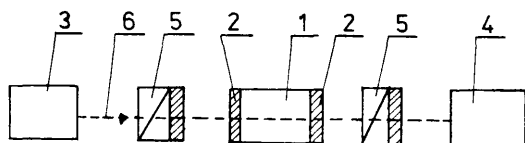


A1(21) 276875 (22) 88 12 30 4(51) G01R

(11) Politechnika Warszawska, Warszawa
 (72) Buyno Andrzej

(54) Elektronooptyczny układ pomiarowy,
zwłaszcza prądów i/lub napięć

(57) Układ zawiera na drodze strumienia **świe-
 lnego** układ optyczny /1, 3, 5/ kształtujący
 ten strumień, czujnik /1/ pomiarowy i fotode-
 tektor /4/. Jako element kompensujący wpływ
 temperatury zastosowano naniesioną na co **naj-
 mniej** jeden element układu optycznego co **naj-
 mniej** jedną warstwę /2/ z materiału o zmien-
 nym współczynniku temperaturowym załamania
 światła. /2 zastrzeżenia/

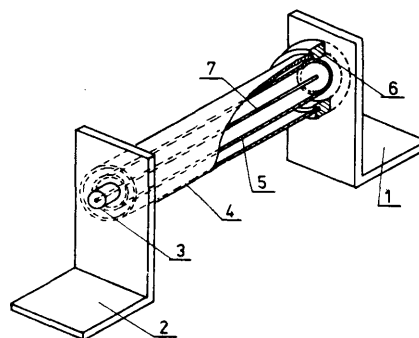


A1(21) 276876 (22) 88 12 30 4(51) G01R

(71) Politechnika Warszawska, Warszawa
 (72) Buyno Andrzej

(54) Bocznik cylindryczny do pomiaru
prądów

(57) Bocznik zawiera dwa koncentryczne cy-
 lindry /4, 5/, z których jeden, wewnętrzny,
 stanowi rezystancję dla przepływającego
 prądu. Końce obu cylindrów z **jednej**
 strony są wspólnie połączone do zacisku /2/
 wyjściowego obwodu prądowego. Przeciwległe
 końce tych cylindrów są odizolowane a ko-
 niec wewnętrznego cylindra /5/ połączony
 jest do zacisku wejściowego /1/ obwodu pra-
 dowego. /1 zastrzeżenie/



A1(21) 276946 (22) 88 12 30 4(51) G01R

(71) Zakłady Naprawcze Taboru Kolejowego,
 Piła
 (72) Mikołajczyk Wojciech

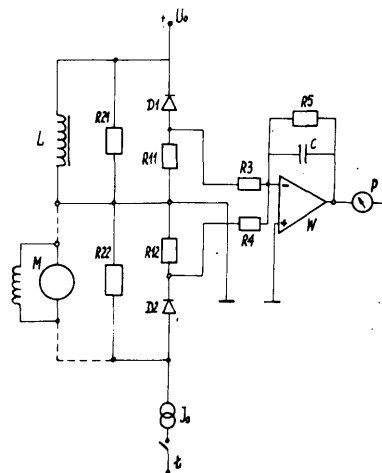
(54) Sposób i urządzenie do badania maszyn
elektrycznych i ich zacisków

(57) Sposób polega na tym, że prąd stały ze
 źródła zasilającego przepuszcza się impuls-
 wo przez **połączone** szeregowo uzwojenie bada-
 nej maszyny /M/ elektrycznej i dławika /L/
 wzorcowego dokonując w czasie przerwy **między-**
 impulsowej pomiaru spadku napięć na rezysto-
 rach /R11, R12/ bocznikujących wraz z diodami
 /D1, D2/ zwrotnymi dławik /L/ wzorcowy i uzwo-
 jenie badanej maszyny /M/ elektrycznej.

Urządzenie ma do źródła zasilającego przy-
 łączone szeregowo dwa obwody, z których jeden
 składa się z diody /D1/ zwrotnej i rezystorów
 /R11/, a pozostały składa się z rezystora /R12/
 i diody /D2/ zwrotnej.

Do jednego z tych obwodów przyłączony jest
 dławik /L/ wzorcowy.

Rezystory /R11, R12/ połączone są z uśred-
 niającym **dwuwejściowym** wzmacniaczem /w/, a tak-
 że **połączone** ze sobą i masą uśredniającego
dwuwejściowego wzmacniacza /w/, do wyjścia któ-
 rego przyłączony jest miernik /P/ z zerem po-
 środka skali. /4 zastrzeżenia/



A1(21) 276947 (22) 88 12 30 4(51) G01R

- (71) Zakłady Naprawcze Taboru Kolejowego,
Warszawa
(72) Mikołajczyk Wojciech

(54) Przyrząd do badania następstwa biegunów maszyn prądu stałego i przemiennego i indukcji magnetycznej bieguna maszyn prądu stałego

(57) Przyrząd ma głowicę złożoną z umieszczonych osiowo koncentrycznych cewek /L1, L2/ nawiniętych przeciwsobnie i hallotronu /HN/.

Punkt wspólny cewek /L1, L2/ i miernik /M/ z zerem pośrodku skali dołączone są do wyjścia wzmacniacza /w/.

Wyjścia cewek /L1, L2/ dołączone są do układu zasilającego /-U, +U/.

/1 zastrzeżenie/

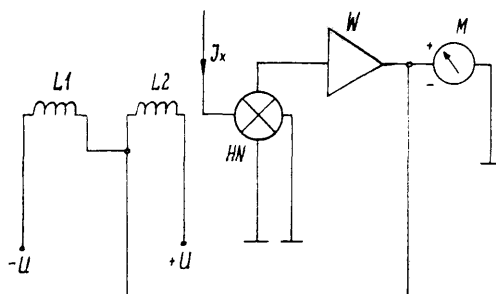


Fig.1

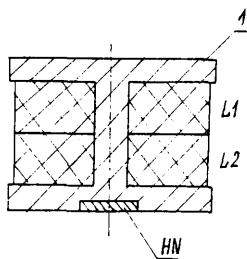


Fig.2

A1(21) 277027 (22) 89 01 02 4(51) G01R

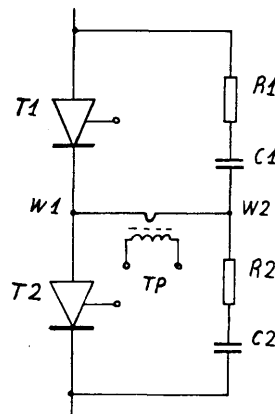
- (71) Instytut Elektrotechniki, Warszawa
(72) Giziński Zygmunt, Królikowski Wincenty,
Gołębiowski Piotr

(54) Sposób i układ wykrywania uszkodzeń tyrystorów w połączeniu szeregowym

(57) Sposób polega na tym, że w obwodzie włączonym pomiędzy anodę, a katodę każdego tyrystora /T1, T2/ porównuje się z sygnałem wzorcowym sygnał różnicy chwilowych wartości prądów w parzystej ilości takich samych gałęzi złożonych z rezystorów /R1, R2/ i kondensatorów /C1, C2/.

W układzie tyrystory /T1, T2/ oraz gałęzie tłumiące złożone z szeregowo połączonych rezystora /R1/ i kondensatora /C1/ oraz połączonych szeregowo rezystora /R2/ i kondensatora /C2/ tworzą mostek, w którego przekątnej

pomiędzy wspólnym punktem /W1/ połączenia tyrystorów /T1, T2/ oraz wspólnym punktem /W2/ gałęzi złożonej z rezystora /R1/ i kondensatora /C1/ oraz gałęzi złożonej z rezystora /R2/ i kondensatora /C2/ włączony jest impulsowy transformator pomiarowy /TP/. /2 zastrzeżenia/



A1(21) 277028 (22) 89 01 02 4(51) G01R

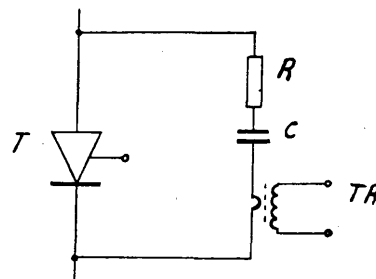
- (71) Instytut Elektrotechniki, Warszawa
(72) Gołębiowski Piotr, Giziński Zygmunt,
Królikowski Wincenty

(54) Sposób i układ diagnozowania pracy tyrystorów zwłaszcza w połączeniu szeregowym

(57) Sposób polega na tym, że mierzy się sygnał prądowy przy zmianie stanu tyrystora, korzystnie przy przełączeniu tyrystora ze stanu blokowania w stan przewodzenia, a następnie sygnał ten porównuje się z sygnałem wzorcowym.

W układzie pomiędzy anodą i katodą tyrystora /T/ włączona jest gałąź składająca się z rezystora /R/, kondensatora /C/ i impulsowego transformatora pomiarowego /TR/ o zadanej nieliniowej charakterystyce przetwarzania prądu na sygnał pomiarowy.

/2 zastrzeżenia/



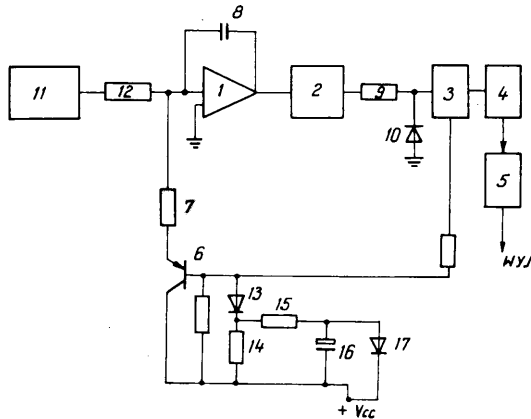
A1(21) 283652 (22) 90 02 06 5(51) G01R

- (71) "BARBA" Sp. z o.o., Warszawa
(72) Jabłoński Ryszard, Zwolińska Jadwiga,
Dzierżewicz Wiesław

(54) Przetwornik prądu na częstotliwość dla bardzo małych prądów, zwłaszcza komór jonizacyjnych

(57) W przetworniku wyjście integratora /1/ połączone jest z wejściem nieodwracającym wzmacniacza liniowego /2/ o odpowiednio dobranym

wzmocnieniu, który poprzez rezystor /9/ połączony jest z diodą /10/ i uniwbrotorem /3/, którego zanegowane wyjście połączone jest z tranzystorem /6/, który poprzez rezystor /7/ połączony jest z wejściem odwracającym integratora /1/. Wyjście nieodwracające uniwbrotora /3/ połączone jest z dwoma wejściami zanegowanymi uniwbrotora /4/, wydłużającego szerokość impulsu, którego wyjście proste połączone jest z wejściem nadajnika linii /5/.
/3 zastrzeżenia/



A1(21) 276773 (22) 88 12 28 4(51) G02B

(75) Witek Adam, Warszawa

(54) Sposób precyzyjnego zbliżenia igły do próbki w skanningowym mikroskopie tunelowym

(57) Sposób charakteryzuje się tym, że do zbliżenia precyzyjnego igły - próbka stosuje się bimorf piezoelektryczny składający się z dwóch kawałków piezoelektryka o przeciwnej polaryzacji połączonych trwale, wypaczający się pod wpływem pola elektrycznego. /1 zastrzeżenie/

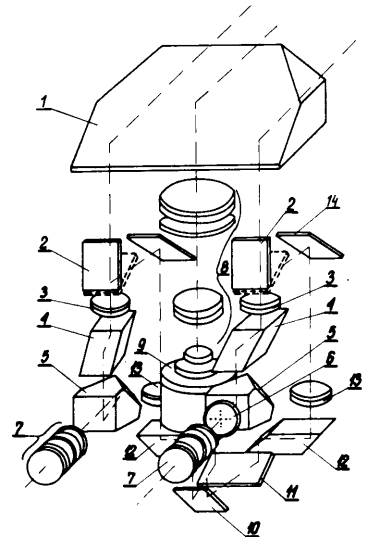
A1(21) 277086 (22) 89 01 04 4(51) G02B

(71) Przemysłowe Centrum Optyki, Warszawa
(72) Gulewicz Andrzej, Sienkiewicz Tomasz, Jastrzębski Sławomir

(54) Układ optyczny dziennie-nocnego przyrządu obserwującego, zwłaszcza dla dowódcy czołgu T-55A

(57) Układ optyczny charakteryzuje się tym, że w części obserwacyjnej umieszczone są wspólnie dla gałęzi dziennej i nocnej dwie szerokątne lunety Keplera, złożone z okulara /7/, obiektywu /3/ wraz z pryzmatem rombowym /4/ i dachowym pryzmatem pentagonalnym /5/, a część noktowizyjna zbudowana jest z obiektywu noktowizyjnego /8/, wzmacniacza obrazu /9/, zwierciadeł /10/ i /11/, dwóch pryzmatów rombowych /12/ oraz obiektywu kolimującego /13/, natomiast przed częścią obserwacyjną a za obiektywami układu dziennego /3/ umieszczone są dwa zwierciadła /2/. W części noktowizyjnej obiektyw /8/,

wzmacniacz obrazu /9/, zwierciadła /10/ i /11/, pryzmaty /12/ oraz obiektyw kolimujący /13/ stanowią dwuokularową lunetę o powiększeniu "1", z której obraz obserwowany jest przez lunetę dzienną, przy czym obiektyw noktowizyjny /8/, obiektywy układu dziennego /3/ oraz obiektywy kolimujące /13/ mają ogniskową o tej samej wartości. Natomiast dwa zwierciadła /2/ są ruchome, a ich wyprowadzenie w równoległe wiązki promieni aperturowych przed lunetą obserwacji dziennej jest sprzężone z układem zasilania wzmacniacza obrazu /6/ i powoduje zmianę obserwacji z dziennej na nocną. /5 zastrzeżeń/

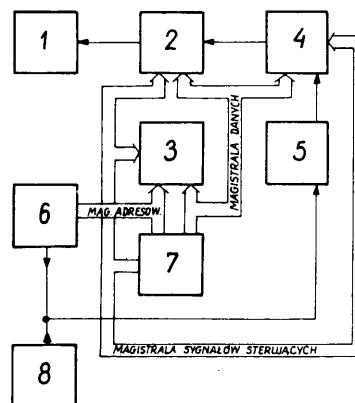


A1(21) 276802 (22) 88 12 28 4(51) G03F
H05K

(71) Instytut Maszyn Matematycznych,
Warszawa
(72) Wrona Jan

(54) Układ sterowania zespołu diodowej głowicy nasświetlającej

(57) Układ składa się z odpowiednio połączonych ze sobą: układu /2/ załączania diod świecących, pamięci RAM /3/, zasilacza programowego /4/, układu /5/ kontroli prędkości, licznika /6/ położenia głowicy, procesora /7/ i przetwornika /8/ położenia głowicy.
/1 zastrzeżenie/

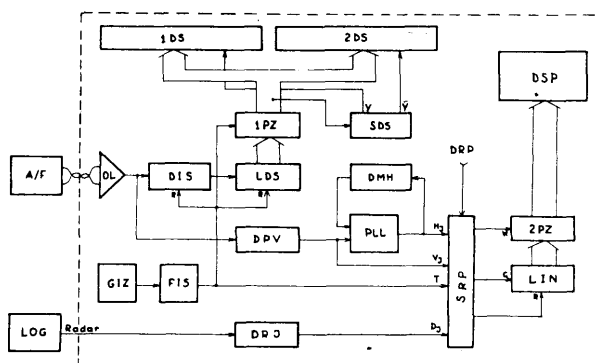


A1(21) 276837 (22) 88 12 28 4(51) G05D
G05B
G06F

(71) Morski Instytut Rybacki, Gdynia
(72) Rokosz Jerzy, Piechowski Leszek

(54) Przelicznik danych pomiarowych

(57) Przelicznik zawiera odbiornik linii /OL/, dzielnik impulsów skali świetlnej /DIS/, dekodery pojemności jednostkowych /DPV/, licznik diód świecących /LDS/, pamięć zatrząskową /1PZ/, dekady świetlne /1DS/ i /2DS/, selektor dekady świetlnej /SDS/, pętlę synchronizacji fazowej /PLL/, licznik impulsów natężenia zużycia paliwa /LIN/, dzielnik impulsów /DMH/, selektor /SRP/, generator impulsów zegarowych /GIZ/, former impulsów sterujących /FIS/, dekodery impulsów drogi jednostkowej /DRJ/, wyświetlacz cyfrowy /DSP/, układ dyrektywy rodzaju pomiaru /DRP/ oraz pamięć zatrząskową /2PZ/. /1 zastrzeżenie/

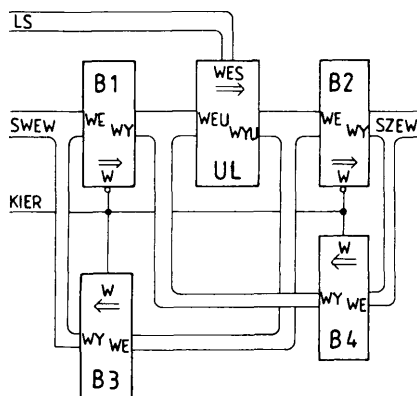


A1(21) 277002 (22) 88 12 30 4(51) G06F

(71) Zakłady Elektroniczne "ELWRO", Wrocław
(72) Gałgański Zbigniew, Molenda Grzegorz,
Roszka Krzysztof, Bzduła Ewa

(54) Układ sterowania dwukierunkową szyną informacyjną urządzenia elektronicznego

(57) Układ składa się z czterech trójstanowych buforów /B1, B2, B3, B4/ oraz układu logicznego /UL/. /1 zastrzeżenie/



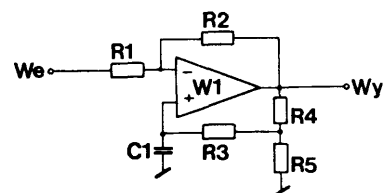
A1(21) 276810 (22) 88 12 29 4/51/ G06G

(71) Polska Akademia Nauk, Zakład
Aparatury Mikrofalowej "Wilmer",
Warszawa

(72) Górniak Krzysztof

(54) Układ proporcjonalno-całkujący

(57) Układ proporcjonalno-całkujący zawiera wzmacniacz /W1/, na którego wejście odwracające podane jest poprzez pierwszy rezystor /R1/ napięcie całkowane. Wejście to połączone jest z wyjściem wzmacniacza /W1/ poprzez drugi rezystor /R2/. Pomiędzy wyjście wzmacniacza, a masę włączony jest dzielnik rezystorowy /R4, R5/, którego sygnał wyjściowy poprzez trzeci rezystor /R3/ podany jest na wejście nieodwracające wzmacniacza /W1/. Pomiędzy wejście nieodwracające, a masę włączony jest kondensator całkujący /C1/. /1 zastrzeżenie/

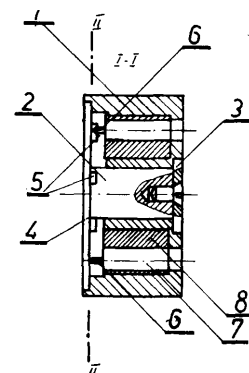


A1(21) 276682 (22) 88 12 22 4(51) G07C

(71) Centrum Naukowo-Produkcyjne
Mikroelektroniki Hybrydowej
i Rezystorów "UNITRA-TELPOD", Kraków
(72) Armatys Tadeusz, Nabożny Paweł

(54) Sposób i urządzenie do kontroli służby wartowniczej

(57) Urządzenie składa się z korpusu cylindrycznego /1/, w którym obrotowo osadzony jest wałek /2/. Do wałka /2/ zamocowane są z jednej strony tarcza wskaźnikowa /3/ a z drugiej tarcza licznikowa /4/. Tarcza licznikowa /4/ od strony korpusu /1/ ma symetrycznie rozmieszczone występy /5/ współpracujące z kołkami przesuwającymi /6/ osadzonymi mimośrodowo w bębenkach ruchomych /7/, wkładki zamków bębnowych /8/, które umieszczone są w korpusie /1/.



w odpowiednich gniazdach, rozmieszczonych symetrycznie na okręgu. Ilość występów /5/ jest większa o jeden od ilości zamków /8/, a odległość między zamkami /8/ zależy od ilości i szerokości występów /5/. /2 zastrzeżenia/

A1(21) 276871 (22) 88 12 30 4(51) G12B
G01S

(71) Politechnika Warszawska, Warszawa
(72) **Przyłuski** Jan, Darkowski Andrzej

(54) Materiał pochłaniający promieniowanie mikrofalowe

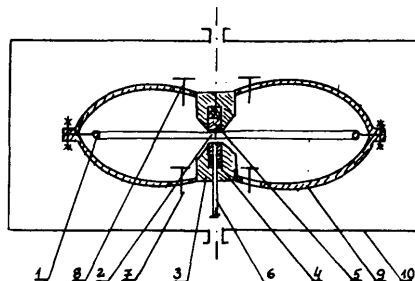
(57) Materiał zawiera materiał tkany, igłowany lub dziany z włókien węglowych o wysokiej oporności na powierzchni zewnętrznej malejącej w głąb warstwy materiału do wartości o kilka rzędów wielkości mniejszej na powierzchni wewnętrznej materiału. /1 zastrzeżenie/

A2(21) 278675 (22) 89 04 04 4(51) G21C

(75) Czerwotka Teresa, Gdynia;
Dudzik Henryk, Gdynia

(54) Głowica reakcyjna syntezy jądrowej

(57) Głowica ma generator fali ultradźwiękowej umieszczony w ognisku zewnętrznym /1/, które wraz z pierścieniem stalowym /3/, otaczającym ognisko środkowe /2/ zamocowane są w korpusie /9/. W wydrążeniu pierścienia /3/ jest umieszczony promieniotwórczy pluton /4/ zamknięty pierścieniem z berylu /5/ przy czym przez pierścień /3/ przechodzi kawałek /6/ zasilający ognisko /2/. Korpus /9/ ma zawory dolotowe /7/ i wylotowe /8/ oraz jest zanurzony w zbiorniku /10/ wypełnionym ciężką wodą. /3 zastrzeżenia/



DZIAŁ H

ELEKTROTECHNIKA

A1(21) 276854 (22) 88 12 29 4(51) H01B

(71) Instytut Elektrotechniki, Warszawa
(72) Winkler Jerzy, Stankiewicz Jerzy

(54) Tarcza izolacyjna pierścienia ślizgowego oraz sposób wykonania tarczy izolacyjnej pierścienia ślizgowego

(57) Tarcza jest wykonana z lanego tworzywa epoksydowego o zawartości wypełniacza nieorganicznego w ilości co najmniej 60 części wagowych sumy składników. Ma ona **profilowany** przekrój osiowy, szerszy u podstawy, a węższy przy obwodzie.

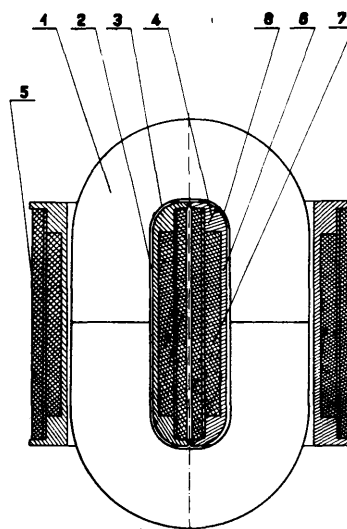
Sposób polega na tym, że tarczę odlewa się w dzielonej formie metalowej, którą się utrzymuje w temperaturze 353 - 443 K, pod podciśnieniem w granicach 0,2 - 0,7 kPa, z lanej kompozycji epoksydowej, w której do 100 części wagowych żywicy epoksydowej dianowej lub alifatycznej dodaje się 30 - 110 części wagowych utwardzacza bezwodnikowego ciekłego, nie więcej niż 6 części wagowych przyspieszacza, najkorzystniej aminowego, oraz 200 - 450 części wagowych wypełniacza kwarcowego bądź glinowego bądź ich mieszaniny oraz utwardza się ją w temperaturze 393 - 413 K przez co najmniej 8 godzin. /5 zastrzeżeń/

A1(21) 277016 (22) 88 12 31 4(51) H01F

(71) Zakłady Transformatorów Radiowych
"ZATRA", Skierniewice
(72) Przytuła Andrzej, **Klejny** Wiesław

(54) Transformator małej mocy z rdzeniem zwiijany

(57) Transformator ma rdzeń zwiijany /1/ z oknem /2/ o znacznie zaokrąglonych narożach /3/ o promieniu nie mniejszym niż 4,5 mm. Korpusy /6/ cewek /5/ mają krawędzie wewnętrzne 181 ukształtowane współbieżnie do zaokrąglonych naroży /3/ okna /2/. /1 zastrzeżenie/

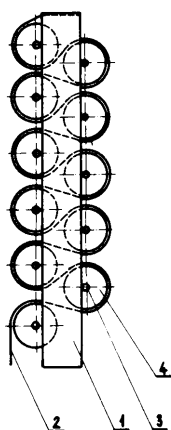


A1(21) 277010 (22) 88 12 29 4(51) H01G

- (71) Centrum Naukowo-Produkcyjne
Mikroelektroniki Hybrydowej i
Rezystorów "Unitra-Telpod", Kraków
(72) Armatus Tadeusz

(54) Pakiet elementów walcowych, zwłaszcza
kondensatorów zwijkowych

(57) W pakiecie elementy walcowe /4/ ustawione są **naprzemianlegle** w dwóch rzędach i umieszczone w obejmie /1/. Obejma /1/ przykrywa część powierzchni czołowej elementów walcowych /4/ na skutek tego, że w osiowym otworze każdego elementu walcowego /4/ umieszczony jest kołek oporowy /3/ opierający się o krawędź obejmę /1/. Powierzchnia boczna każdego elementu walcowego /4/ przykryta jest częściowo taśmą ochronną /2/. Taśma ochronna /2/ owinięta jest wokół poszczególnych elementów walcowych /4/ na przemian pierwszego i drugiego rzędu. /1 zastrzeżenie/

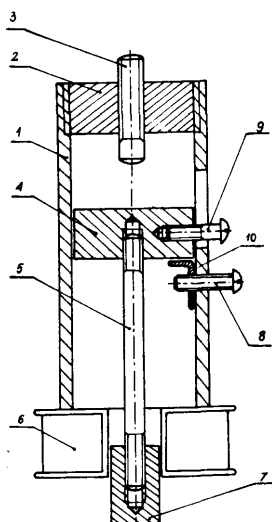


A1(21) 277099 (22) 89 01 06 4(51) H01H

- (71) Politechnika Białostocka, Białystok
(72) Sowa Andrzej, Augustyniak Leszek

(54) Trójelektrodowy przełącznik sterowany

(57) Przełącznik ma korpus /1/ wykonany z materiału izolacyjnego. W korpus nagwintowany od góry wkręcona jest tulejka /2/ z bolcem



/3/. W dolnej części korpusu /1/ osadzona jest cewka /6/ z rdzeniem /7/ i prętem izolacyjnym /5/, zakończonym elektrodą ruchomą /4/, w którą wkręcona jest śruba /9/ poruszająca się w wycięciu w korpusie /1/. Ruch elektrody /4/ jest ograniczony bolcem /8/ i metalowym stopniem /10/ stanowiącym trzecią elektrodę urządzenia. /3 zastrzeżenia/

A1(21) 282895 (22) 89 12 21 5(51) H01J

- (31) 287358 (32) 88 12 21 (33) US
(71) RCA LICENSING CORPORATION,
PRINCETON, US
(72) Datta Pabitra, Friel Ronald,
Thompson Robert

(54) Sposób obróbki powierzchniowej cząstek
luminoforu ekranu kineskopu i ekran
kineskopu

(57) Sposób polega na tym, że rozpuszcza się odpowiednią ilość polimerycznego czynnika wiążącego wybranego z grupy składającej się z żelatyny, poliamidu, poli/etyloksazoliny/, polimetylometakrylanu butylu, polimetakrylanu izobutylu, poliwinylpirydyny, polialkoholu winylowego, poli/trójfluoroetylometakrylanu/ i ni-trocelulozy, we właściwym rozpuszczalniku dla utworzenia mieszaniny - **powłoki**. poddaje się obróbce powierzchniowej cząstki luminoforu przez dodanie ich do wymienionej mieszaniny i następnie suszy się cząstki luminoforu poddane obróbce powierzchniowej. Ekran kineskopu charakteryzuje się tym, że jest pokryty powłoką wytworzoną powyższym sposobem. /7 zastrzeżeń/

A1(21) 276779 (22) 88 12 28 4(51) H01L

- (71) Instytut Technologii Elektronowej,
Warszawa
(72) Redlich Jan, Szczesny Juliusz

(54) Sposób wytwarzania diod, zwłaszcza PIN
i ładunkowych

(57) Sposób polega na poddawaniu diod po procesie montażu, nie mniej niż trzem przemianom cyklicznym wygrzewania w wysokiej temperaturze, korzystnie w 125°C, w **suchej** atmosferze, a następnie obciążeniu ich maksymalną dopuszczalną mocą prądu stałego na ramie trwałości w czasie korzystnie 100h. /1 zastrzeżenie/

A1(21) 276807 (22) 88 12 29 4(51) H01L

- (71) VIGO Spółka z o.o. /jgu/, Warszawa
(72) Adamiec Krzysztof, Grudzień Mirosław,
Piotrowski Józef

(54) Sposób wytwarzania warstw przydatnych do
konstrukcji fotorezystorów

(57) Sposób wytwarzania warstw przydatnych do konstrukcji **fotorezystorów**, polegający na izo-termicznym osadzaniu źródła HgTe na podłożu Cd. Zn Te w trzech etapach, przy czym w **znanym** trzecim etapie warstwę poddaje się wygrzewaniu niskotemperaturowemu, zaś $0 \leq z < 0,1$, charakteryzuje się tym, że w pierwszym etapie wytwarza się warstwę z gradientem składu $Cd_xHg_{1-x}Te$, a

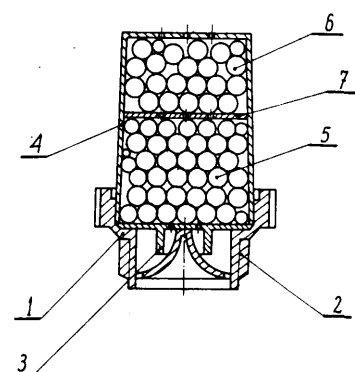
w drugim etapie osadzenie zahamowuje się zwiększając ciśnienie par rtęci przy jednoczesnym zachowaniu wysokiej temperatury w **strefie** osadzania. /4 zastrzeżenia/

A1(21) 277091 (22) 89 01 06 4(51) H01M

(71) TECHNICA S.A., Warszawa
(72) Bandyra Zbigniew, Nowicki Bogusław, Masiarz Anna

(54) Korek do akumulatora

(57) Korek składa się z korpusu /1/ z gwintem /2/, labiryntu /3/ oraz wkładki /4/ wtłoczonej w górną część korpusu /1/. Wkładka /4/ w dolnej części zawiera pochłaniacz par kwaśnych /5/, a w górnej neutralizator wodoru /6/, rozdzielony od dolnej części siatką /7/. /1 zastrzeżenie/

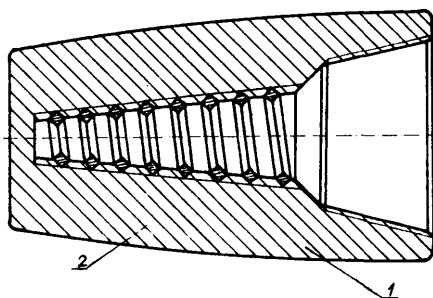


A1(21) 277026 (22) 89 01 02 4(51) H01R

(75) Sokołowski Mirosław, Koszalin

(54) Naparstek elektryczny

(57) Naparstek ma korpus /1/ wykonany z tworzywa sztucznego, wewnątrz którego umieszczona jest sprężyna /2/ wykonana z twardego materiału oraz dobrego przewodnika elektrycznego. Naparstek umożliwia trwałe mechanicznie i elektrycznie połączenie dwóch przewodów oraz dobre zaizolowanie połączenia elektrycznego. /1 zastrzeżenie/

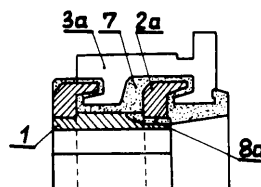


A1(21) 282564 (22) 88 06 10 5(51) H01R

(71) Branżowy Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Maszyn Elektrycznych, Katowice
(72) Roch Piotr, Lubina Michał

(54) Komutator maszyny elektrycznej

(57) Komutator ma wzmacniające pierścienie /2a/ osadzone w poobwodowych rowkach. W obrębie co najmniej jednego wzmacniającego pierścienia /2a/ komutatorowa tuleja /1/ ma rowki /8a/ przechodzące pod wzmacniającymi pierścieniami /2a/. /4 zastrzeżenia/

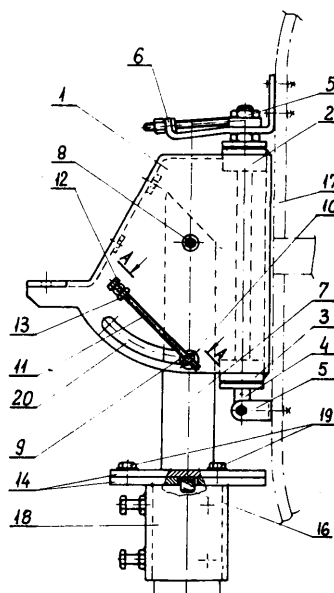


A3(21) 276930 (22) 88 12 29 4(51) H01Q

(61) 269132
(75) Bogacki Adolf, Szczecin
Bogacki Jerzy, Szczecin

(54) Uchwyt nastawny parabolicznej anteny satelitarnej

(57) W korpusie skrzynkowym /1/ uchwytu zamocowany jest za pomocą śrub /8 i 9/, między bocznymi jego ściankami łącznik /7/. Do dolnej śruby /9/ przytwierdzona jest nakrętka /10/, przez którą przechodzi śruba pociągowa /11/ zamocowana swoim drugim końcem we wsporniku /12/ przytwierdzonym do bocznej ścianki korpusu skrzynkowego /1/ po tej samej stronie co nakrętka /10/. Dolny koniec łącznika /7/



i górny koniec nasadki masztowej /18/ zawiera ją kołnierze /14/, z których jeden ma łukowe otwory, zaś drugi nagwintowane otwory. Przez otwory **przechodzą** śruby mocujące /19/, a między kołnierzami /14/ usytuowany jest kołek ustalający /16/.

/1 zastrzeżenie/

A3(21) 275839 (22) 88 11 15 4(51) H02B E21F

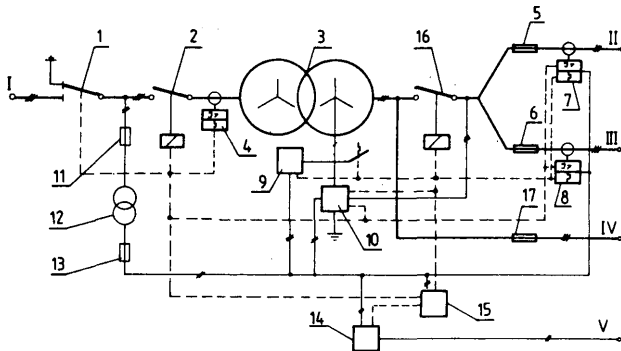
(61) "patent 118752"

(71) Ośrodek Badawczy Elektrotechniki i Automatyki Górniczej "EMAG", Katowice
(72) Jarosz Jan, Nitka Stanisław, Czekajewski Mirosław, Jedziniak Krzysztof, Miłek Franciszek, Szeroki Benedykt Lasek Krystian, Mańka Franciszek

(54) Górnicza stacja transformatorowa

(57) Górnicza **stacja transformatorowa** ma po stronie górnego napięcia stycznik /2/ górnego napięcia, a po stronie dolnego napięcia, stycznik /16/ dolnego napięcia, współpracujący poprzez przekaźnik sterujący, separujący /14/ z zewnętrzną blokadą metanometryczną. Ponadto stacja wyposażona jest w odpływ wentylacyjny /IV/, zabezpieczony bezpiecznikiem /17/, wyprowadzony z toru dolnego napięcia, przed stycznikiem /16/ dolnego **napięcia**.

/1 zastrzeżenie/



A1(21) 271901 (22) 88 04 18 4(51) H02G

(75) Hołoga Zygmunt, Pszczyna

(54) Szyna prądowa jednofazowa w osłonie rurowej

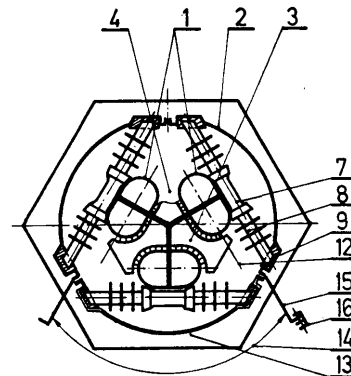
(57) Wynalazek rozwiązuje zagadnienie opracowania nowej konstrukcji szyny prądowej tak, aby możliwe było znaczne zintensyfikowanie chłodzenia elementów prądowych przepływowym medium gazowym oraz znaczne zwiększenie mechanicznej wytrzymałości konstrukcji szyny prądowej, na udarowe działanie sił elektrodynamicznych powstających w szynoprzewodzie trójfazowym podczas przepływu prądów zwarcia.

Szyna prądowa charakteryzuje się tym, że każdy z jej sztywnych prądowych elementów /1/ ma postać rury, która w przekroju poprzecznym ma kształt owalu **Cassini'ego**, przy czym elementy prądowe osadzone są w dystansowych wkładkach /3/ wyposażonych w elastomerowe amortyzatory, a każdy z elementów prądowych swą pobocznica styka się oporowo z amortyzatorem /7/.

Każdy z prądowych elementów /1/ na obu

swych końcach wyposażony jest w elektryczne nasadkowe złącze, przy czym złącza na końcach szyny prądowej są ze sobą połączone metalicznie. Rurowa osłona /2/ w swej **pobocznicy** ma strefę /13/ o znacznie większej **przenikalności** pola elektromagnetycznego, niż pozostała część tej osłony. Pomiedzy rurową osłoną /2/ a **wsporczyznymi** izolatorami /8/ znajdują się elastomerowe amortyzatory /9/, przy czym osłona ma wypusty /15/ wyposażone w elastomerowe amortyzatory /16/, a ma każdym z obu końców osłona ma **centrujący** kołnierz. Każdy z prądowych elementów /1/ na każdym z obu swych końców ma ekwipotencjalną pokrywę. Szyna prądowa nadaje się najkorzystniej dla prądów o nominalnym natężeniu wynoszącym od 3000 amperów do 40000 amperów.

/27 zastrzeżeń/

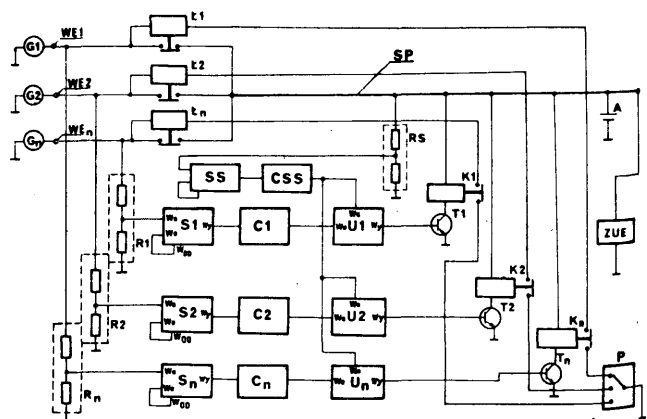


A1(21) 276860 (22) 88 12 30 4(51) H02J

(71) Przemysłowy Instytut Telekomunikacji, Warszawa
(72) Borkowski Andrzej

(54) Układ zasilania zestawu urządzeń elektronicznych

(57) W układzie do każdego wejścia zasilającego /WE1...WEn/ dołączony jest układ złożony z dzielnika rezystorowego /R1...Rn/, scalonego regulatora napięcia /S1...Sn/, układu dopasowującego /C1...Cn/ i cyfrowego układu kombinacyjnego /U1...Un/, który poprzez układ



złożony z pomocniczego dzielnika rezystorowego /RS/, pomocniczego scalonego regulatora napięcia /SS/ i pomocniczego układu dopasowującego /CSS/ połączony jest z siecią pokładową /SP/. Wyjścia układów kombinacyjnych /U1...Un/ połączone są poprzez tranzystory /T1...Tn/ i przełączniki /K1...Kn/ z łącznikami /L1...Ln/ dołączającymi źródło napięcia /G1...Gn/ do sieci pokładowej /SP/.

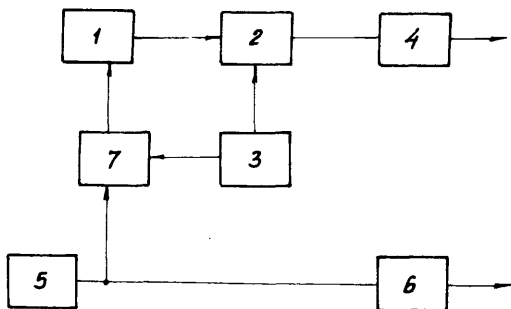
/1 zastrzeżenie/

A1(21) 276899 (22) 88 12 29 4(51) H02P

- (71) Akademia Górniczo-Hutnicza
im. Stanisława Staszica, Kraków
(72) Dziadecki Aleksander, Grzegorski Janusz,
Skotniczny Józef
(54) Sposób i układ częstotliwościowego sterowania napędu elektrycznego

(57) Sposób polega na tym, że kształtuje się poziom ograniczenia wartości maksymalnej prądu zadawanego do regulatora prądu powyżej wartości znamionowej silnika bądź grupy silników w zależności od częstotliwości falownika i wartości rzeczywistego prądu przemiennika. Wartość poziomu ograniczenia jest korzystnie odwrotnie proporcjonalna do częstotliwości, a czas jego trwania jest odwrotnie proporcjonalny do wartości rzeczywistego prądu przemiennika. Układ charakteryzuje się tym, że w torze regulacji prądu przekształtnika ma blok ograniczenia prądu /7/, którego wyjście połączone jest z wejściem ograniczającym sygnał wyjściowy bloku wypracowania sygnału prądu /1/. Jedno wejście bloku /7/ połączone jest z układem pomiarowym prądu /3/, zaś drugie wejście połączone jest z wyjściem bloku wypracowania sygnału częstotliwości /5/ falownika.

/2 zastrzeżenia/



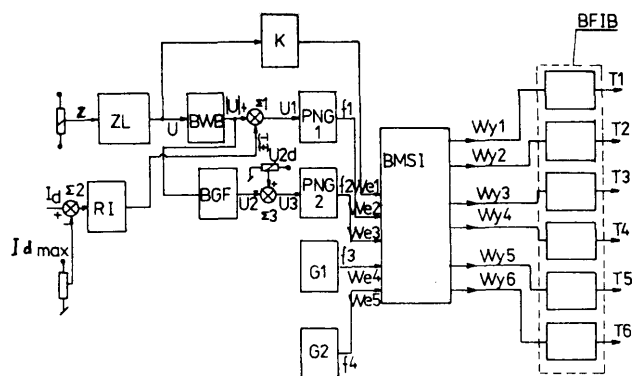
A1(21) 277085 (22) 89 01 04 4(51) H02P

- (71) "TELAS" Spółka z o.o. Zakład Nowych Wdrożeń, Warszawa
(72) Dmowski Antoni, Grzesiak Lech, Koczara Włodzimierz, Patejuk Mikołaj
(54) Układ sterowania silnika klatkowego

(57) W układzie wyjście zadajnika liniowego obrotów /ZL/ połączone jest z wejściem komparatora /K/, którego wyjście jest połączone z wejściem /we1/ bloku modulatora szerokości impulsów /BMSI/. Wyjście zadajnika

/ZL/ jest połączone z wejściem bloku wartości bezwzględnej /BWB/, którego wyjście jest połączone z wejściem dodatnim węzła sumacyjnego /Σ 1/. Wejście ujemne węzła /Σ 1/ jest połączone poprzez blok nieliniowego regulatora prądu /RI/ z wyjściem węzła /Σ 2/, na którego wejście podawane są sygnały /Id/ oraz /Idmax/ z obwodu pośredniczącego falownika napięcia. Wyjście węzła /Σ 1/ jest połączone poprzez przestrajany napięciowo generator /PNG1/ z wejściem /We2/ bloku /BMSI/. Wyjście bloku /BWB/ jest połączone poprzez blok generatora funkcji /BGF/ z wejściem ujemnym węzła /Σ 3/, na którego dodatnie wejście jest podawany sygnał napięcia odniesienia /U2d/, a którego wyjście jest połączone poprzez przestrajany napięciowo generator /PNG2/ z wejściem /We3/ bloku /BMSI/, którego czwarte i piąte wejścia /We4, We5/ są połączone z wejściami generatorów napięcia prostokątnego /G1, G2/.

/1 zastrzeżenie/

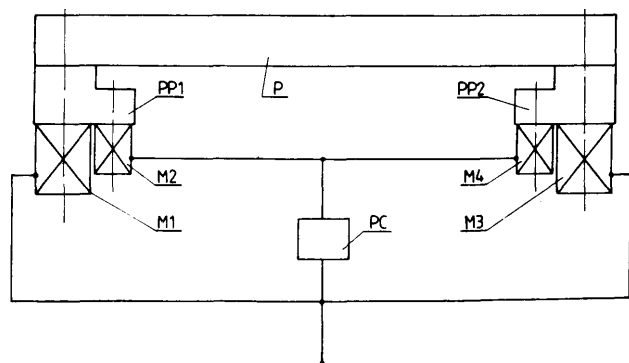


A1(21) 277097 (22) 89 01 05 4(51) H02P

- (71) Centrum Mechanizacji Górnictwa
"KOMAG", Gliwice
(72) Szczurek Andrzej, Kotlarski Stanisław,
Stachurski Jerzy, Skolik Wojciech
(54) Regulowany wzmacniacz napędowy

(57) Regulowany wzmacniacz napędowy ma przekładnię planetarną /PP1, PP2/ walcowe lub kątowno-walcowe, sprzężone z parami napędowymi silników prądu przemiennego /M1, M2 i M3, M4/. Silniki /M2, M4/ przekładni planetarnych /PP1, PP2/ kilku zsynchronizowanych ze sobą napędów jednej napędzanej maszyny są zasilane z jednego regulowanego przemiennika częstotliwości /PC/.

/3 zastrzeżenia/



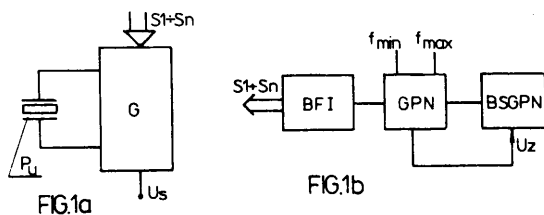
A1(21) 276873 (22) 88 12 30 4(51) H03B
H03L

(71) Politechnika Warszawska, Warszawa
(72) Fabijański Paweł, Palczyński Leszek,
Szadkowski Andrzej, Bisikiewicz Jan

(54) Układ generatora ultradźwiękowego z
automatycznym strojeniem częstotliwości

(57) Układ ma blok sterowania generatora prze-
strajanego napięciowo /BSGPN/, którego wyjś-
cie jest połączone z wejściem generatora prze-
strajanego napięciowo /GPN/, na drugie wejście
którego jest podawany sygnał częstotliwości
minimalnej /f min/, zaś na trzecie wejście
jest podawany sygnał częstotliwości maksymal-
nej /f max/. Pierwsze wyjście generatora /GPN/
jest połączone z blokiem formowania impulsów
/BFI/, a drugie wyjście tego generatora /GPN/
jest połączone z wejściem bloku sterowania ge-
neratora /BSGPN/. Wyjście bloku /BFI/ jest po-
łączone z wejściem sterującym /S1 ... Sn/ ge-
neratora ultradźwiękowego /G/.

/6 zastrzeżeń/

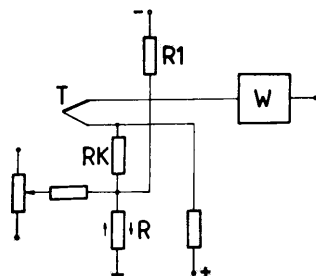


A1(21) 276759 (22) 88 12 27 4(51) H03F
G05D

(71) Centrum Naukowo-Produkcyjne Materiałów
Elektronicznych, Zakład Budowy Urządzeń
Technologicznych, Zielona Góra
(72) Czerpiński Wojciech, Zagórowski Jerzy

(54) Układ wejściowy wzmacniacza z kompensa-
cją temperatury spoin odniesienia

(57) W układzie jeden przewód termoelementu
/T/ połączony jest z wejściem wzmacniacza /W/
z przetwarzaniem, drugi zaś z szeregowo po-
łączonymi: termorezystorem /RK/ i rezystorem
/R/. Rezystor /R/ połączony jest drugim koń-
cem z masą układu. /1 zastrzeżenie/

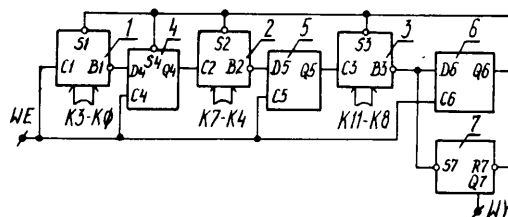


A1(21) 276770 (22) 88 12 27 4(51) H03K

Instytut Łączności, Warszawa
Orłowski Aleksander

(54) Programowalny dzielnik częstotliwości

(57) Programowalny dzielnik częstotliwości za-
wiera dwa przerzutniki /4, 5/ typu D, trzy
liczniki rewersyjne /1, 2, 3/, rejestr prze-
suwny /6/ typu SISO oraz przerzutnik /7/ typu
RS.



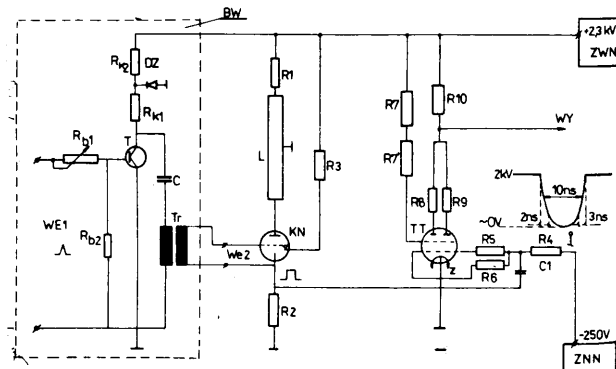
A1(21) 277050 (22) 89 01 04 4(51) H03K

(71) Instytut Fizyki Plazmy i Laserowej
Mikrosyntezy im.S.Kaliskiego, Warszawa
(72) Borowiecki Michał, Czekaj Stanisław

(54) Układ elektryczny generatora impulsu
bramkującego oraz sposób kadrowania
kamery optycznej

(57) Układ ma katodę iskiernika /KN/ połączo-
ną poprzez kondensator /C1/ oraz opornik /R4/
z wejściem zasilacza /ZNN/, a poprzez opornik
/R5/ z pierwszą końcówką siatki sterującej
szybką tetrodą /TT/, której druga końcówka
jest połączona poprzez opornik /R6/ ze współ-
ną końcówką połączonych oporników /R4, R5/.
Siatka przyspieszająca tetrody /TT/ poprzez
oporniki /R7, R7'/ jest połączona z wejściem
zasilacza wysokiego napięcia /ZWN/. Pierwsza
i druga anoda tetrody /TT/ poprzez oporniki
/R8, R9/ i poprzez opornik /R10/ są połączone
z wejściem zasilacza /ZWN/.

Sposób polega na tym, że na płytce odchy-
lające przetwornika obrazu podaje się napię-
cie liniowo narastające, o czasie trwania co
najmniej 100-krotnie większym od czasu trwa-
nia impulsu bramkującego. /2 zastrzeżenia/



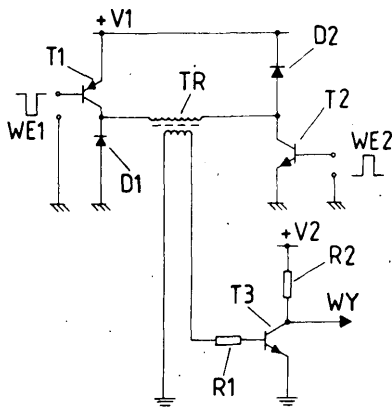
A1(21) 277078 (22) 89 01 04 4(51) H03K
B61L

(71) Biuro Usług Postępu Techniczno-
Organizacyjnego "TEKOR", Mysłowice
(72) Karbowski Henryk, Jabłoński Piotr

(54) Bezpieczny układ iloczynu logicznego

(57) Układ ma dwa wejścia /WE1 i WE2/ dołączone odpowiednio do baz tranzystorów /T1 i T2/. Tranzystor /T2/ ma emiter dołączony bezpośrednio do masy układu. Układ zawiera trzeci tranzystor /T3/, którego kolektor za pośrednictwem rezystora /R2/ jest **połączony** z dodatnim biegunem źródła zasilania /+V2/ i wyjściem /WY/ układu. Układ zawiera ponadto transformator /TR/ o jednym końcu uzwojenia wtórnego dołączonym do masy. Jeden koniec uzwojenia pierwotnego transformatora /TR/ jest włączony pomiędzy kolektor tranzystora /T1/, a katodę diody /D1/, zaś drugi koniec tego uzwojenia jest włączony pomiędzy kolektor tranzystora /T2/, a anodę diody /D2/.

Emiter tranzystora /T1/ i katoda diody /D2/ są dołączone do dodatniego bieguna /+V1/ źródła zasilania, a anoda diody /D1/ jest dołączona do masy układu. Drugi koniec uzwojenia wtórnego transformatora /TR/ jest połączony poprzez rezystor /R1/ z bazą tranzystora /T3/.
/2 zastrzeżenia/

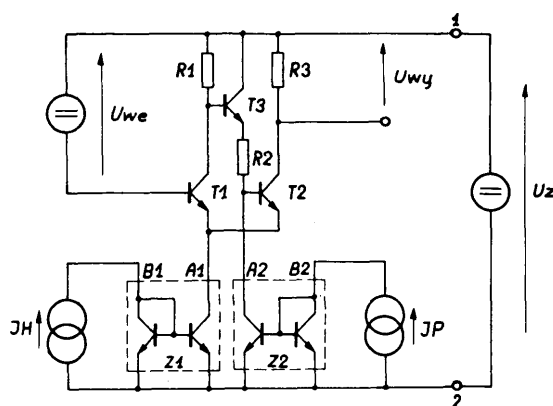


A1(21) 283291 (22) 90 01 12 5(51) H03K

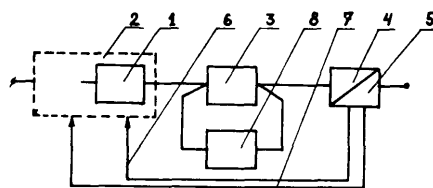
- (71) Ośrodek **Badawczo-Rozwojowy**
Elektronicznych Układów Specjalizowanych
"OBREUS", Toruń
(72) **Szumczyk Leszek**, Wołosiak Zdzisław,
Wielich Władysław

(54) Przerzutnik Schmitta

(57) Przerzutnik wyposażony jest w dwa połączone emiterami tranzystory /T1 i T2/. Każdy z tranzystorów **połączony** jest kolektorem poprzez rezystor /R1, R3/ z pierwszym zaciskiem źródła zasilania, a baza pierwszego tranzystora /T1/ połączona jest z zaciskiem napięcia sterowania. Do emiterów tranzystorów /T1 i T2/ dołączone jest wyjście pierwszego zwierciadła prądowego /Z1/, połączonego wejściem z źródłem prądowym /IH/ ustalającym wejściową wielkość histerezy. Kolektor pierwszego tranzystora /T1/ **połączony** jest z bazą dodatkowego tranzystora /T3/, którego kolektor dołączony jest do pierwszego zacisku napięcia zasilania, a emiter poprzez rezystor /R2/ połączony jest z bazą drugiego tranzystora /T2/ i wyjściem drugiego zwierciadła prądowego /Z2/ połączonego ze źródłem prądowym /IP/ ustalającym wyjściowy poziom opadania napięcia wyjściowego.
/5 zastrzeżeń/

A1(21) 281806 (22) 89 10 10 5(51) H04B
H04N(75) **Misiak Ryszard**, Poznań(54) Tor pośredniej częstotliwości odbiornika telewizyjnego lub magnetowidowego

(57) Tor pośredniej częstotliwości zbudowany ze wzmacniacza wstępnego, filtru selektancji skupionej, wzmacniacza z detektorem oraz układów ARCZ i ARW, charakteryzuje się tym, że równoległe do filtru selektancji skupionej /3/ włączony jest konwerter /8/ przesuwający sygnał pośredniej częstotliwości fonii względem sygnału pośredniej częstotliwości wizji tak, że odstęp nośnej wizji od nośnej fonii sygnału odbieranego z głowicy w. cz. III jest zgodny z odstępem częstotliwości wizji od nośnej fonii systemu na jaki tor pośredniej częstotliwości i tor fonii jest skonstruowany.
/3 zastrzeżenia/

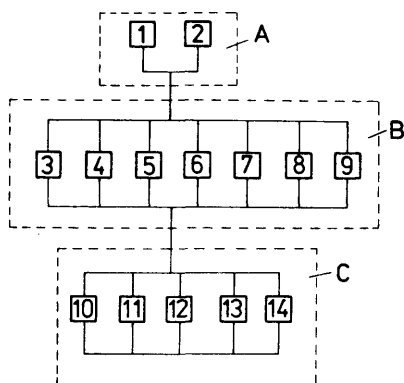


A1(21) 276777 (22) 88 12 28 4(51) H04M

- (71) Państwowe Zakłady Teletransmisyjne,
Warszawa
(72) Steinborn Benedykt, Ruciński Marian,
Boliński Jan

(54) Stojak rozdzielczo-kontrolny

(57) Stojak zawiera komplety specjalnych łączówek symetrycznych /1/ i blokady kanałów /2/ dla kilku grup 60 kanałowych, na które są wyprowadzone wszystkie łącza i żyły sygnalizacyjne oraz blokady kanałów. Ponadto stojak zawiera niezbędne przyrządy /B/ i urządzenia komutacyjne /c/ wykonane w postaci zespołów.
/3 zastrzeżenia/



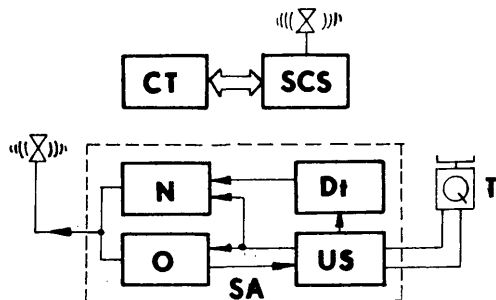
A1(21) 277068 (22) 89 01 04 4(51) H04M

(71) PKP Kolejowe Zakłady Automatyki,
Gdynia
(72) Furman Zbigniew, Czyżewski Andrzej

(54) Sposób obsługi połączenia telefonicznego generowanego przez abonenta bezprzewodowego łącza telefonicznego

(57) Sposób charakteryzuje się tym, że abonent stacji abonenckiej wywołującej /SA/ w sytuacji wystąpienia braku możliwości uzyskania żadanego połączenia wywołanej brakiem wolnego kanału łączności radiowej, zleca swej stacji abonenckiej /SA/ realizację stałego prowadzenia poszukiwania wolnego kanału nasłuchem odbiornika /O/ swej stacji. Jest to realizowane przez wybranie umówionej jemu tylko właściwej w tym systemie cyfry kodowej za pośrednictwem tarczy numerowej swego aparatu telefonicznego. Po odłożeniu mikrotelefonu na widełki aparatu, stacja /SA/ realizuje poszukiwanie w cyklu całkowicie samoczynnym wolnego kanału łączności radiowej i w przypadku wykrycia takiego kanału inicjuje generację sygnału dzwonienia w stacji wywołującej przez uruchomienie własnej stacji na funkcję "dzwonienie". Uruchomienia nadajnika /N/ jest realizowane z charakterystyczną zwłoką czasową t_{sc} , której wielkość jest

proporcjonalna do numeru kolejnego /NN/ stacji wywołującej /SA/ i stanowi iloraz numeru kolejnego /NN/ i stałej czasowej /T/, będącej wielkością charakterystyczną, jednakową dla wszystkich stacji abonenckich systemu.
/2 zastrzeżenia/



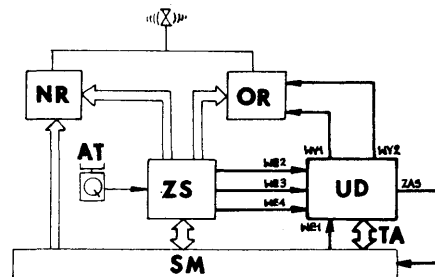
A1(21) 277069 (22) 89 01 04 4(51) H04M

(71) PKP Kolejowe Zakłady Automatyki,
Gdynia
(72) Czyżewski Andrzej, Moskwa Wiesław

(54) Sposób redukcji poboru energii ze źródła zasilania przez stację abonencką systemu bezprzewodowej łączności telefonicznej o sterowaniu mikroprocesorowym i układ stacji abonenckiej systemu bezprzewodowej łączności telefonicznej o sterowaniu mikroprocesorowym do stosowania tego sposobu

(57) Układ zawiera specjalny mikroprocesorowy układ decyzyjny /UD/ zrealizowany w oparciu o układy scalone o niewielkiej skali integracji wykonane w energooszczędnej technologii CMOS. Układ /UD/ jest dołączony do odbiornika radiowego /OR/, sterownika mikroprocesorowego /SM/ stacji oraz do zespołu sygnałowego /ZS/.

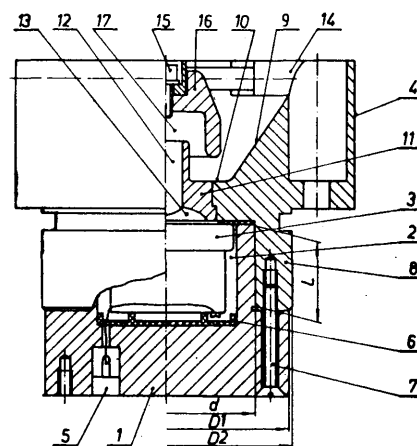
Przedmiotem wynalazku jest również sposób działania powyższego układu.
/2 zastrzeżenia/



A1(21) 276896 (22) 88 12 29 4(51) H04R

(71) Zakład Telemechaniki Górniczej
"ELEKTROMETAL", Cieszyn
(72) Macura Franciszek, Malec Józef
(54) Głośnik tubowy

(57) W głośniku tubowym promiennik /4/ energii akustycznej ma wybranie /9/ w postaci stożka ściętego, w którym stosunek średnic zawiera się w granicach 1:1,5 do 1:3. W dnie /10/ promiennika /4/ znajduje się wymienna wkładka /11/ z przelotowym otworem /12/ i



sferycznym wybraniem /13/. Stosunek średnicy przelotowego otworu do średnicy sferycznego wybrania zawiera się w granicach 1:1,2 do

Promiennik /4/ ma od czoła rozpraszacz /16/ energii akustycznej zawieszony na belce /14/ wsporczej. /2 zastrzeżenia/

A1(21) 276846 (22) 88 12 28 4(51) H05B

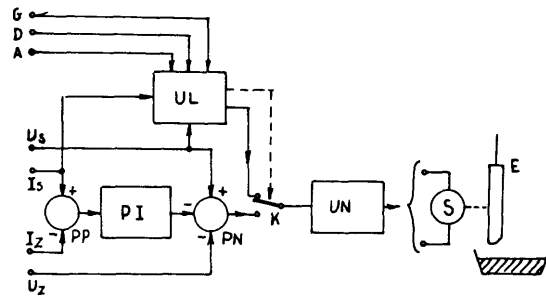
(71) Politechnika Świętokrzyska,
Kielce

(72) Wciślik Mirosław

(54) Układ regulacji prądu pieca łukowego

(57) W układzie wejście układu napędowego /UN/ połączone jest z wyjściem bloku porównującego napięcie łuku /PN/, którego wejście dołączone

jest do wyjścia regulatora proporcjonalno-całkującego /PI/, którego wejście dołączone jest do wyjścia bloku porównującego prądu łuku /PP/. /1 zastrzeżenie/



II. WZORY UŻYTKOWE

DZIAŁ A

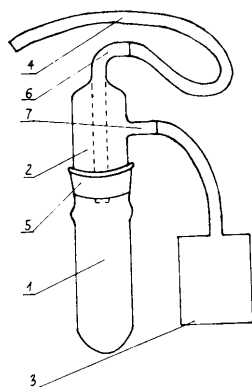
PODSTAWOWE POTRZEBY LUDZKIE

U1(21) 88433 (22) 89 10 06 5(51) A01K

(75) Żądełek Jerzy, Siedlce

(54) Urządzenie do zwalczania pasożytów pszczoł, zwłaszcza warrozy

(57) Urządzenie składa się z przezroczystego pojemnika /1/ w kształcie probówki, przeźroczystego rozgałęziacza /2/, wentylatora /3/ i giętkiej końcówki /4/. Pojemnik /1/ ma w górnej części szlif /5/ ułatwiający trwałe i rozłączne połączenie z rozgałęziaczem /2/. Rozgałęziacz /2/ ma wtopione dwie rurki /6/ i /7/. Rurka /6/ wtopiona w jego górnej części połączona jest z giętką końcówką /4/, a rurka /7/ wtopiona w ściankę boczną połączona jest z wentylatorem /3/. /1/ zastrzeżenie/

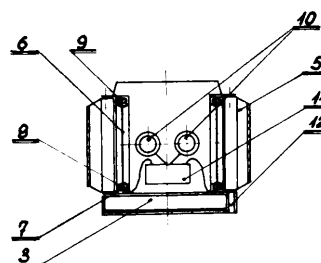


U1 (21) 88449 (22) 89 10 05 5(51) A01M

(75) Krygier Zygmunt, Kutno; Różycki Wojciech, Kutno; Kuniej Zbigniew, Kutno; Sidwa Janusz, Płock

(54) Urządzenie do niszczenia owadów

(57) Urządzenie ma ramową konstrukcję nośną. Urządzenie zawiera świetlówki /10/ otoczone z dwóch boków ruchomymi ramkami z pionowo osadzonymi elektrodami /6/ osłoniętymi rastrami kratkowymi /5/. Górną ściankę urządzenia stanowi płyta górna z zawieszami, która połączona jest ze ściankami bocznymi. Urządzenie wyposażone jest w wysuwną tacę /3/ kontaktującą z wyłącznikiem krańcowym /12/. /2/ zastrzeżenia/



U1(21) 86636 (22) 89 03 09 4(51) A22C

(71) Instytut Przemysłu Mięsnego i Tłuszczowego, Warszawa

(72) Jakubowski Augustyn, Kopeć Józef, Wolny Andrzej

(54) Rolka napędowa do transportu białkowej osłonki wędliniarskiej

(57) Przedmiotem wzoru użytkowego jest rolka napędowa do transportu i podtrzymywania wypełnionej powietrzem białkowej osłonki wędliniarskiej podczas procesu suszenia.

Rolka charakteryzuje się tym, że ma na końcach osadzone dwa symetryczne wirniki /4/ o łopatkach prostych umieszczonych promiennie, pod którymi w podstawie /3/ znajdują się dwie dysze /5/ o profilu zbieżnym, osłonięte z zewnątrz kierownicami /6/ powietrza.

/1/ zastrzeżenie/

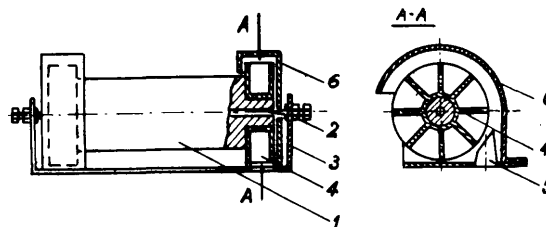


Fig. 1

Fig. 2

U1(21) 88428 (22) 89 10 04 5(51) A22C

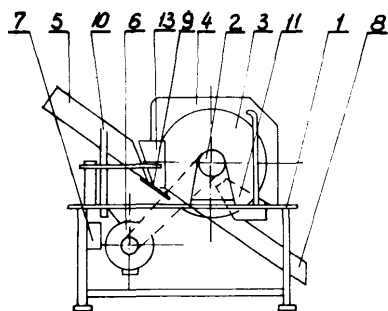
(71) Morski Instytut Rybacki, Gdynia

(72) Borczochowski Mieczysław, Dutkiewicz Daniel, Wołoszyk Wojciech

(54) Urządzenie do cięcia ryby

(57) Urządzenie jest wyposażone w regulator rozstawu noży /3/ oraz w układ symetryzujący rybę, który składa się z dwóch kostek /13/ osadzonych na ramionach. Wewnętrzne płaszczyzny tych kostek mają wyprofilowane uskoki, górny w kształcie wycinka koła, a dolny w kształcie wycinka elipsy. W przestrzeni między wewnętrznymi powierzchniami noży /3/ jest zlokalizowana oporowa płytką /9/ stanowiąca końcówkę załadowniczej rynny /5/, uformowanej przez dwie styżne dolnymi krawędziami ścianki tworzące między sobą ostry kąt. Każda z tych ścianek na swej wysokości jest załamana tak, że górna jej część z dolną tworzy kąt rozwarty, przy tym górna jej część z dolną jest połączona wychylnie tak, że w stosunku do pionu tworzy ostry kąt w granicach $5 - 10^\circ$.

/2 zastrzeżenia/.

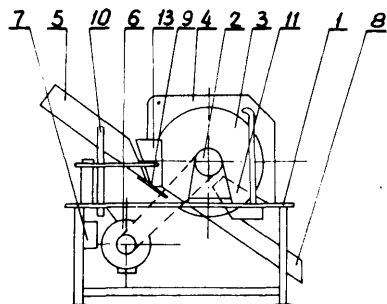


U 1(21) 88429 (22) 89 10 04 5(51) A22C

(71) Morski Instytut Rybacki, Gdynia
(72) Borczochowski Mieczysław, Dutkiewicz Daniel, Wołoszyk Wojciech

(54) Urządzenie do cięcia ryby

(57) Urządzenie ma układ tnący, zaopatrzony w **skokowo-zmienny** regulator rozstawu noży /3/, oraz układ **symetryzujący** rybę, składający się z dwóch kostek /13/ osadzonych na ramionach, przy czym na przeciw siebie usytuowane płaszczyzny wewnętrzne kostek /13/ mają wyprofilowane uskoki, górny w kształcie wycinka koła, a dolny wycinka rombu, ponadto dwie poziomo wahliwe listwy osadzone są obustronnie przy zewnętrznych powierzchniach noży /3/, zaś między powierzchniami wewnętrznymi noży



/3/ jest zlokalizowana oporowa płytką /9/, stanowiąca końcówkę załadowniczej rynny /5/, uformowanej przez dwie płaszczyzny styżne dolnymi krawędziami i tworzące między sobą ostry kąt.

/1 zastrzeżenie/

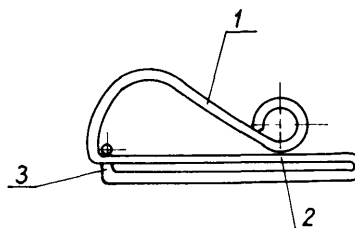
U1(21) 88170 (22) 89 08 30 5(51) A45C

(75) Trzasczczka Józef, Raszyn;
Trzasczczka-Kamińska Julitta, Bolesławiec

(54) Sprężynka dociskowa do portfela

(57) Sprężynka dociskowa charakteryzuje się tym, że stanowi jeden kawałek drutu wraz z częścią mocującą /2/, zaopatrzoną w wyprofilowany zaczep /3/.

/1 zastrzeżenie/



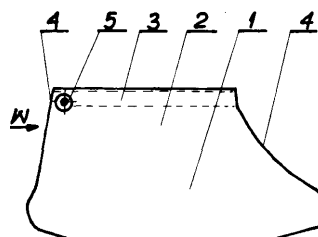
U1(21) 88374 (22) 89 09 25 5(51) A45C

(75) Dziewiatkowski Andrzej, Częstochowa

(54) Pojemnik, zwłaszcza na przybory szkolne

(57) Pojemnik charakteryzuje się tym, że wykonany jest z jednego kawałka materiału /1/, zaś cholewka /2/ zakończona jest zamkiem /3/ tekstylnym samoprzyczepnym.

/1 zastrzeżenie/



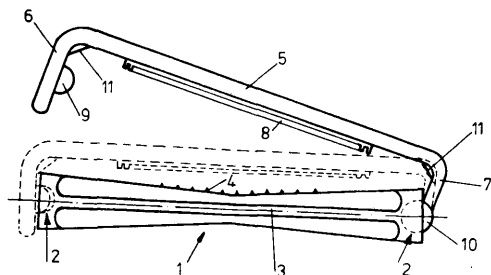
U1(21) 89414 (22) 90 02 09 5(51) A45D

(75) Klonowski Stefan, Warszawa;
Nowakowski Janusz, Warszawa

(54) Przyrząd do układania włosów

(57) Przyrząd składa się z korpusu /1/ i zapinki /5/. Korpus /1/ jest zakończony z obu stron gniazdami /2/, o jednakowym kształcie w postaci wydrążonej czaszy kulistej. W jednym gnieździe jest osadzony czop kulisty /10/, wykonany na końcu ramienia /7/ zapinki /5/, której drugie ramie /6/ stanowi zaczep, mający półkulisty wypstę /9/, osadzalny w drugim gnieździe.

dzie /2/. Zapinka /5/ w obszarze **środkowym** ma w przekroju poprzecznym kształt litery T, której środknik /8/ ma liczne nacięcia nadające mu wygląd grzebienia. Wysokość wzdłużnych żeber /3/, z których jest zestawiony korpus /1/ zmniejsza się w kierunku do gniazd /2/.
/6 zastrzeżeń/

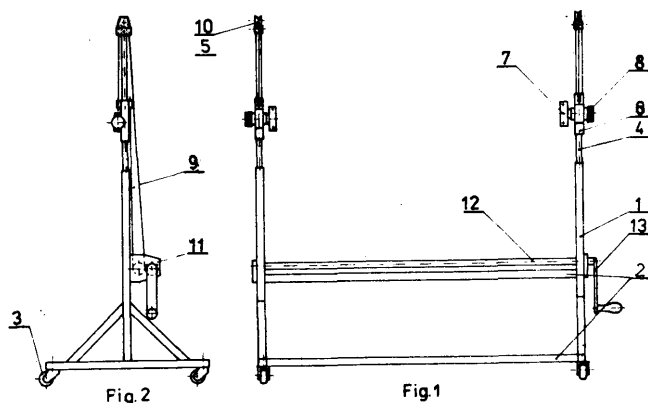


U1(21) 88248 (22) 89 09 12 5(51) A47B

(71) Pawlak Edward, Gniezno
(72) Winkel Bolesław, Szabla Marian,
Pawlak Edward, Gniezno

(54) Stelaż tablicy wolnostojącej

(57) Stelaż charakteryzuje się tym, że jego boczne stojaki /1/ połączone są dystansowymi poprzeczkami /2/ i w podstawie są wsparte na jezdnych kółkach /3/ a od góry, na przedłużeniu swej osi, mają prowadnice /4/ z suwliwie osadzonymi zespołami zacisków obrotowych /6/, z których każdy podwieszony jest na cięgnię /9/, prowadzonym przez wiodące kółko /10/ i linowy bęben /11/, współpracujący z napędowym wałkiem /12/ wspólnym dla obu linowych bębnow /11/ i napędzanym dźwignią /13/ ręcznego zespołu napędowego.
/3 zastrzeżenia/

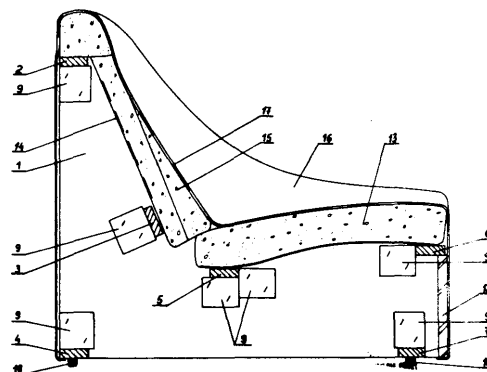


U1(21) 88381 (22) 89 09 26 5(51) A47C

(71) Opolska Usługowa Spółdzielnia Pracy,
Opole
(72) Drwal Jan, Hładka Henryka, Pietryka
Janina

(54) Sofa

(57) Sofa charakteryzuje się tym, że do jej boków /1/ przylegają wąskimi płaszczyznami szczytowymi listwy /2/, /3/, /4/, /5/, /6/, /7/, połączone z nimi łącznikami /8/. Obok listew, na bokach /1/ przymocowane są klocki /9/. Listwa przednia dolna /7/ jest przesunięta do tyłu w stosunku do listwy przedniej górnej /6/. Otwór między nimi a łącznikami zakryty jest płytą mocowaną do tych listew, natomiast otwory między listwami /7/, /6/, łącznikami i bokami /1/ zakryte są płytami /12/ mocowanymi do listwy górnej /6/ i łączników tak, że ich przednie płaszczyzny znajdują się w tej samej płaszczyźnie pionowej.
/3 zastrzeżenia/

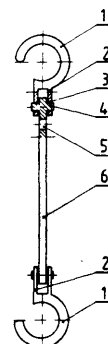


U1(21) 88387 (22) 89 09 26 5(51) A47G

(75) Jadwiga Łozowska, Katowice

(54) Wieszak dodatkowy wielokrotny do garderoby, zwłaszcza koszul i bluzek

(57) Wieszak wyposażony jest w dwa ucha do zawieszania /1/ zamocowane obrotowo, za pomocą czopów osiowych /4/ i obejm /2/ z otworami /3/, na obu końcach listwy /6/. Listwa /6/ ma na bocznej powierzchni szereg przelotowych otworów /5/ na zwykłe wieszaki z garderoby.
71 zastrzeżenia/



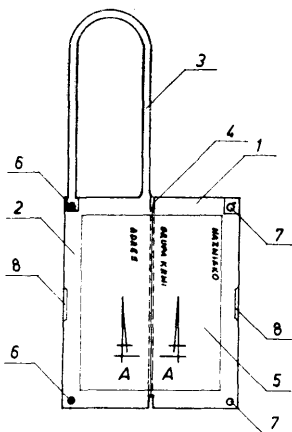
U1(21) 88450 (22) 89 10 05 5(51) A47G

(75) Gudemajer Artur, Radom

(54) Brelok do przywieszek 1 kluczyków
zwłaszcza samochodowych

(57) Brelok składa się z trzech części: kabłąka /3/ oraz dwuczęściowego korpusu /1/ i /2/. Korpus dzielony jest na dwie części wgłębieniem /4/ po stronie zewnętrznej. Od strony wewnętrznej w obu częściach korpusu **wykonan** jest niezbyt głębokie wgłębienie, w które wklejona jest karteczka /5/. Brelok zamykany jest zastrząskami, które tworzą występ /6/ na korpusie i otwory /7/ w drugiej części korpusu.

/1 zastrzeżenie/

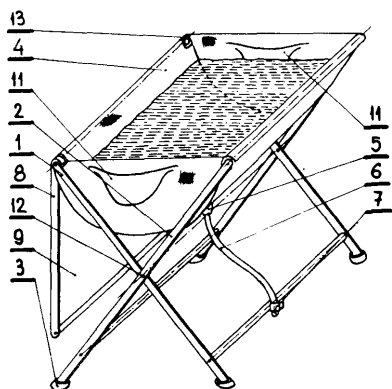


U1(21) 8S365 (22) 89 09 25 5(51) A47K

(75) Laskowski Piotr, Gdańsk

(54) Wanienka kąpielowa, wolnostojąca
składana dla niemowląt

(57) Wanienka składa się z dwu prostokątnych płaskich sztywnych ram: wewnętrznej /1/ i zewnętrznej /2/, połączonych ze sobą obrotowo w jednej poziomej osi dłuższymi pionowymi ramionami w postać składanego podwójnego krzyżaka. Każda z ram jest zaopatrzona w elastyczne **przeciwsłizgowe** podnóżki /3/, a w górnej części ramy połączone są ze sobą elastycznie wodoszczelną czaszą /4/, wykonaną z nieprzemakalnego tworzywa powłokowego. Czasza /4/ jest zawinięta i umocowana dłuższymi poziomymi krawędziami wokół górnych poprzecznych belek



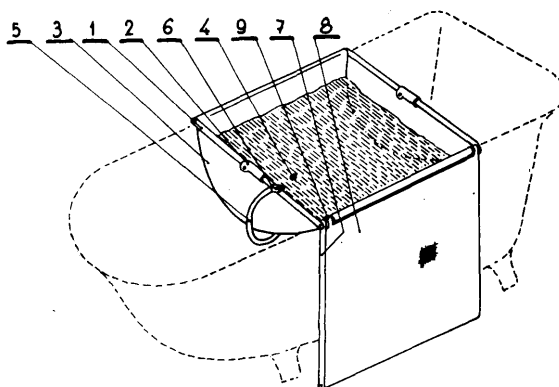
ramy płaskiej wewnętrznej /1/ i zewnętrznej /2/ oraz ma w przekroju poprzecznym kształt zbliżony do półkola. Czasza /4/ jest zaopatrzona w najniższym punkcie w króciec spustowy wody /5/ ze spustowym węzem elastycznym /6/, zakończonym kulowym zaworem odcinającym /7/. Belka poprzeczna górna ramy wewnętrznej /1/ jest zaopatrzona w zawieszoną na niej zawiasowo dodatkową prostokątną sztywną ramę /8/, z napiętą na niej powłoką elastyczną 191 z tworzywa sztucznego, tworzącą odkładany elastyczny stół. Na bocznych półkolistych elastycznych ściankach czaszy /4/ są na zewnątrz i wewnątrz utworzone kieszenie /11/. /1 zastrzeżenie/

U1(21) 88366 (22) 89 09 25 5(51) A47K

(75) Laskowski Piotr, Gdańsk

(54) Wanienka kąpielowa, łazienkowa, skła-
dana dla niemowląt

(57) Wanienka składa się z prostokątnej płaskiej poziomej sztywnej dwudzielnej ramy /1/, składanej zawiasowo przez połączone ze sobą obrotowo w jednej poziomej osi dłuższe ramiona poprzeczne, zaopatrzone w usztywniające zamki /2/, oraz z elastycznego zbiornika /3/ wykonanego z nieprzemakalnego tworzywa powłokowego, zawiniętego i umocowanego poziomymi krawędziami wokół belek ramy płaskiej /1/. Zbiornik /3/ jest zaopatrzony w najniższym punkcie w króciec spustowy /4/, ze spustowym elastycznym węzem /5/, zakończonym kulowym zaworem odcinającym /6/. Jedną z belek podłużnych **niedzielonych** ramy płaskiej /1/ jest zaopatrzona w zawieszoną na niej zawiasowo dodatkową prostokątną sztywną ramę /7/, z napiętą na niej powłoką elastyczną /8/ z tworzywa powłokowego, tworzącą elastyczny odkładany stół. /1 zastrzeżenie/



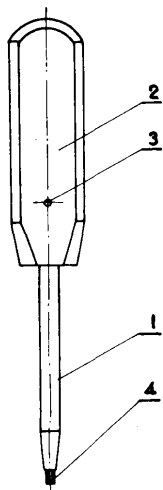
U1(21) 88396 (22) 89 09 28 5(51) A61B

(71) Huta Baildon, Katowice

(72) Karaś Włodzimierz

(54) Klucz do wkrętów z gniazdem sześci-

(57) Klucz ma trzpień /1/ osadzony jednym końcem w rękojeści /2/, a drugi koniec trzpienia /1/ zakończony jest końcówką /4/ o kształcie sześciokątnym. /1 zastrzeżenie/



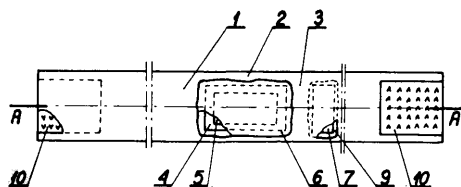
U1(21) 87057 (22) 89 04 21 4(51) A61F

(75) Zaleszczuk Zofia, Warszawa

(54) Korektor figury

(57) Korektor ma element opasujący /1/ brzuch w postaci taśmy, która w części środkowej /2/ długości po stronie wewnętrznej /3/ ma usytuowany elektroniczny dźwiękowy czujnik naciskowy /4/, którego element naciskowy /5/ osłonięty jest tkaniną /6/ i połączony jest ze źródłem prądu /7/ usytuowanym po stronie zewnętrznej taśmy. Końce elementu opasującego /1/ mają zaczepy spinające /10/.

Korektor figury człowieka przeznaczony do samodzielnej kontroli postawy eliminującej wypychanie brzucha. /1 zastrzeżenie/



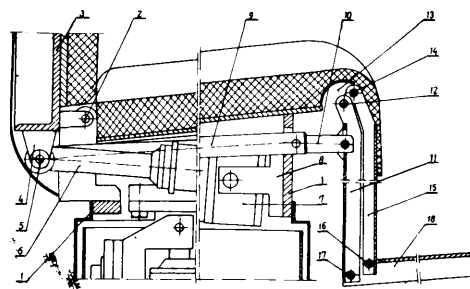
U1(21) 88405 (22) 89 10 03 5(51) A61G

(71) Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Techniki Medycznej "ORMED", Warszawa

(72) Korczyk Julian, Pyzowski Jerzy, Surdykowski Maciej, Winek Teresa, Krym Krystyna, Piechota Eugeniusz, Pawlus Władysław

(54) Urządzenie do regulacji odchylenia poszczególnych części fotela lekarskiego

(57) Urządzenie charakteryzuje się tym, że w uchu /4/ ramy /3/ oparcia pleców fotela zamocowane jest obrotowo w osi /5/ tłoczysko /6/ siłownika, którego cylinder /7/ zamocowany jest w uchach /8/ przymocowanych do ramy /1/ siedziska. W tej samej osi /5/ zamocowany jest wypychacz podnóżka /9/, którego drugi koniec poprzez przedłużacz /10/ połączony jest z ramą wewnętrzną /11/ podnóżka. Z jednej strony ramy wewnętrzna /11/ i zewnętrzna /15/ podnóżka zamocowane są w osiach obrotu /12, 14/ konstrukcji nośnej siedziska /13/, a z drugiej strony w osiach /16, 17/ ramy wewnętrznej /11/ i zewnętrznej /15/ zamocowany jest stopień /18/. /1 zastrzeżenie/



U1(21) 88895 (22) 89 12 04 5(51) A61G

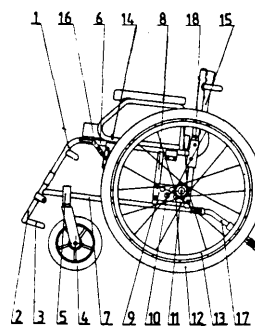
(71) Instytut Wzornictwa Przemysłowego, Warszawa

(72) Ajchel Janusz, Skrzypczak Maciej, Majewski Wiesław, Olczak Wojciech, Nawrot Cezary, Góral Elżbieta, Skalska Alicja

(54) Wózek inwalidzki

(57) Wzór użytkowy rozwiązuje zagadnienie opracowania wózka inwalidzkiego stosowanego przez inwalidów o różnych schorzeniach.

Wózek inwalidzki charakteryzuje się tym, że połączony z ramą /1/ podnózek /2/ ma oparcie stopy /3/, mieszczące się w gabarytach ramy /1/. Małe koła jezdne /4/ osadzone są w widełkach /5/ mających możliwość regulacji osi pochylenia w płaszczyźnie bocznej ramy /1/. Pobocznice górna /6/ i dolna /7/ połączone są wspornikami pionowymi /8/, do których przyłączone są płytki /9/ zawierające otwory /10/. W otworach /10/ osadzone są osie /11/ szybkołączalne dużych kół jezdnych /12/. Duże koła jezdne /12/ na powierzchni czołowej połączone są rozłącznikiem z obręczami napędowymi /13/. Oparcie /15/ siedziska /14/ ma tapicerkę o kształcie anatomicznym. Pobocznice dolne /7/ zakończone są odejmowaną podporą /17/. /6 zastrzeżenie/



DZIAŁ B

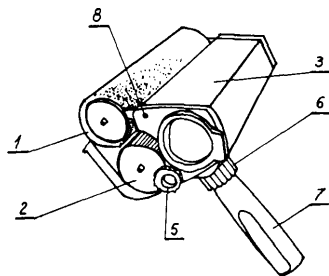
RÓŻNE PROCESY PRZEMYSŁOWE; TRANSPORT

88369 (22) 89 09 25 5(51) B05C

- (71) Przedsiębiorstwo Innowacyjno-
-Produkcyjne "INSIMP" S.A., Poznań
(72) Jankowski Witold, Palicki Zbigniew

(54) Aparat do malowania

(57) Aparat do malowania ma wałek roboczy /1/ i wałek podający /2/ osadzone stycznie i obrotowo względem własnych osi wzdłużnych w taki sposób, że wałek podający /2/ usytuowany jest równolegle przy wylocie zbiornika /3/. Zbiornik /3/ ma wylot zamknięty przepustnicą połączoną z pokrętle regulacji dozowania /5/. Do zbiornika /3/ dołączony jest za pośrednictwem regulatora pochylenia uchwyty /6/ rurowy i wewnątrz gwintowany uchwyt /7/.
/2 zastrzeżenia/

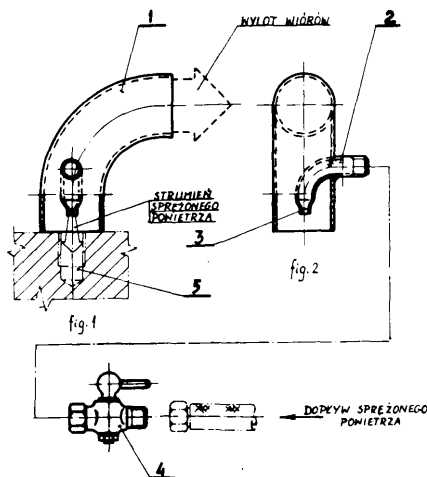


U1(21) 88437 (22) 89 10 05 5(51) B08B

- (71) Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Maszyn
Ziemnych i Transportowych, Stalowa Wola
(72) Walas Ryszard

(54) Przyrząd do czyszczenia otworów nieprzelotowych

(57) Przyrząd wykonany jest z zakrzywionego odcinka rury /1/, wewnątrz której w osi rury jest umieszczona dysza /3/ stanowiąca zakon-



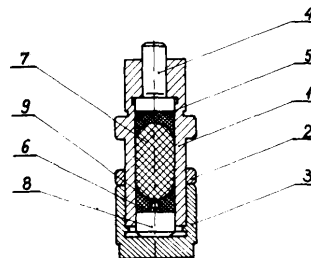
czenie zakrzywionej rurki zasilającej /2/ osadzonej w ścianie rury /1/. Część zewnętrzna rurki zasilającej /2/ jest połączona z zaworem odcinającym /4/ połączonym z instalacją sprężonego powietrza.
/1 zastrzeżenie/

U1(21) 88367 (22) 89 09 26 5(51) B21D

- (71) Fabryka Aparatury Elektrycznej "EFA"
Glinka k/Otwocka
(72) Iwanowski Julian, Kruś Hipolit,
Bachański Antoni, Wiszniewski Zbigniew,
Skowroński Jan

(54) Amortyzujące urządzenie elastomerowe

(57) Amortyzujące urządzenie elastomerowe w tulei /1/ zamkniętej od dołu nakrętką /3/ o kształcie kubka i od góry tłokiem /4/, pomiędzy uszczelkami /5/ i /6/, ma elastomer /7/. W uszczelce /6/ stykającej się z podkładką /8/ osadzony jest wkręt odpowietrzający /9/.
/1 zastrzeżenie/

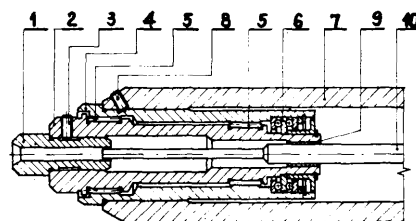


U1(21) 88422 (22) 89 10 04 5(51) B21H

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

(54) Mechanizm centrujący walcówkę przy walcowaniu skośnym

(57) Mechanizm centrujący walcówkę przy walcowaniu skośnym zawiera centrującą tulejkę /1/ obejmującą koniec walcowanego pręta oraz koniec wyrzutnika /10/, przy czym tulejka ta jest obrotowo ułożyskowana względem oprawy umocowanej wyjmownie w suwaku /7/ odbieraka walcarki. Mechanizm tym różni się od znanych rozwiązań, że centrująca tulejka /1/ jest wyjmownie umocowana w tulei /2/ ułożyskowanej obrotowo w oprawie /4/.
/2 zastrzeżenia/



U1(21) 88375 (22) 89 09 25 5(51) B23B

(71) Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Ceramiki Elektrotechnicznej "CEREL",
Boguchwała k.Rzeszowa

(72) Koryl Stanisław

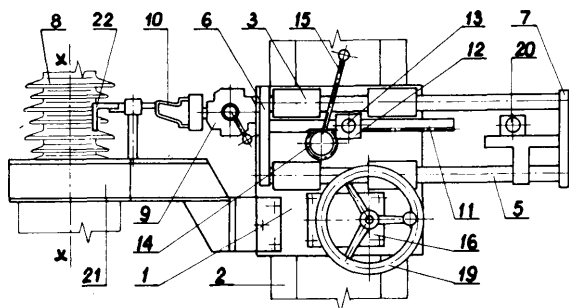
(54) Suport tokarko-kopiarki pionowej do toczenia izolatorów

(57) Suport ma płytę nośną /1/ wyposażoną w cztery obsady /3/ z łożyskami kulkowymi, przewodnicowymi, w których osadzone są dwie prowadnice /5/ walcowe, połączone ze sobą poprzeczkami /6 i 7/, przy czym prowadnice /5/ usytuowane są w płaszczyźnie pionowej. Do jednej z poprzeczek /6/ zamocowany jest imak nożowy /9/, a z drugiej strony przymocowana jest listwa zębata 711/ osadzona dodatkowo w łożysku /12/ ślizgowym, przytwierdzonym do płyty /1/.

Łożysko /12/ zaopatrzony jest w śrubę /13/ dociskową, blokującą w razie potrzeby ruch poziomy listwy zębatej.

Napęd poziomy noży skrawających /10/ pochodzi od dźwigni /15/ sprzęgniętej z kołem zębatym /14/, natomiast napęd pionowy od pokrętła /19/ przekładni /16/ zębatej, zazębianej z zębatką zamocowaną na kolumnie /2/ tokarko-kopiarki. Suport wyposażony jest ponadto w okular /21/ i palec kopiujący /20/ kontaktujący się z kopiałem metalowym.

/3 zastrzeżenia/



U1(21) 88389 (22) 89 09 27 5(51) B23B

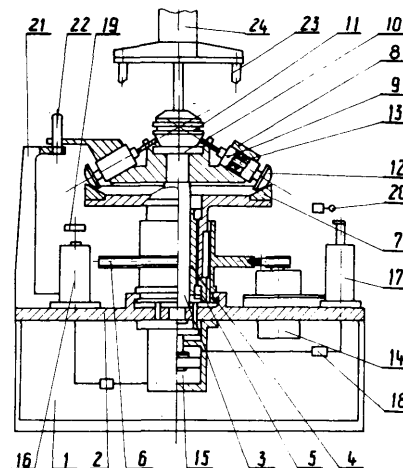
(71) Fabryka Maszyn i Urządzeń Gastronomicznych "KROMET-SPOMASZ"
Krosno Odrzańskie

(72) Pawłowski Romuald, Romanowski Leon,
Zieliński Karol

(54) Wielowrzecionowe urządzenie do jednoczesnego wiercenia wielu otworów

(57) Urządzenie ma oś główną /3/, na której jest umieszczona tuleja /4/ z pierścieniem napędowym /7/ o powierzchni napędowej cierniej w kształcie stożka wewnętrznego. Na górnym czopie osi /3/ jest umieszczona tarcza wrzeciennikowa /8/ z wrzecionami roboczymi /9/, które mają na swych końcach kółka napędowe /12/ o powierzchni cierniej kulistej współpracującej z powierzchnią cierną stożkową pierścienia napędowego /7/. Ruch obrotowy tulei /4/ uzyskiwany z silnika elektrycznego nadaje wrzecionom /9/ ruch obrotowy roboczy, a ruch posuwisto-zwrotny tulei /4/, uzyskiwany

z siłownika hydraulicznego /15/ dwustronnego działania, nadaje wrzecionom /9/ ruch posuwowy. /2 zastrzeżenia/

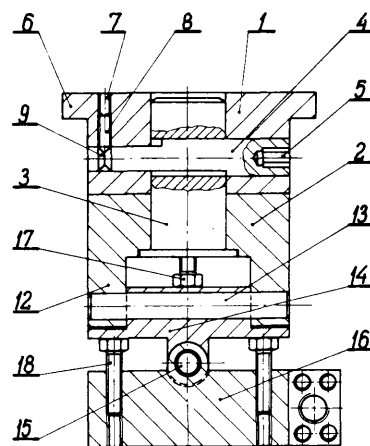


U1(21) 89087 (22) 89 12 28 5(51) B23H

(71) Fabryka Samochodów Osobowych, Warszawa
(72) Sękowski Jan

(54) Uchwyt do mocowania elektrod w procesie drażenia elektroerozyjnego

(57) Uchwyt charakteryzuje się tym, że w dolnej tulei /2/ umieszczona jest wahliwie na sworzniu /13/ zawiasowa płyta /14/, która poprzez sworzeń /15/ jest połączona wahliwie z mocującą płytą /16/, przy czym obydwie sworznie /13, 15/ leżą w płaszczyznach prostopadłych do siebie. Pomiędzy dolną tuleją /2/ a mocującą płytą /16/ są umieszczone regulacyjne śruby /17, 18/, które stykają się z zawiasową płytą /14/. /1 zastrzeżenie/

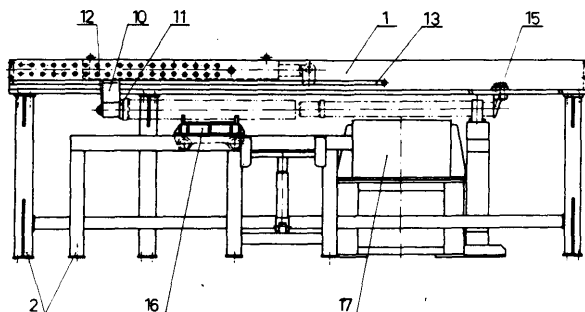


U1(21) 88378 (22) 89 09 26 5(51) B23P

(71) Fabryka Maszyn Wiertniczych i Górniczych "Glinik", Gorlice
(72) Wszołek Stanisław

(54) Urządzenie do montowania siłowników

(57) Urządzenie ma wzdłuż boku korpusu /1/ wykonany rowek /13/ umożliwiający przemieszczanie ramienia /10/. Ramię /10/ ma wymienny element /11/ dociskający, przykręcony nakrętką /12/. Do przemieszczania ramienia służy siłownik hydrauliczny, pod którym jest umieszczony suport /5/, zamocowany na prowadniku i wyposażony na jednym końcu we wspornik połączony sworzniem z drągiem tłokowym siłownika hydraulicznego. /1/ zastrzeżenie/

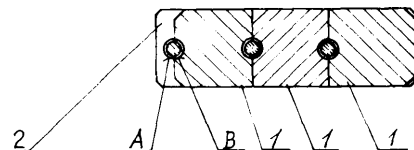


U1(21) 88441 (22) 89 10 07 5(51) B23Q

(71) Przedsiębiorstwo Innowacyjno-Wdrożeniowe "PROMOTECH" Sp. z o.o., Białystok
(72) Pręgowski Jerzy, Gołabiewski Zbigniew, Szymborski Janusz, Ufnal Wojciech

(54) Blok magnesów do stołów magnetycznych

(57) Blok magnesów charakteryzuje się tym, że magnesy trwałe /1/ i magnetowody /2/ skrócone są śrubami, przy czym magnesy trwałe /1/ mają na powierzchniach bocznych wgłębienia /A/, a magnetowody /2/ mają odpowiadające wgłębieniom /A/ otwory /B/. /2/ zastrzeżenia/

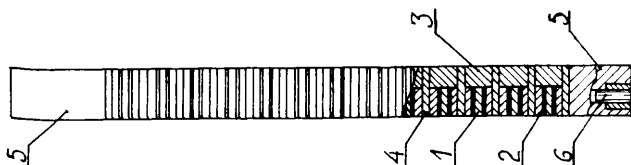


U1(21) 88442 (22) 89 10 07 5(51) B23Q

(71) Przedsiębiorstwo Innowacyjno-Wdrożeniowe "PROMOTECH" Sp. z o.o., Białystok
(72) Gołabiewski Zbigniew, Pręgowski Jerzy, Szymborski Janusz

(54) Płyta robocza uchwytu magnetycznego

(57) Płyta charakteryzuje się tym, że magnetowody /1/ i przekładki /2/ wycięciem w kształ-



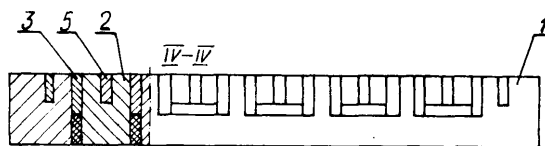
cie jaskółczego ogona osadzone są na jednolitej płytce poziomej /3/ tworząc pakiet biegun dodatniego lub ujemnego. Pakiety te ułożone w stos, ujęte są z obu stron płytkami obudowy /5/ i skrócone śrubami /6/. /2/ zastrzeżenia/

U1(21) 88443 (22) 89 10 07 5(51) B23Q

(71) Przedsiębiorstwo Innowacyjno-Wdrożeniowe "PROMOTECH" Sp. z o.o., Białystok
(72) Szymborski Janusz, Pręgowski Jerzy, Gołabiewski Zbigniew

(54) Płyta górna uchwytu magnetycznego

(57) Płyta charakteryzuje się tym, że bieguny /2/ izolowane obustronnie przekładkami diamagnetycznymi /3/ o długości równej szerokości płyty, mają kształt płaskownika i opierają się swoimi stopniowymi końcami o kątowne podkładki diamagnetyczne, ułożone w kątowych otworach korpusu płyty /1/. /2/ zastrzeżenia/

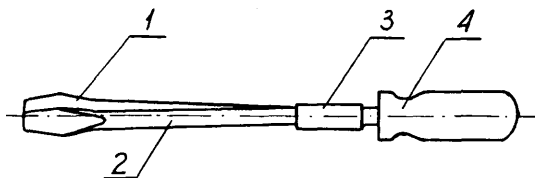


U1(21) 89301 (22) 90 01 25 5(51) B25B

(75) Łukaszewicz Adam, Warszawa;
Łukaszewicz Henryk, Warszawa;
Grzebałkowski Krzysztof, Warszawa

(54) Wkrętak do chwytania śrub

(57) Wkrętak składa się z rękojeści /4/ i części roboczej. Część robocza wkrętaka złożona z dwóch półprętów /1, 2/ zakończonych półgrotnami jest zamocowana w rękojeści /4/. Na części roboczej osadzona jest ruchoma tuleja /3/, której przesuwanie powoduje zmianę położenia półgrotnów względem siebie, a tym samym zmianę szerokości czoła podzielonego grota wkrętaka. /1/ zastrzeżenie/



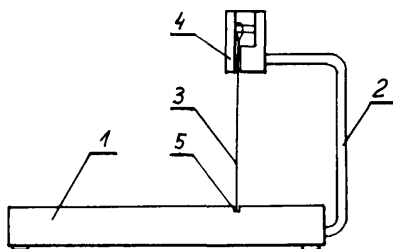
U1(21) 88368 (22) 89 09 25 5(51) B26D

(72) Przedsiębiorstwo Innowacyjno-Produkcyjne "INSIMP" S.A., Poznań
(72) Kapsa Jan, Palicki Zbigniew

(54) Krajalnica do miękkich produktów spożywczych

(57) Krajalnica ma ostrze tnące /3/ w postaci drutu rozpiętego między ramionami jarzma /2/,

mającego kształt litery C. Jarzmo /2/ osadzone jest jednym ramieniem w podstawie /1/ wahliwie i równolegle do jej osi wzdłużnej. Na końcu drugiego ramienia jarzma /2/ znajduje się uchwyt napinający /4/. W podstawie /1/ w miejscu współpracy z ostrzem tnącym /3/ nacięty jest rowek /5/.
/1 zastrzeżenie/



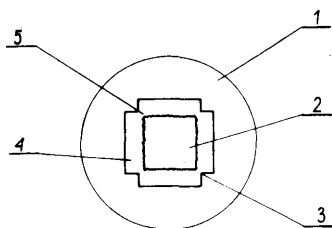
U1 (21) 88403 (22) 89 10 03 5(51) B28B

(71) Zakłady Wytwarzania Kamionkowych "MARYWIL", Suchedniów

(72) Zimoński Zygmunt, Dawidowicz Henryk

(54) Wylotnik do formowania płytek ceramicznych

(57) Wylotnik charakteryzuje się tym, że tarcza /1/ ma w czterech narożach kwadratu występy /3/ usytuowane naprzeciwko naroży kwadratowego środka /2/, przy czym szczelina /5/ między występem /3/ tarczy /1/ a narożem środka /2/ jest mniejsza niż 0,4 grubości płytki.
/1 zastrzeżenie/



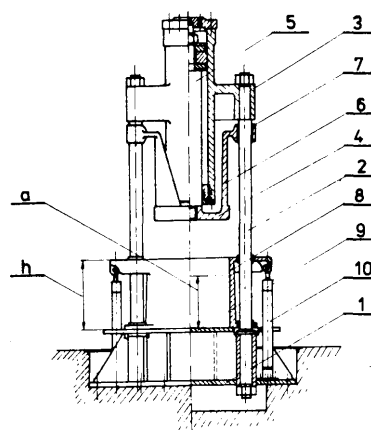
U1 (21) 88382 (22) 89 09 26 5(51) B30B

(71) Politechnika Krakowska im. T.Kościuszki, Kraków

(72) Szewczyk Kazimierz, Czaczkowski Jan

(54) Prasa do zagęszczania przestrzennych odpadów metalowych, zwłaszcza puszek i opakowań z blach cienkościennych

(57) Prasa ma płytę dociskową /4/ wprowadzaną siłownikiem hydraulicznym /5/ do otwartej od góry, ruchomej, pierścieniowej formy /8/. Forma /8/, oparta w dolnym roboczym położeniu o płytę /9/, prowadzona jest suwliwie na kolumnach /2/ oraz połączona z dwoma usytuowanymi na zewnątrz kolumn /2/ siłownikami hydraulicznymi /10/. Płyta dociskowa /4/ prowadzona jest na kolumnach /2/ tulejami /7/ wsporników /6/, które odsadzone są od powierzchni prasującej o wymiar odpowiadający wysokości /h/ formy /8/.
/Z zastrzeżenia/



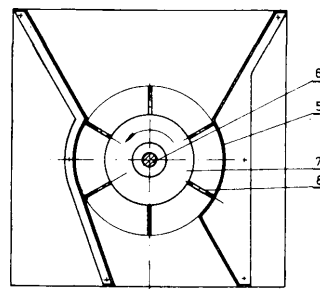
U1 (21) 88399 (22) 89 09 29 5(51) B30B

(71) Spółdzielnia Pracy Przemysłu Zabawkarskiego "ZORKA", Jelenia Góra

(72) Woźniak Jerzy, Dyl Marcei, Biedulski Sławomir, Bagiński Jan

(54) Urządzenie do brykietowania trocin i wiórów drzewnych

(57) Urządzenie ma brykieciarkę połączoną pneumatycznym transportem z zespołem zasila-jących zasobników. Pod każdym zasobnikiem umieszczony jest dozownik, w którego korpusie /5/ do obrotowego wałka /6/ i piast /7/ są promieniowo zamocowane łopatki /8/. Wszystkie dozowniki połączone są szeregowo z pneumatycznym transporterem.
/1 zastrzeżenie/



U1 (21) 89262 (22) 90 01 18 5(51) B60B

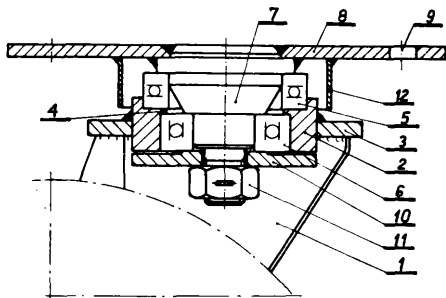
(71) Zakłady Urządzeń i Elementów Technicznych Przemysłu Lekkiego "ZUT", Zgierz

(72) Wierzbowski Piotr, Kosmański Piotr

(54) Oprawa skrzętna koła jezdnego

(57) W oprawie piasta /2/ widelca /1/ ma wewnątrz obwodowy występ /4/, do którego od góry przylega wzdłużne łożysko /5/, a od dołu zewnętrzny pierścień poprzecznego łożyska /6/, którego wewnętrzny pierścień przylega od góry

do odsadzenia schodkowego czopa /7/, zawierającego u dołu gwintowaną końcówkę. Schodkowy czop zaopatrzony w podkładkę /10/ łączy za pomocą nakrętki /11/ widelec z płytą /8/, mocowaną do ramy wózka. /1 zastrzeżenie/



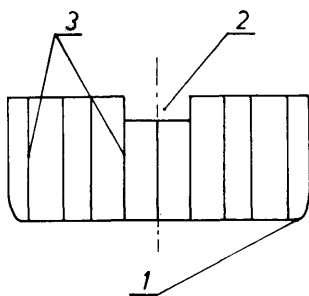
U1(21) 88438 (22) 89 10 06 5(51) B60J

(75) Misiewicz Andrzej, Gdańsk

(54) Ośłona przeciwsłoneczna przedniej szyby samochodu

(57) Wzór użytkowy rozwiązuje zagadnienie łatwego przechowywania, montowania i demontowania osłony.

Ośłona kartonowa ma zarys prostokąta z zaokrągleniami /1/ dolnych naroży i symetrycznym prostokątnym wycięciem /2/ od góry. W jednakowych odstępach osłona ma pionowo przebiegające zagięcia /3/. /1 zastrzeżenie/



U1(21) 88478 (22) 89 10 13 5(51) B60P

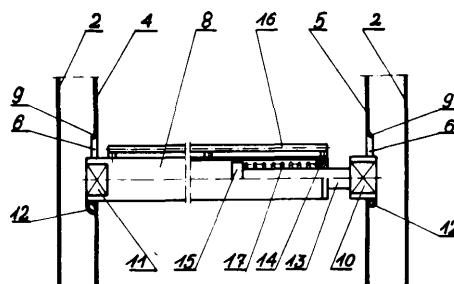
(71) Przedsiębiorstwo Transportu Samochodowego Przemysłu Meblarskiego "TRANSMEBLE", Poznań

(72) Chebionek Bolesław, Skalecki Kazimierz, Skonieczny Józef, Młody Zbigniew, Dudziak Marian, Wendrowicz Bogusław, Kosowicz Bolesław

(54) Naczepa samochodowa przystosowana do przewożenia odzieży

(57) Naczepa samochodowa do przewożenia różnych asortymentów odzieży charakteryzuje się tym, że oprócz głównych konstrukcyjnych ścian bocznych /2/ skrzyni ładunkowej ma wewnątrz równoległe ścianki /4/ i /5/ mające na całej swej wysokości rozmieszczone w równych odstępach pionowo i poziomo otwory owalne /6/, w których poziomo umieszczone są drążki wiesz-

kowe /8/. Każdy drążek wieszakowy ma owalne końcówki /10/ i /11/, z których jedna osadzona jest na trzpieniu /13/ wsuwanym do otworu osiowego drążka. Na trzpieniu osadzona jest spiralna sprężyna /17/ między nakrętkami /14/ i /15/. Końcówki /10/ i /11/ mają zaczepy /12/ a drążek ma pręt zabezpieczający wieszaki /16/. /2 zastrzeżenia/

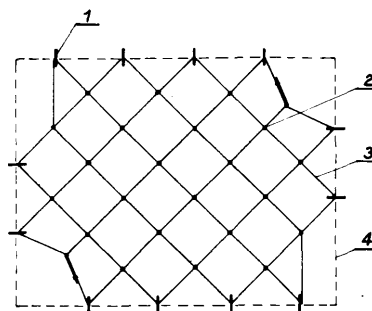


U1(21) 88236 (22) 89 09 11 5(51) B60R

(75) Buszkowski Jerzy, Bydgoszcz
Bartkowiak Grzegorz, Tuchola

(54) Opinacz bagażnika, zwłaszcza samochodowego

(57) Opinacz charakteryzuje się tym, że ma kształt siatki wykonanej z elastycznej linki /3/ o oczkach czworokąta, które są spięte zaciskaczem /2/. Siatka jest mocowana do bagażnika /4/ za pomocą uchwytów /1/, mających wgłębienie do zamocowania na ramie bagażnika i wgłębienie do zaciśnięcia linki siatki. /3 zastrzeżenia/



U1(21) 89255 (22) 90 01 18 5(51) B61B

(71) Kopalnia Węgla Kamiennego "Sośnica", Gliwice

(72) Chrobak Jan, Neciuk Jerzy

(54) Zespół krażków podtrzymujących linę

(57) Wzór użytkowy rozwiązuje problem odkształcania się podczas eksploatacji kolejki podwieszanej konstrukcji nośnej zespołu krażków podtrzymujących linę prowadzącą. Zespół krażków charakteryzuje się tym, że konstrukcja nośna /6/ w kształcie kabłąka ma oba jego ramiona połączone za pomocą przelotowego

wałka /3/, na którym osadzony jest krążek /5/» a w swojej górnej i dolnej części ma od zewnątrz zamocowane nakładki /1/ i /2/.

/1 zastrzeżenie/

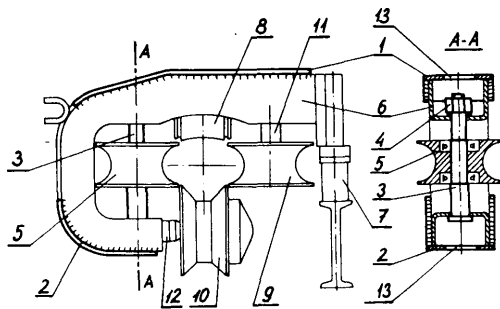


Fig. 1

Fig. 2

U1(21) 88431 (22) 89 10 06 5(51) B62D

- (71) Instytut Budownictwa Mechanizacji i Elektryfikacji Rolnictwa, Warszawa
 (72) Doroszewski Zygmunt, Jucherski Andrzej, Walczowski Andrzej, Kowalski Andrzej, Onyszkiewicz Tadeusz, Kaszubski Maciej

(54) Samojezdny nośnik maszyn, zwłaszcza do prac rolnych w rejonach górzystych

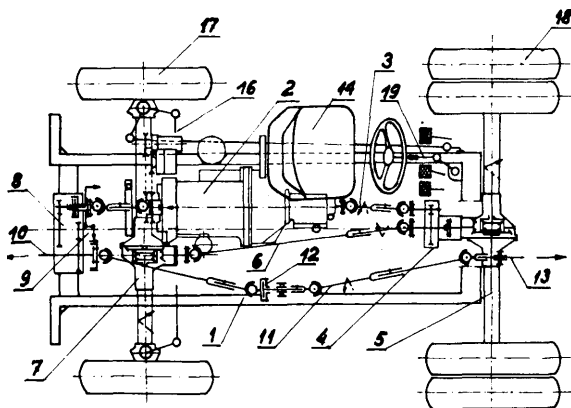
(57) Nośnik zbudowany jest z ramy /1/, uprofilowanej w kształcie prostokąta wygiętego ku górze w przedniej części.

Na ramie /1/ jest zamocowana napędowa jednostka /2/, z której napęd jest przenoszony do redukcyjno-rozdzielczej skrzyni /4/ zblokowanej z przednim mostem /5/. Ze skrzyni /4/ napęd poprzez wał /6/ przenoszony jest także do przekładni głównej tylnego mostu /7/.

Z końcówki wału korbowego silnika napęd przekazywany jest do skrzyni /8/, z której wprowadzona jest tylna końcówka /10/ odbioru mocy.

Także ze skrzyni /8/ poprzez wał /11/ napęd przenoszony jest na przednią końcówkę /13/ odbioru mocy.

/1 zastrzeżenie/



U1(21) 88402 (22) 89 09 29 5(51) B65B

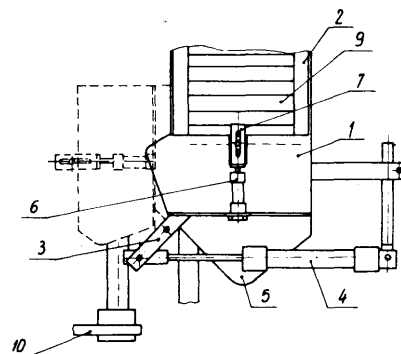
- (71) Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Maszyn i Urządzeń Chemicznych "METALCHEM", Toruń
 (72) Zduński Lech

(54) Podajnik tub

(57) Wzór użytkowy rozwiązuje zagadnienie przemieszczania tub z transportera i ustawiania ich w pozycji pionowej w otworze obrotowego stołu urządzenia do ich napełniania i zamykania.

Podajnik ma ułożyskowaną obrotowo część roboczą /1/ ustawioną poprzecznie względem transportera /2/. Część robocza /1/ ma na górnej swej powierzchni wzdłużne wgłębienie zlokalizowane poniżej powierzchni roboczej transportera i połączona jest ramieniem /3/ z umocowanym do korpusu urządzenia siłownikiem /4/ pneumatycznym. Część robocza /1/ wyposażona jest od dołu w płaską przesłonę /5/ i zaopatrzona jest w połączony z siłownikiem /6/ pneumatycznym przesuwany dociskacz /7/, którego ruchome ramie znajduje się nad wzdłużnym wgłębieniem.

/1 zastrzeżenie/

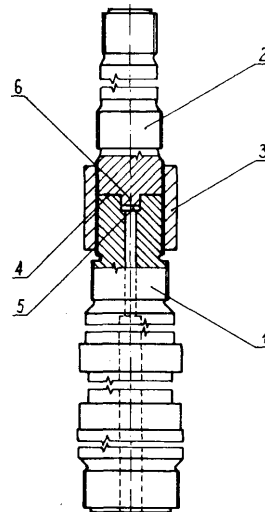


U1(21) 89175 (22) 90 01 08 5(51) B65B

- (71) Przedsiębiorstwo Przerobu Złomu Metali, Herby
 (72) Otrębski Andrzej, Grabałowski Romuald, Jeziorski Jerzy, Sotomski Zdzisław, Grobara Józef

(54) Wał pokrywy paczkarki

(57) Wał składa się z dwóch części /1 i 2/, połączonych ze sobą nagwintowaną tuleją /3/.



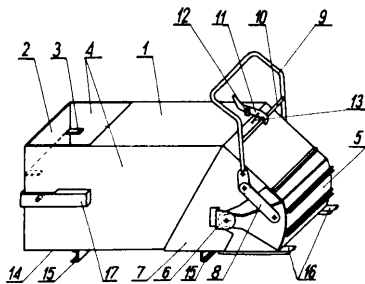
Czoło A/ jednej części łączeniowej zaopatrzone jest w okragłe gniazdo /5/, usytuowane w osi wału, natomiast druga część łączeniowa ma odpowiadający mu walcowy wypust /6/.
/1 zastrzeżenie/

U1(21) 88397 (22) 89 09 28 5(51) B65D

- (71) Przedsiębiorstwo Modernizacji Przemysłu Maszynowego "TECHMA", Kraków
(72) Szymaczek Tadeusz, Ochał Stanisław, Uryga Stanisław

(54) Stalowe pojemniki do żarobetonu z dźwigniowym zamknięciem

(57) Pojemnik wyposażony w przyrządy płaszcz o przekroju czworobocznym ma na jednym końcu w górnej ścianie /1/ wlewowy otwór /2/, a na drugim końcu ściany /1/ jest ukośnie obniżona w dół w kierunku spustowej kłapy /5/ sprzężonej z dźwignią /9/ i blokowanej sprężynowym zatrzaskiem, którego hak /11/ zaczepia o poprzeczkę /10/ dźwigni /9/. /2 zastrzeżenia/

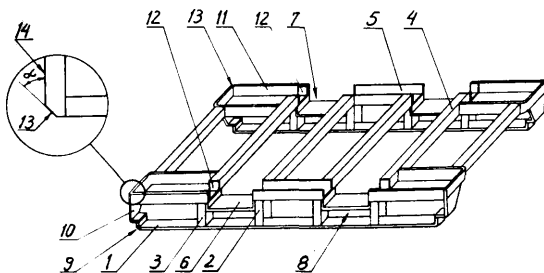


U1(21) 89113 (22) 89 12 29 5(51) B65D

- (71) Fabryka Samochodów Osobowych, Warszawa
(72) Czyż Zbigniew

(54) Podstawka palety

(57) Podstawka stanowiąca przestrzenną konstrukcję wykonaną z kształtowników, charakteryzuje się tym, że ma dwie płozy /1/ połączone ze wspierającymi belkami A/ poprzez pionowe słupy /2, 3/. Dwa środkowe słupy /2/ każdej płozy /1/ są połączone ze sobą belką /5/ oraz z sąsiednimi słupami /3/ poprzez cztery płaskowniki /6/ wyprofilowane na kształt leżącej litery C. /3 zastrzeżenia/

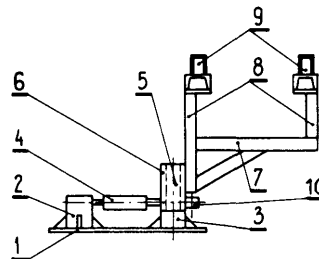


U1(21) 88380 (22) 89 09 26 5(51) B65G

- (71) Polskie Koleje Państwowe, Centralne Biuro Konstrukcyjno-Technologiczne Zakładów Naprawczych Taboru Kolejowego, Poznań
(72) Górski Tadeusz, Cierlak Bronisław

(54) Obrotnik, zwłaszcza resorów i piór resorowych wagonów kolejowych

(57) Obrotnik ma pionową kolumnę nośną /5/ na której jest osadzony obrotowo wysięgnik /7/. Wysięgnik /7/ połączony jest ze wspornikiem /2/ podstawy przy pomocy siłownika hydraulicznego A/ i wyposażony jest w dwa gniazda 191 w kształcie pryzm. /1 zastrzeżenie/

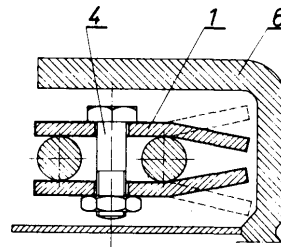


U1(21) 88409 (22) 89 10 02 5(51) B65G

- (71) Przedsiębiorstwo Eksploatacji Węgla "PÓŁNOC", Kopalnia Węgla Kamiennego "POWSTAŃCÓW ŚLĄSKICH", Bytom
(72) Szałowski Krzysztof

(54) Uchwyt do czyszczenia przewodników przenośnika zgrzeblowego

(57) Uchwyt składa się z dwóch prostokątnych płytek /1/ mocowanych rozłącznie za pomocą śrub A/ na poziomo usytuowanych ogniwach łańcucha zgrzeblowego. Każda płytka /1/ uchwytu z jednej strony ma otwór i dwa półokrągłe wycięcia. Natomiast z drugiej strony końce płytek są odchylone od ich płaszczyzny poziomej o kąt α wynoszący około 10° .
/1 zastrzeżenie/



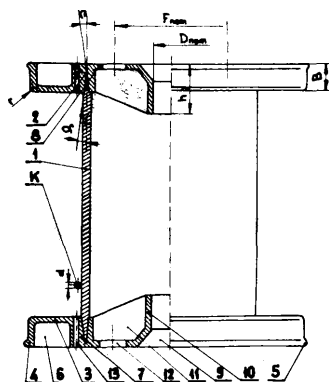
U1(21) 88439 (22) 89 10 06 5(51) B65H

- (71) Politechnika Gdańska, Gdańsk
(72) Rynkowski Adam, Dembczyński Marek, Susicki Maciej

(54) Szpula nawojowa, zwłaszcza do transportu drutów nawojowych i przewodów

(57) Szpula charakteryzuje się tym, że cylindryczna, **cienkościenna**, bezkołnierzowa tuleja centralna /1/ ma obydwie krawędzie ukształtowane na krótkim odcinku w postać stożków ściętych i wklejone w odpowiadające im kształtem **pierścieniowe**, o przekroju trójkątnym, gniazda osadcze /2/, wykonane w dwu płaskich kołnierzach mających każdy kształt płaskiej cienkościennej tarczy /3/, zakończonej na obrzeżu cylindrycznym **pierścieniem nośnym** /4/. Od zewnątrz tarcza /3/ ma w środkowej jej części wykonane cylindryczne, pierścieniowe usztywniające żebro /5/, łączące się poprzez wzmacniające żebra /6/ z pierścieniem nośnym /4/ i z pierścieniem **osadczym** /7/, zawierającym osadcze gniazdo /2/. Pod pierścieniem osadczym /7/ w każdym z kołnierzy jest ukształtowana od zewnątrz płaska tarcza czołowa /8/, przechodząca w tulejkę nośną /10/, mającą, od wewnątrz wykonane promieniowe, wewnętrzne wzmacniające żebra /11/, łączące się z wewnętrzną częścią pierścienia osadczego /7/. W tarczy czołowej /8/ każdego z kołnierzy szpuli są wykonane w jednej osi w znormalizowanej od siebie odległości / F_{nom} / dwa jednakowe otwory przelotowe zaczepowe /12/ i dwa inne otwory przelotowe wyprowadzające /13/

/1 zastrzeżenie/



U1(21) 87910 (22) 89 07 21 4(51) B66C

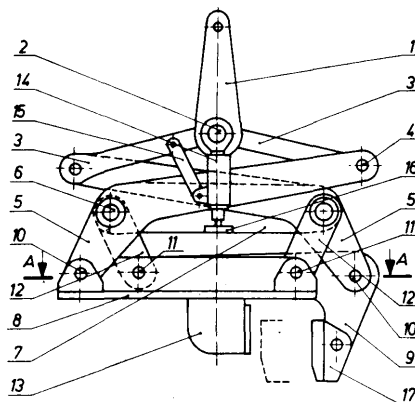
(71) Biuro Projektów i Kompletacji Dostaw Maszyn i Urządzeń Hutniczych
"Hutmaszprojekt-Hapeko", Katowice
(72) Jeleń Kazimierz, Denkowski Leonard

(54) Kleszcze samozaciskowe, zwłaszcza do transportu tulei lub kręgów blachy

(57) Kleszcze posiadają zespół szczęk składający się z dwóch różnych szczęk /8 i 9/, każda zamocowana jednym końcem przegubem /10/ w dolnym ramieniu **dwuramiennej** dźwigni /5/, a drugim końcem przegubem /11/ połączona jest z łącznikiem /12/, który zamocowany jest przegubem /6/ w środkowej części dwuramiennej dźwigni /5/. Elementy /13 i 17/ zaciskowe szczęk /8 i 9/ są usytuowane niesymetrycznie **względem** osi szczęk. Takie usytuowanie elementów /13 i 17/ zaciskowych powoduje zrównoważenie rozkładu masy kleszcze - krag, a przez to podniesiony krag pozostaje w pozycji pionowej.

Kleszcze samozaciskowe współpracujące z suwnicą stosuje się w walcowniach do transportu blachy, po przewalcowaniu i zwinięciu jej w krag, na składowisko i ze składowiska na wagony kolejowe.

/1 zastrzeżenie/

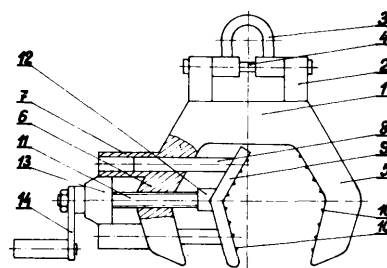


U1(21) 88401 (22) 89 09 29 5(51) B66C

(71) Kombinat Metalurgiczny Huta im.Lenina, Kraków
(72) Budzyński Tadeusz

(54) Uchwyt do przenoszenia elementów maszyn

(57) Uchwyt ma korpus /1/ o kształcie jarzma, zaopatrzonej w szczękę oporową /5/ i szczękę prowadzącą /6/. Szczęką prowadzącą /6/ ma szczękę zaciskową /9/, która jest zaopatrzona w śrubę zaciskową /11/ i jest osadzona przesuwnie na prowadnicach /8/. /1 zastrzeżenie/

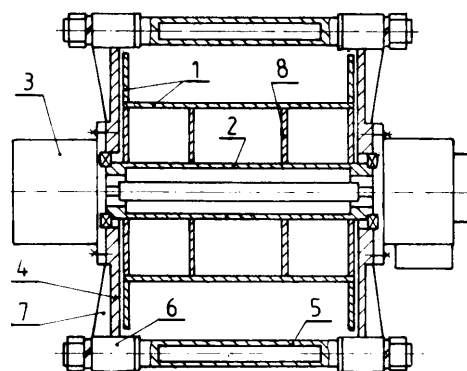


U1(21) 88418 (22) 89 10 03 5(51) B66D

(71) Przedsiębiorstwo Mechanizacji Automatyzacji i Elektroniki Górniczej POLMAG-EMAG, Centrum Mechanizacji Górnictwa KOMAG, Gliwice
(72) Wyciszcok Stefan, Koczurkiewicz Andrzej, Gałat Wacław, Kołeda Jan, Nasiek Mieczysław, Szczelina Augustyn

(54) Kołowrót lekki

(57) Kołowrót ma obrotowy bęben /1/ osadzony na wale /2/ napędzanym silnikiem /3/. Bęben /1/ jest umieszczony w nieruchomej ramie. Ramę tworzą dwie równoległe tarcze /4/ w kształcie kół. Tarcze /4/ są **perforowane**. Na obwodach tarcz /4/ są przyspawane tulejki /6/ usztywnione względem tarcz za pomocą zastrzałów /7/. Naprzeciwległe tarcze /4/ ramy są wzajemnie połączone wydrążonymi prętami /5/, których końce są osadzone w nagwintowanych tulejkach /6/. Płaszcz bębna /1/ kołowrotu ma przestrzenną konstrukcję wykonaną z dwóch walcowych powłok połączonych **pierścieniowymi** żebrami /8/. /2 zastrzeżenia/



DZIAŁ E

BUDOWNICTWO; GÓRNICTWO; KONSTRUKCJE ZESPOŁONE

U1(21) 88377 (22) 89 09 26 5(51) E01D

(61) prawo ochronne 45551

(71) Przedsiębiorstwo Wdrażania i Upowszechniania Postępu Technicznego i Organizacyjnego "POSTEOR", Wrocław

(72) **Rejman** Ludwik, **Mazurec** Michał, Witkowski Witold, Kozik Barbara

(54) Deskowania mostowe

(57) Przedmiotem wzoru użytkowego jest deskowanie mostowe przeznaczone do formowania żelbetowej płyty jezdni i chodników mostu. Deskowanie jest utworzone ze sklejki /1/ podpartej od dołu belkami /2/. Belki /2/

są oparte na ryglach. Końce rygli są od dołu podparte śrubowymi podnośnikami /6/. Śrubowe podnośniki /6/ są wyposażone w stopy /8, 9/ oparte na klinujących deskach. /3 zastrzeżenia/

U1(21) 88406 (22) 89 10 02 5(51) E03F

(71) Wojewódzki Ośrodek Postępu Rolniczego, Fabianki

(72) Czyżewski Andrzej

(54) Zespół pomp ssących, zwłaszcza wozu asenizacyjnego

(57) Zespół złożony z dwóch pomp charakteryzuje się tym, że ma jeden zbiornik centralny /1/, dostarczający olej do obu pomp ssących /2/, z których każda ma, u wylotu /10/ powietrza zmieszanego z rozpylonym olejem, przewód /11/ odprowadzający to powietrze do zbiornika /12/, w którym olej oddziela się od powietrza. /2 zastrzeżenia/

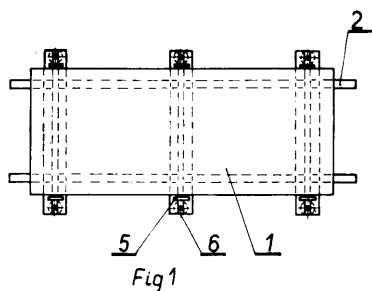


Fig1

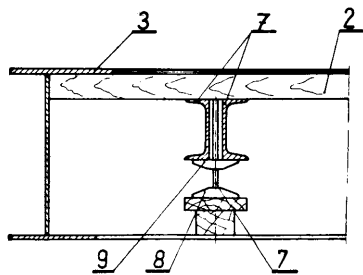
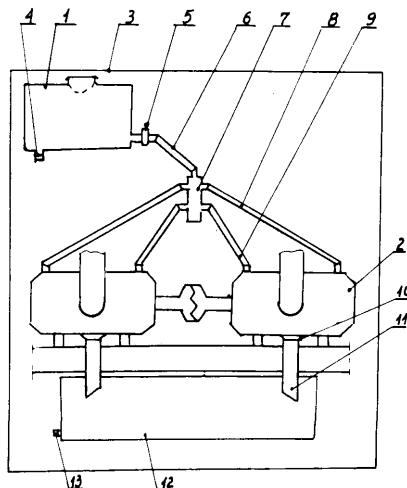


Fig2



U1(21) 88430 (22) 89 10 04 5(51) E04B
E04H

- (71) Ośrodek **Badawczo-Rozwojowy** Mechanizacji
Produkcji Zwierzęcej **"MEPROZET"**,
Gdańsk
(72) Stężala Stanisław, Iwicki Jerzy,
Sochalski Zbigniew, Rudawski Jan,
Durkiewicz Teodozy, Siemiątkowski
Antoni, Stencel Bogumił, Paczusi
Maciej, Grabowski Zbigniew

(54) Zestaw paroszczelnej izolacji termicznej
do ocieplania ścian zewnętrznych budyn-
ków, zwłaszcza chłodni

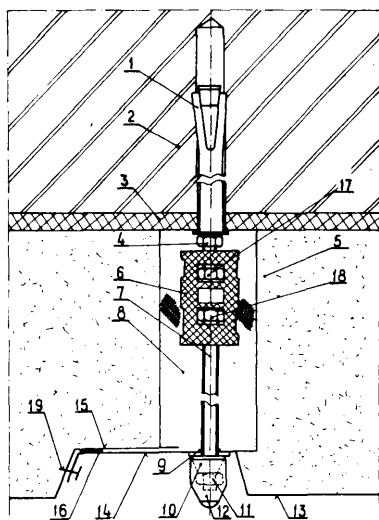
(57) Rozwiązanie umożliwia uzyskanie izolacji
paroszczelnej i zimnochronnej, bez koniecznoś-
ci wyłączania chłodni z ruchu i wyrównywania
nierówności na powierzchni tynku.

Zestaw składa się z segmentów płaszcza
paroszczelnego i zimnochronnego w postaci
sztywnej blachy trapezowej /13/ obustronnie
pokrytej warstwą ochronną, połączonej trwale
z grubą warstwą sztywnej pianki poliureta-
nowej /5/ przylegającej do ściany /2/ poprzez
poziomo rozmieszczone paski /3/ z wełny mine-
ralnej. Segmenty zestawione są ze sobą tak,
że pełny trapez /14/ jednej pionowej krawędzi
zachodzi na niepełny trapez /15/ drugiej kra-
wędzi pionowej segmentu.

Przez otwór montażowy /9/ przechodzi śruba
ściąająca /7/, zakończona na zewnątrz stoż-
kiem izolacyjnym /10/ i nakrętka /11/ zakryta
kołpakiem izolacyjnym /12/. Drugim końcem śru-
ba /7/ wkręcona jest w nakrętkę /18/ osadzoną
w łączniku termoizolacyjnym /6/, mającym po
drugiej stronie osadzoną nakrętkę /17/, do któ-
rej wkręcona jest śruba osadczą /4/ łącznika
rozporowego /1/.

Przestrzeń montażowa /8/ wypełniona jest
spienionym na budowie poliuretanem, a powierz-
chnie styku krawędzi pionowych trapezów oraz
wszystkie krawędzie poziome blach trapezowych
łączonych wzajemnie na zakładkę zabezpieczone
są elastyczną masą uszczelniającą /16/ i do-
ciskane są do siebie blachowkrętami /19/.

/5 zastrzeżeń/



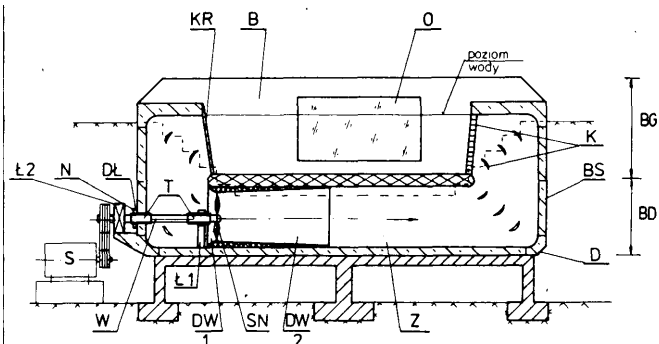
U1(21) 88376 (22) 89 09 27 5(51) E04H

- (71) Przedsiębiorstwo Inżynierów i Techników
Mechaników InTeMech S.A., Ciechanów
(72) Szeremeti Andrzej, Piotrowski Ryszard,
Gorecki Jacek, Sokołowski Czesław,
Dalecki Janusz

(54) Basen wodny z regulowaną prędkością
przepływu wody

(57) Basen wodny charakteryzuje się tym, że w
modułowej konstrukcji złożonej z elementów
siatkobetonowych w kształcie prostokąta-
nu o wypukłych ścianach pionowych, bocznych,
ukształtowane są dwa poziomy, poziom dolny /BD/
i poziom górny /BG/, w którym usytuowany jest
w postaci prostokątnego wgłębienia ba-
sen właściwy /B/ wyposażony na końcach w krat-
kę zabezpieczającą /KR/, a w dolnym poziomie
/BD/ zbiornika /z/ w ścianach zbiornika osa-
dzone są przelotowe wały A//, na których osa-
dzone są śruby napędowe /SN/ sprzężone prze-
kładnią pasową z silnikiem elektrycznym prądu
stałego /s/ oraz wyposażone w skrzydła o prze-
stawialnym skoku, ponadto wały przelotowe /w/
są podparte od strony basenu w łożysku ślizgo-
wym /Ł1/ a od strony zewnętrznej w łożysku to-
cznym baryłkowym /Ł2/. Prawidłowy przepływ wo-
dy gwarantuje układ kierownic /K/.

/1 zastrzeżenie/

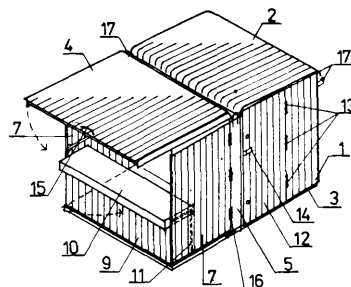


U1(21) 88421 (22) 89 10 05 5(51) E04H

- (71) "SPOŁEM" Zakład Produkcji i Usług
Technicznych, Koszalin
(72) Wyka Adam

(54) Kiosk gastronomiczny składany

(57) Kiosk gastronomiczny składany wykonany
jest w kształcie skrzyni, której trzy boki /1/
i dach /2/ połączone są stałe z podstawą



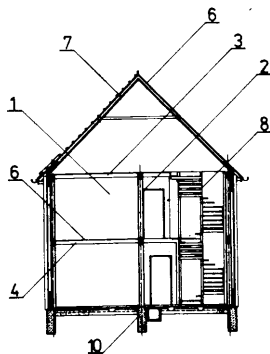
/3/, a bok *Ikl* przymocowany jest do nośnej belki /5/ na zawiasach. Bok *Ikl* podniesiony do góry oparty jest na ruchomych ściankach /7/ i tworzy zadaszenie kiosku. Ruchome ścianki /7/ przymocowane są do belki nośnej /5/ na zawiasach oraz za pomocą śrub z przednią ścianką /9/. Wewnątrz kiosku umieszczona jest ruchoma podłoga połączona z podstawą skrzyni /3/, na której przymocowana jest na stałe sprzedażowa lada /10/ na metalowych podporach /11/. W bocznej ścianie /1/ znajdują się drzwi wejściowe /12/ do kiosku. /1 zastrzeżenie/

U1(21) 89151 (22) 90 01 03 5(51) E04H

(75) Buszkiewicz Jerzy, Poznań

(54) Dwukondygnacyjny budynek mieszkalny gipsowo-drewniany

(57) Budynek mieszkalny składa się z dwóch jednakowych, dwupiętrowych modułów /1/ ustawionych *obok* siebie o poprzecznym układzie gipsowych ścian nośnych /2/ wykonanych z pustaków gipsowych układanych na sucho. Część kanałów w ścianach /2/ wypełniona jest betonem. Ściany nośne /2/ mają na poziomie stropów /3/ żelbetowe wieńce do osadzania dyli stropowych /4/ powiązanych ze ślepą podłogą. Więźba dachowa składa się z płaskich układów *krokwiowo-jętkowych* /6/ usztywnionych podbitką /7/. Drewniana klatka schodowa /8/ jest wolnostojąca. Ściany frontowa i tylna zestawione są z izolowanych płyt ściennych. Fundamenty /10/ mają postać betonowych ław. /1 zastrzeżenie/



U1(21) 89152 (22) 90 01 03 5(51) E04H

(75) Buszkiewicz Jerzy, Poznań

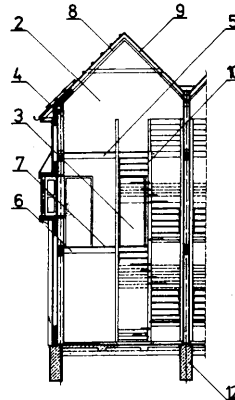
(54) Bliźniaczy, dwukondygnacyjny budynek mieszkalny, gipsowo-drewniany

(57) Budynek mieszkalny składa się z dwóch segmentów /2/, z których każdy zestawiony jest z trzech ujednoliconych dwupiętrowych modułów /3/, w układzie szeregowym, z poprzecznymi, gipsowymi ścianami nośnymi *Ikl*, wykonanymi z pustaków układanych na sucho. Część kanałów w ścianach nośnych *Ikl* wypełniona jest betonem. Ściany *Ikl* mają na poziomie stropów /5/ żelbetowe wieńce do osadzania dyli stropowych /6/ powiązanych ze

ślepą podłogą /7/.

Więźba dachowa składa się z płaskich układów *krokwiowo-jętkowych* /8/ usztywnionych podbitką /9/.

Drewniana klatka schodowa /10/ o konstrukcji słupowej jest wolnostojąca. Ściany frontowa i tylna zestawione są z izolowanych płyt ściennych. Fundamenty /12/ mają postać betonowych ław. /1 zastrzeżenie/

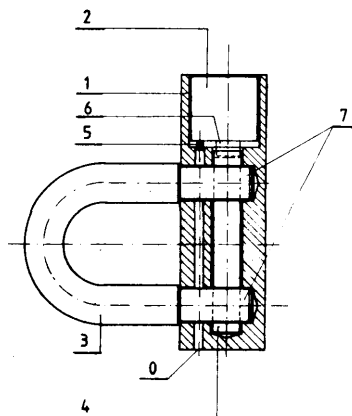


U1(21) 88391 (22) 89 09 27 5(51) E05B

(75) Miedziński Ignacy, Banaszczyk Andrzej, Katowice

(54) Kłódka

(57) Kłódka charakteryzuje się tym, że korpus /1/ ma kształt sześciokątnego pręta, w osi wzdłużnej którego jest cylindryczny otwór, w którym znajduje się trzpień *Ikl* walcowy profilowany z dwoma elementami /7/ mocującymi. Wkręt /5/ zabezpieczający jest zabezpieczony przed odkręceniem przez ramiona kabłąka /3/. /1 zastrzeżenie/



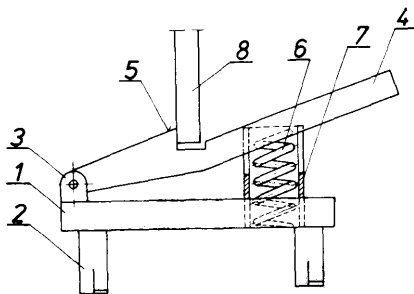
U1(21) 88408 (22) 89 10 02 5(51) E05C
E05F
E21F

(71) Przedsiębiorstwo Eksploatacji Węgla "PÓLNOC", Kopalnia Węgla Kamiennego "POWSTAŃCÓW ŚLĄSKICH", Bytom

(72) Pęciak Jerzy, Gach Stanisław

(54) Zaczep do mocowania otwartych drzwi

(57) Zaczep ma podstawę /1/ wyposażoną na powierzchni górnej w uchwyt /3/, połączony przegubowo z jednoramienną dźwignią /4/, zaopatrzoną u góry w zaczep /5/. Dźwignia ta drugim swoim swobodnym końcem opiera się na śrubowej sprężynie /6/ umieszczonej w tulei /7/ zamocowanej na drugim końcu podstawy /1/. Ponadto podstawa ta u dołu ma przymocowane dwa wypusty mocujące /2/.
/1 zastrzeżenie/



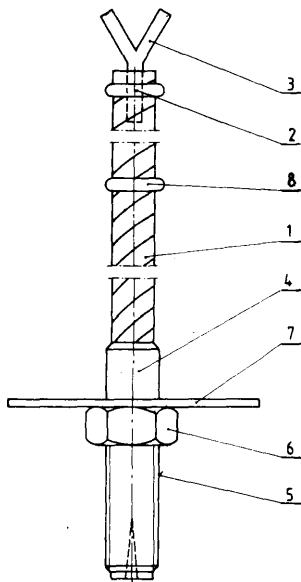
U1(21) 88388 (22) 89 09 26 5(51) E21D

(71) Główny Instytut Górnictwa, Katowice

(72) Głęb Lucjan, Czech Eugeniusz, Rułka Kazimierz, **Tomanek** Herbert, Trelenberg Paweł, Twardokęs Kazimierz

(54) Kotew linowa

(57) Kotew ma napinane cięgno /1/, na którego końcach są osadzone dwa zaciskowe elementy. Jeden zaciskowy element stanowi pierścień /2/ mocujący trzonek widłowego mieszadła /3/, zbliżonego kształtem do litery "Y". Drugi zaciskowy element stanowi tuleja /4/ z zewnętrznym gwintem /5/. Pomiedzy wspomnianym mocującym pierścieniem /2/ i tuleją /4/ dla wstępnego naciągu kotwi, na cięgnie /1/ jest osadzony trzeci zaciskowy element w postaci oporowego pierścienia /8/.
/1 zastrzeżenie/



U1(21) 88398

(22) 89 09 29

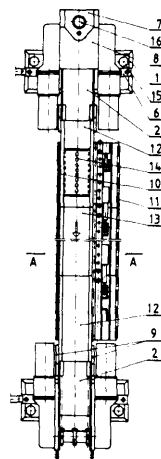
5(51) E21F

(71) Przedsiębiorstwo Eksploatacji Węgla "ZACHÓD", Kopalnia Węgla Kamiennego "PSTROWSKI", Zabrze

(72) Chojnacki Jan, Blitek Henryk, **Wojnarowicz** Jan, Kalinowski Roman, Zeifert Stefan, Kardas Stefan, Czabanka Joachim, **Mandryś** Rudolf, Ruta Tadeusz, Bulenda Andrzej, **Markiewicz** Władysław, Zenger Horst

(54) Przenośnik zgrzeblowy ścianowy przystosowany do współpracy z kombajnem węglowym w systemie bezciągnowym

(57) Przenośnik zgrzeblowy charakteryzuje się tym, że ma: kotwiącą belkę /1/ połączoną z kadłubem /2/ napędu za pomocą dwóch par uszu wchodzących w gniazda kotwiącej belki /1/ połączonych sworzniami, element /6/ mocujący siłownik przesuwający napęd, wspornik /7/ krążka kierującego linę kołowrotu bezpieczeństwa, osionę /8/ bębna łańcuchowego napędu zwrotnego, kształtowe połączenie /9/ kadłuba napędów z rynnami **dołącznymi**, a wzdłuż całej trasy przenośnika zgrzeblowego od strony ociosu węglowego przykręcone są do rynien wzmacniające listwy /10/ połączone między sobą kształtowymi **łącznikami**.
/2 zastrzeżenia/



U1(21) 88414

(22) 89 10 03

5(51) E21F

(71) Fabryka Wagonów "ŚWIDNICA", Świdnica

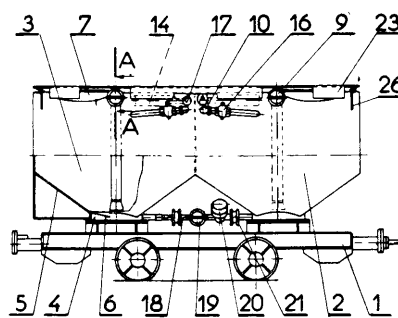
(72) Kos Stanisław, Koźbial Stanisław, **Litwińczuk** Antoni

(54) Wóz kopalniany do transportu **materiałów** sypkich, zwłaszcza **pyłów** dymnicowych

(57) Celem wzoru użytkowego było opracowanie konstrukcji zbiornikowego wozu kopalnianego o jak największej pojemności zbiornika, a jednocześnie z ładunkiem bez zapylenia otoczenia, dogodnej obsłudze i z zabezpieczeniem przed uszkodzeniem wyposażenia zbiornika. Wóz kopalniany charakteryzuje się tym, że zbiornik /2/ podzielony jest na dwie komory /3/. Każda z ko-

mór /3/ wyposażona jest u dołu w korpus rozładowniczy /4/, dwa zsypy /5/ i u góry włącznik rezyjny /7/, króciec zasypowy, króciec rozładowniczy /9/ i układ odpowietrzający /10/, w skład którego wchodzi filtr /14/, przewód z manometrem /17/ i kurkiem odcinającym. W przestrzeni utworzonej przez wycięcie części walczaka zbiornika /2/ pod wewnętrznymi zsypami /5/ usytuowany jest układ napowietrzający /18/, który stanowi kolektor /19/ z zaworem bezpieczeństwa /20/, połączony z dwoma korpusami rozładowniczymi /4/ poprzez zawory zwrotne /21/ i dysze dozujące. Od góry zbiornik /2/ wraz z wyposażeniem osłonięty jest płaską osłoną /23/.

/3 zastrzeżenia/



DZIAŁ F

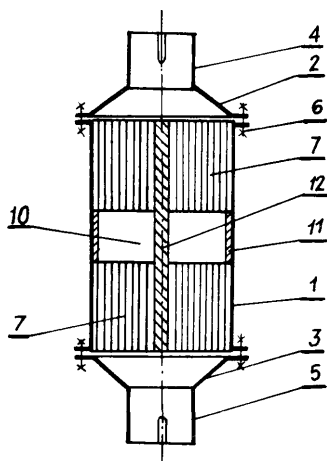
MECHANIKA; OŚWIETLENIE; OGRZEWANIE; UZBROJENIE; TECHNIKA MINERSKA

U1(21) 89329 (22) 90 01 30 5(51) F01N

- (71) Przedsiębiorstwo Innowacyjno-Produkcyjne "INTEC" Spółka z o.o. w Gliwicach, Oddział we Wrocławiu, Wrocław
(72) Mordalski Jerzy, Jerzy Edward, Tylkowski Janusz, Jaworska-Galas Zofia, Wrzyszczyński Józef, Janiak Stanisław, Kowalski Zygmunt, Choroszy Kazimierz, Fenc Jacek

(54) Tłumik dopalający gazy wydechowe z silników o wewnętrznym spalaniu

(57) Tłumik ma cylindryczną obudowę /1/, zakończoną z obu stron stożkowymi dnami /2/ i /3/ wyposażonymi w króćce /4/ i /5/. Obudowa i dna połączone są rozłącznymi śrubami /6/. Wewnątrz obudowy znajduje się wkład w postaci dwóch pakietów /7/, przedzielonych komorą mieszania /10/. Pakiety /7/ utworzone są ze złożonych razem i zwiniętych spiralnie w wałek blachy płaskiej i falistej, które tworzą między sobą kanały dla przepływu spalin. Stabilne rozmieszczenie pakietów w obudowie wykonane jest przy pomocy pierścieni dystansowych /11/ i trzpienia /12/. /1 zastrzeżenie/

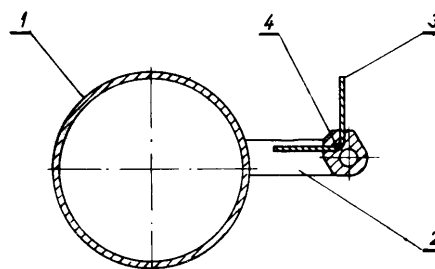


U1(21) 88410 (22) 89 10 02 5(51) F02M

- (71) Fabryka Osprzętu Samochodowego POLMO, Łódź
(72) Moll Wojciech, Dryzek Bogdan, Bednarek Ryszard, Albrecht Zenon

(54) Pływak gaźnika do silnika spalinowego o zapłonie iskrowym

(57) Pływak z tworzywa sztucznego składa się z bańki /1/ z ramieniem /2/ i zawiasy /3/ metalowej. Zawiasa /3/ metalowa ma kształt kątownika równoramiennego oraz posiada otwory /4/ przelotowe usytuowane wzdłuż krawędzi zagłębienia. /1 zastrzeżenie/



U1(21) 88423 (22) 89 10 04 5(51) F04B

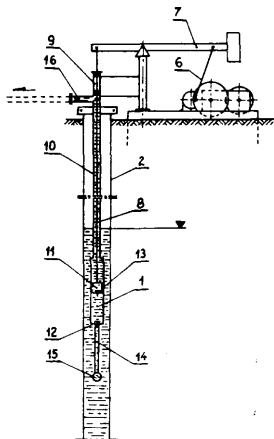
- (75) Kołodyński Marek, Kraków; Pietroni Jacek, Kraków; Szczepański Zbigniew, Kraków; Kozłowski Wiesław, Kraków

(54) Urządzenie do pompowania wody ze studni głębinowych

(57) Urządzenie składa się z pompy /1/ zamontowanej w otworze studni /2/, połączonej z silnikiem, ustawionym na zewnątrz otworu studni /2/, poprzez przekładnię pasową, reduktor, układ korbowy /6/ z wahaczem /7/ i łaską pompową /8/, w górnej części wahacza uszczelnioną w

głowicy /9/, a w dolnej części zakończoną tłokiem /11/. Pompa /1/ ma zawór ssący /12/ i tłoczny /13/, przy czym rura ssąca /14/ zakończona jest w swej dolnej części koszem ssącym /15/ a rura tłoczna /10/ ma w górnej części odgałęźnik /16/ odprowadzający wodę.

/1 zastrzeżenie/



U1(21) 88372 (22) 89 09 25 5(51) F04C

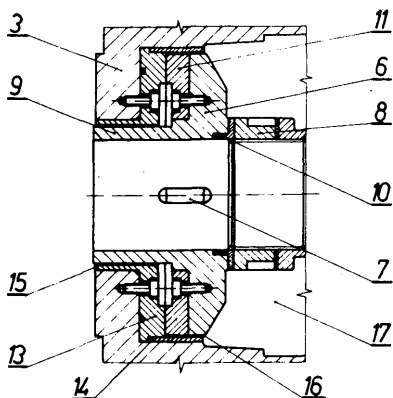
(71) Świdnicka Fabryka Urządzeń Przemysłowych Świdnica

(72) Misiewicz Wojciech, Tarsa Kazimierz, Skórski January, Mrugała Jan, Szumin Wiktor, Kopiec Wiktor

(54) Wielostopniowa pompa wirowa

(57) Pompa składająca się z wieloczołowego korpusu i osadzonego na zewnętrznych łożyskach zespołu wirującego, zawiera układ hydraulicznego odciążenia osiowego, w skład którego wchodzi osadzone w korpusie tłocznym /3/ walcowe gniazdo odciążające i zamocowana na wale tłoko-tarcza odciążająca /6/. Walcowe gniazdo odciążające składa się z dwóch oddzielnych, trwale ze sobą połączonych części - przeciwtarczy /13/ i otaczającej tłoko-tarczę /6/ cylindrycznej tulei /14/, co umożliwia wykonanie wnętrza gniazda odciążającego dokładnie zabezpieczonego przed ścieraniem odpowiednią powłoką ochronną.

/1 zastrzeżenie/



U1(21) 88415 (22) 89 10 03 5(51) F16B

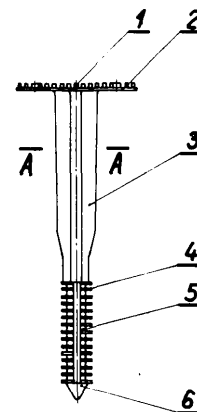
(71) Chemiczny Ośrodek Badawczo-Rozwojowy, Kraków

(72) Gałka Jerzy, Latosiński Andrzej

(54) Kołek mocujący

(57) Kołek mocujący składa się z tarczy /1/ mocującej i cylindrycznego trzpienia /3/, który w górnej części ma krzyżowe wyprofilowania i połączony jest stożkowo z częścią dolną, która ma obwodowe wypusty /4/, przedzielone szczelinami /5/ i zakończona jest stożkiem /6/.

/1 zastrzeżenie/



U1(21) 88384 (22) 89 09 26 5(51) F16C

(71) Fabryka Maszyn Rolniczych "AGROMET" Strzelce Opolskie

(72) Treła Józef, Treła Świetlana

(54) Osłona ochronna uszczeliek łożysk kulowych uszczelnionych w oprawach

(57) Osłona ochronna /1/ uszczeliek łożysk kulowych uszczelnionych w oprawach stosowanych w maszynach rolniczych charakteryzuje się tym, że ma otwór centralny /11/ o średnicy większej od średnicy wału, wgłębienie /13/ współśrodkowe z otworem centralnym /11/ zakończone rowkiem /14/, przez który wypadają ziemia i piasek przedostające się szczeliną /6/, oraz otwory /12/ o średnicy, rozmieszczeniu i w ilości odpowiadającej otworom w oprawie łożyska /5/.

/1 zastrzeżenie/

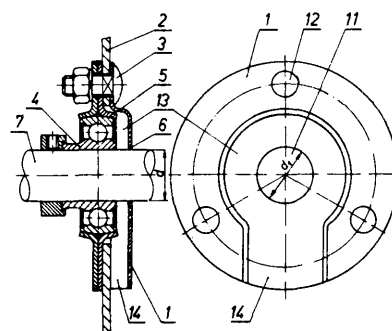


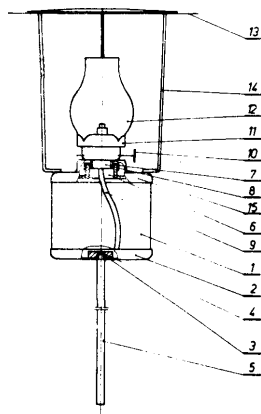
Fig. 1.

Fig. 2.

U1(21) 88379 (22) 89 09 26 5(51) F21S

(75) Jaworska Elżbieta, **Luboń** k/Poznań(54) Lampa na paliwo płynne

(57) Wzór użytkowy rozwiązuje zagadnienie konstrukcji estetycznej i prostej w budowie lampy na paliwo płynne, spełniającej równocześnie funkcję lampy stojącej i lampy stołowej. Lampa na paliwo płynne charakteryzuje się tym, że jej pojemnik /1/ paliwa ma kształt bryły obrotowej o spłaszczonych powierzchniach górnej i dolnej. Dolną powierzchnią spoczywa na miseczkowej podstawie /2/, wzmocnionej w części środkowej pierścieniem /3/ z osiowym otworem /4/ przystosowanym do rozłącznego łączenia z końcówką nośnego pręta /5/, a od góry pojemnik /1/ ma otwór /6/, którego ścianki wzmocnione są kołnierzem /7/, w którym osadzona jest obejmka /8/ wraz z regulacyjną śrubą /10/ jego przesuwu, i koszykowe gniazdo zaciskowe /11/ klosza /12/, nad wylotem



którego znajduje się daszek /13/ wsparty na dystansowych prętach /14/ mocowanych do osłony /15/ górnej powierzchni pojemnika /1/.
/3 zastrzeżenia/

U1(21) 88227 (22) 89 09 07 5(51) F42C

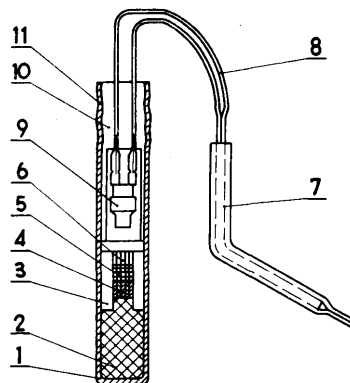
(71) Zakłady Tworzyw Sztucznych

"NITRON-ERG", Krupski Młyn

(72) Kurnatowski **Zygmunt**, Taiber Henryk,
Łańczak Tadeusz, Stryjek Kazimierz,
Powałowski Bogdan, Przybylik Róża,
Szydłowska Teresa, Borkowski Marian,
Plewik Wincenty, Scisłowicz Jerzy,
Mąsiorski Andrzej, Szyguła Jan

(54) Górnictwy zapalnik elektryczny węglowy

(57) Górniczy zapalnik charakteryzuje się tym, że główka /9/ zapalcza zamontowana jest w osłonie /10/ z tworzywa sztucznego o własnościach antyelektrostatycznych, zaciśniętej wewnątrz górnej części łuski /1/ za pomocą karbów /11/.
/1 zastrzeżenie/



DZIAŁ G

FIZYKA

U1(21) 88419 (22) 89 10 05 5(51) G01L

(71) Ośrodek Badawczo-Rozwojowy

Elektronicznych Układów

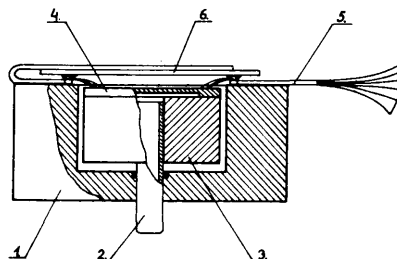
Specjalizowanych "OBREUS", Toruń

(72) Strzelecki Sławomir, Wełniak Barbara,
Nowakowski Mirosław

(54) Piezorezystencyjny czujnik ciśnienia

(57) Czujnik ma płytkę /4/ krzemową z wytrawioną membraną zaopatrzoną w układ oporników i osłoniętą przykrywką /6/. Płytkę /4/ krzemowa połączona jest z cylindryczną płytką /3/ zamykającą posiadającą osiowy i przelotowy otwór zakończony rurką /2/ szklaną. Rurka /2/ szklana osadzona jest w przelotowym otworze ceramicznej obudowy /1/.

/1 zastrzeżenie/



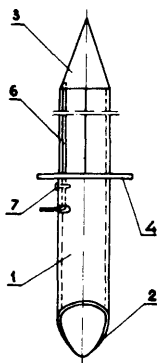
U1(21) 88395 (22) 89 09 28 5(51) G01N

(71) Huta Baildon, Katowice

(72) Balcewicz Paweł, Wachowiak Henryk

(54) Próbnik do pobierania próbek

(57) Próbnik charakteryzuje się tym, że na korpusie /1/ zamocowany jest kołnierz /4/, a pomiędzy kołnierzem /4/ i stożkową końcówką /3/ wykonany jest otwór /5/ zamykany kłapką. Kłapka przymocowana jest do pręta /6/ w kształcie litery "L", znajdującego się wewnątrz korpusu /1/. Jeden koniec pręta /6/ wprowadzony jest w stożkową końcówkę /3/, a drugi wystaje przez otwór ponad powierzchnię korpusu /1/. /1/ zastrzeżenie/



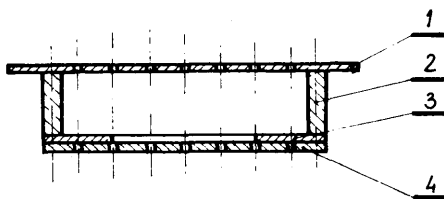
U1(21) 88416 (22) 89 10 03 5(51) G01N

(71) Politechnika Łódzka, Łódź

(72) Gniotek Krzysztof

(54) Zestaw wzorcowy do oceny poprawności wskazań przyrządu do pomiaru przewodności wyrobów włókienniczych

(57) Zestaw wzorcowy ma płytkę wzorcową /1/ o kształcie kołowym, z przelotowymi otworami o stałym przekroju kołowym, przymocowana do czoła pierścienia /2/ o średnicy zewnętrznej mniejszej od średnicy wspartej na nim płytki wzorcowej /1/. Z drugiej strony pierścienia /2/ są przymocowane kolejno płytka przesłaniająca /3/ i płytka pomocnicza /4/, obydwie o średnicy mniejszej od średnicy płytki wzorcowej /1/. Płytki pomocnicza /3/ jest wyposażona w rozmieszczone równomiernie na jej powierzchni przelotowe otwory o stałym przekroju kołowym i o osiach symetrii pokrywających się z osiami symetrii otworów płytki wzorcowej, zaś płytka przesłaniająca /3/, wyposażona w przelotowy osiowy otwór, przesłania część otworów płytki pomocniczej /4/. Wszystkie elementy zestawu są połączone ze sobą rozłącznie. /1/ zastrzeżenie/



U1(21) 88440 (22) 89 10 06 5(51) G02B

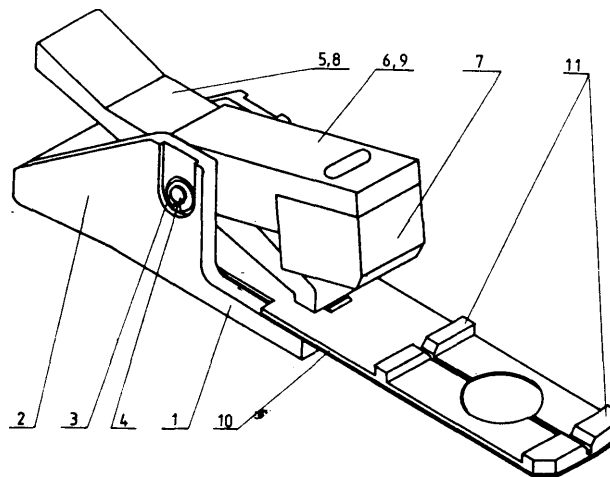
(71) Zakłady Wytwórcze Magnetofonów

"UNITRA"-LUBARTÓW, Lubartów

(72) Rogala Stanisław, Modzelewski Jerzy, Jędryszka Marian

(54) Urządzenie do przycinania włókien światłowodowych

(57) Urządzenie do przecinania włókien światłowodowych składa się z płaskiego korpusu /1/ z dwoma symetrycznymi identycznymi płaskimi wspornikami /2/ prostymi do korpusu z otworami /3/ na osi /4/ na której wewnątrz wsporników /2/ zamocowana jest dwustronna dźwignia /5/ przytrzymująca cięte włókna i ramię głowicy /6/ odcinającej z ostrzem /7/ stalowym w kształcie symetrycznej pryzmy. Pomiedzy górnym ramieniem dźwigni /5/ przytrzymującej, a korpusem /1/ zamocowana jest napięta śrubowa sprężyna /8/ naciskowa, a pomiędzy ramieniem dolnym dźwigni /5/ przytrzymującej zakończonym płaską stępką dotykającą do korpusu /1/, a ramieniem głowicy /6/ odcinającej zamocowana jest napięta śrubowa sprężyna /9/ naciskowa, przy czym do górnej płaszczyzny korpusu /1/ od strony przeciwnej dotykającej go sprężyny /8/ i wzdłuż zamocowana jest płaska bieźnia /10/ składająca się z elastycznej wstęgi metalowej pokrytej twardą płaską gumą z dwoma poprzecznymi progami /11/ na końcu i w środku długości bieźni, z pryzmatycznymi wycięciami w nich wzdłuż osi bieźni. /1/ zastrzeżenie/



U1(21) 88411 (22) 89 10 02 5(51) G03B

(71) Zakład Badawczy

Konstrukcyjno-Technologiczny, Kraków

(72) Sajdak Ludwik, Albin Ryszard, Pracuch Józef, Łączka Stanisław, Woliński Władysław

(54) Ramka z szybkami do przeźroczy

(57) Ramka do przeźroczy ma oprawkę /1/ z otworem prostokątnym /3/, mieszczącą w sobie szczelinę /4/ równoległą do ścianek czołowych /5/ i /6/, pozwalającą na wsunięcie doń szybek /7/ z przeźroczem /8/. Oprawka /1/ jest wciśnięta do ramki /2/. Wymiary zewnętrzne

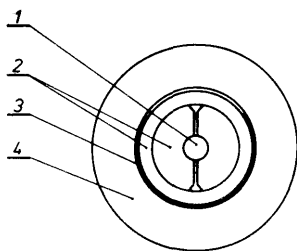
DZIAŁ H

ELEKTROTECHNIKA

U1(21) 88400 (22) 89 10 02 5(51) H01B

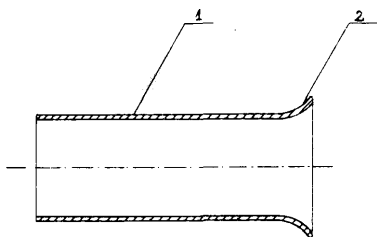
(71) Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Przemysłu Kablowego "Energokabel",
Ożarów Mazowiecki

(72) Anuszevska Helena

(54) Przewód współosiowy rozpraszający
pole elektromagnetyczne(57) Przewód współosiowy ma żyłę wewnętrzną /1/ jednorodną, izolację wewnętrzną /2/ dwuwarstwową, żyłę zewnętrzną /3/ w postaci taśmy z otworami oraz powłokę zewnętrzną /4/.
/1 zastrzeżenie/

U1(21) 88386 (22) 89 09 26 5(51) H01R

(75) Pętlak Roman, Olsztyn

Końcówki kablowe(57) Końcówki kablowe stanowiącые tulejkę dostosowaną do poszczególnych przekrojów żył kabli charakteryzują się tym, że tulejka /1/ ma na jednym końcu kielichowe rozszerzenie /2/.
/1 zastrzeżenie/

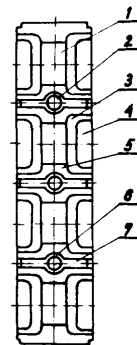
U1(21) 88425 (22) 89 10 04 5(51) H01R

(71) "INPRODUS" Spółdzielnia Inwalidów,
Jawor

(72) Kraus Jerzy

(54) Korpus złączki elektrycznej gwintowej

(57) Korpus zawiera otwory /2/ do mocowania z wgłębieniami /6/ pod wkręty mocujące, oraz otwory szynowe /2/ z prowadzeniami o

zaokrąglonych krawędziach i przewężenia znajdujące się na wysokości otworów /2/ do mocowania korpusu. Przy otworach szynowych /1/ wykonane są wybrania /3/ pod płytki dociskowe, oraz wnęki /4/ pod wkręty dociskowe.
/1 zastrzeżenie/

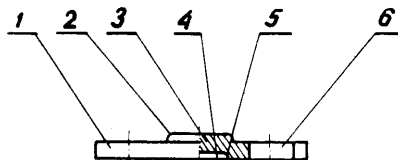
U1(21) 88426 (22) 89 10 04 5(51) H01R

(71) "INPRODUS" Spółdzielnia Inwalidów,
Jawor

(72) Szumny Adam, Jachym Władysław

(54) Płytkę dociskową złączki elektrycznej
gwintowanej

(57) Płytkę dociskową wykonaną w postaci płaskownika, o przekroju prostokątnym i zarysie zewnętrznym prostokątnym, ma dwa okrągłe otwory /6/ pod śruby dociskowe. W środkowej części płytki pomiędzy otworami /6/ wykonany jest podłużny wygniot /3/ o obrysie bocznym w kształcie półkręgu.

Wygniot /3/ ma promień zewnętrzny /2/, promień wewnętrzny /5/ równy promieniowi zewnętrznemu /2/ i wnękę /4/.
/1 zastrzeżenie/

U1(21) 88427 (22) 89 10 04 5(51) H01R

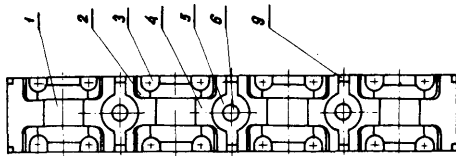
(71) "INPRODUS" Spółdzielnia Inwalidów
Jawor

(72) Kraus Jerzy

(54) Korpus załączki elektrycznej
gwintowej

(57) Korpus zawiera otwory /6/ do mocowania, z wgłębieniami /5/ pod wkręty, oraz otwory szynowe /1/ z prowadzeniami promieniowymi.

Przy **otworach** szynowych /1/ wykonane są wybrania /2/ pod płytki dociskowe, oraz wnęki /3/ pod wkręty **dociskowe**. /1 zastrzeżenie/



U1(21) 89127 (22) 89 12 29 5(51) H01R

(71) POLHIT Sp. z o.o., Warszawa

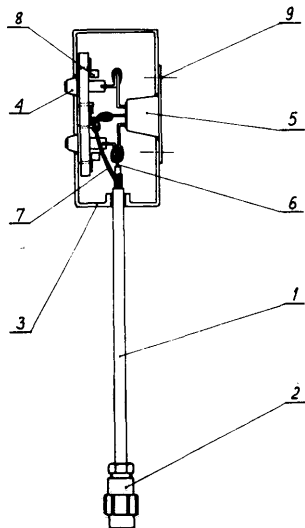
(72) Przepiórski Janusz

(54) Łącznik pośredni

(5/) Łącznik pośredni według wzoru użytkowego ma zastosowanie głównie przy pomiarach **parametrów** elektrycznych sprzętu radiowo-telewizyjnego, szczególnie w serwisie tego sprzętu.

Łącznik pośredni charakteryzuje się tym, że z drugiej strony przewodu koncentrycznego ma umieszczone trwale blisko siebie w obudowie /3/ parę gniazd /4/ koncentrycznych oraz trójbiegunowe gniazdo /5/ diodowe.

/1 zastrzeżenie/



dowa część /1/ ma postać pudełka zamkniętego od spodu odejmowalnym wieczkiem /2/ i zaopatrzono w cztery elastyczne nóżki amortyzacyjne /3/. Część tylna chwytna /4/ ma od spodu dłuższe krawędzie zaokrąglone łukiem o promieniu większym od promienia zaokrąglenia pozostałych krawędzi obudowy, przechodzące w klinowe płaskie skośne powierzchnie /14/. Kąt klina części tylnej chwytniej / α / jest mniejszy od kąta klina / β / części przedniej układowej /1/. Wierzchnia płaszczyzna obudowy jest ukształtowana przez trwałe zamocowanie pokrywy /5/ do prostokątnego korpusu, zrealizowane przez obwodowy **maskujący** korekcyjny rowek /6/. Pokrywa /5/ jest zaopatrzona w części przedniej w płytke prostokątne wybranie-reces /7/, z naklejoną na całej jego powierzchni warstwą specjalnej folii wielowarstwowej klawiszowej /8/. Jej **wieloprzewodowy** płaski taśmowy tor kablowy /9/ jest przeprowadzony do wnętrza obudowy poprzez **pojedynczy** szczelinowy otwór /10/. Na przedniej czołowej ścianie korpusu usytuowana jest przezroczysta pokrywa źródła światła.

/1 zastrzeżenie/

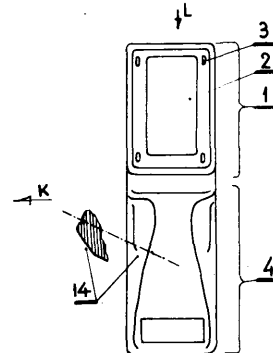


FIG. 2

Wid. K

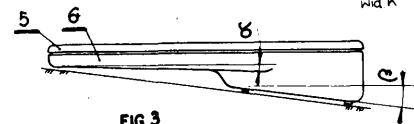


FIG. 3

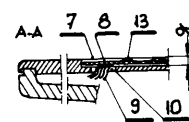


FIG. 5

U1(21) 88412 (22) 89 10 02 5(51) H04B

(71) Przedsiębiorstwo Wielobranżowe "ASTRA", Sp. z o.o., Sopot

(72) Budziński Zbigniew, Mazur Piotr, Mamczur Wojciech, Czekanowski Jacek, Pyziak Leszek

(54) Obudowa nadajnika zdalnego sterowania bezprzewodowego, zwłaszcza odbiornika telewizyjnego

(57) Obudowa ma kształt klina o prostokątnym przekroju poprzecznym, którego przednia ukła-

U1(21) 88373 (22) 89 09 25 5(51) H05B E04D

(71) Politechnika Rzeszowska im.

T.Łukasiewicza, Rzeszów

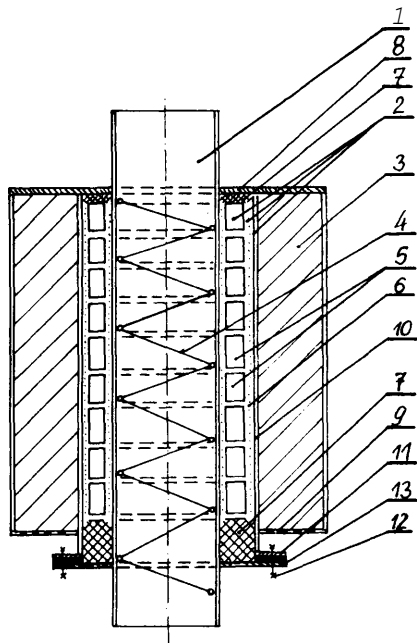
(72) Opaliński Stefan

(54) Podgrzewacz elektryczny rur spustowych deszczowych

(57) Podgrzewacz składa się z rury przewodowej /1/ i osadzonej na niej cylindrycznej grzałki elektrycznej /2/ osłoniętej cylindryczną osłoną **izolacyjną** /3/. Wewnątrz rury

przewodowej /1/ zamontowana jest spirala /4/. a górna powierzchnia osłony izolacyjnej /3/ oraz grzałki elektrycznej /2/ zakryta jest szczelnie pokrywą pierścieniową /8/. Dno osłony izolacyjnej /3/ zakryte jest perforowaną pokrywą pierścieniową /9/, a do rury osłonowej /10/ grzałki elektrycznej /2/ przytwierdzony jest kołnierz /11/, do którego przykręcony jest luźny kołnierz /13/.

/1 zastrzeżenie/

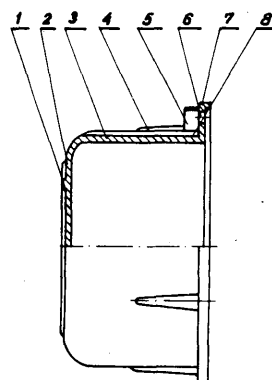


U1(21) 88424 (22) 89 10 04 5(51) H05K

(71) "INPRODUS" Spółdzielnia Inwalidów, Jawor
(72) Szumny Adam

(54) Pokrywa regulatora napięcia elektryczne-

(57) Pokrywa zawiera dno /2/ z wzmocnieniami, ścianki boczne /3/ i wywinięty kołnierz /7/ z otworami /6/ na śruby mocujące. Pokrywa charakteryzuje się tym, że na ściankach bocznych /3/ znajdują się żeberka /4/, natomiast przy jej dnie z otworów /6/ na kołnierzu /7/ ukształtowana jest wnęka /5/. Na dwóch ściankach bocznych /3/ współśrodkowo i równoległe do otworów /6/ wykonane są na całej wysokości ścianek bocznych /3/ rowki 1a1. /1 zastrzeżenie/



S p r o s t o w a n i e

BUP	Nr	str.	jest	powinno być
20/89	271624	61	Taberski Mieczysław	Kisiel Bogdan Taberski Mieczysław
24/89	272482	13	Wosiak Bronisław	tfosiek Bronisław
24/89	272483	14	tfosiak Bronisław	Wosiek Bronisław
26/89	273304	36	Sposób otrzymywania wodoro kompozycji lakierniczych	Sposób otrzymywania wodorozcieńczalnych kompo- zycji lakierniczych

Wykaz numerowy zgłoszonych wynalazków opublikowanych w BUP Nr 14/1990

Nr zgłoszenia	Int. Cl ⁴	Strona
1	2	3
27 1901	O1G	96
273572	E02B	64
274003	F02B	71
274046	B23B	20
275548	C08G	53
275339	H02B	96
275843	C08G	53
276073	G01N	86
276135	C09K	56
276286	F16P	77
276315	A61B	6
276360	B65D	33
276378	E01B	63
276422	C12G	58
276450	A61B	6
276451	A61B	6
276504	B65G	34
276514	F16L	77
276521	F02B	72
276530	G01	85
276536	F16H	76
276533	B21D	18
276681	F25D	79
276682	G07C	92
276742	A42B	5
276759	H03F	98
276760	A61F	8
276762	B27M	26
276763	B63H	32
276764	C08	53
276766	B23G	21
276767	B23G	22
276768	F15B	74
276770	O3K	98
276771	F16K	77
276772	F24D	78
276773	G02B	91
276777	O4M	99
276778	G01R	88
276779	H01L	94
276780	A61K	10
276783	C12N	58
276784	F21V	77
276788	C08L	53
276789	G01D	82
276790	C02F	40
276791	B21D	18
276792	E21C	68
276793	G01L	83
276794	D03D	62

Nr zgłoszenia	Int. C ¹⁴	Strona
1	2	3
276795	A47J	5
276796	B01D	12
276798	F16B	75
276799	B4U	29
276800	B03B	16
276801	E03F	65
276802	G03F	91
276803	B60R	30
276804	G01P	87
276807	O1L	94
276808	F02H	72
276809	G01L	84
276810	G06G	92
276811	C07C	43
276812	G01J	83
276813	C11D	58
276814	F16K	77
276823	C03C	41
276824	C08L	54
276825	A01K	2
276826	B21L	19
276829	B0U	15
276830	G01P	87
276835	B08B	17
276836	B25B	24
276837	G05D	92
276839	C09B	55
276840	C22C	59
276842	E21D	69
276843	B01U	12
276844	B21D	19
276845	C07C	43
276846	H05B	39
276847	C01F	101
276849	G01H	85
276850	B29C	28
276851	G01P	88
276852	G01N	86
276853	C07C	43
276854	O1D	93
276856	B63H	32
276857	E21C	68
276858	C08L	54
276859	G01H	83
276860	H02J	96
276861	A62C	11
276862	A62C	11
276863	B66D	37
276864	C12P	58
276865	G07D	49

Nr zgłoszenia	Int. Cl ⁴	Strona
1	2	3
276866	B01J	15
276868	C07C	43
276870	C07C	44
276871	G12B	93
276872	C01B	39
276873	H03B	98
276874	B23H	22
276875	G01R	89
276876	G01R	89
276877	B01J	15
276878	EO4F	67
276879	B01F	14
276880	C08L	54
276881	C09K	56
276882	C08L	54
276883	C08L	54
276884	B08B	17
276894	F04B	73
276896	H04R	100
276897	B65G	33
276898	B65H	36
276899	O2P	97
276900	G01N	87
276901	B22C	19
276902	C08L	54
276903	C10G	57
276904	F25B	79
276905	C07C	44
276907	B01D	12
276908	B24B	23
276909	G07F	52
276910	B02C	16
276911	C07C	44
276914	C11C	57
276915	C04B	41
276916	B26D	25
276917	B23H	22
276923	E05D	67
276925	B28B	26
276926	B66C	36
276927	B66C	37
276928	F26B	79
276929	B26D	26
276930	H01Q	95
276932	A61F	8
276934	C07C	44
276935	F42C	80
276937	A61F	9
276940	C09F	56

1	2	3
276941	C10G	57
276942	A61D	8
276946	G01R	89
276947	G01R	90
276948	F15B	74
276949	B63B	31
276951	C07C	45
276952	B23K	22
276953	G01P	88
276954	D03D	62
276955	D05B	62
276956	C01B	39
276957	B24D	24
276958	E21D	69
276959	B66C	37
276960	B30B	28
276961	B08B	18
276963	G01M	86
276964	G01L	84
276965	C07D	49
276966	B01D	12
276971	C22B	59
276972	C22B	59
276973	C22C	59
276974	C22C	59
276975	F16F	76
276976	B65G	34
276977	F16J	76
276978	B01D	13
276979	B66F	37
276980	C25C	61
276981	A61B	6
276982	A61B	7
276983	A61F	9
276984	C07C	45
276985	C08J	53
276986	C01B	39
276990	C22C	60
276992	C07D	49
276993	C07D	49
276994	B26B	25
276995	B26B	25
276996	A23K	4
276997	A43B	5
277000	B41J	30
277001	C07C	45
277002	G06F	92
277003	C22B	59
277005	A61F	9
277006	C04B	42

1	2	3
277007	C04B	42
277008	B01F	14
277010	H01G	94
277012	F26B	80
277013	E02F	64
277014	B41K	30
277015	A01N	2
277016	H01F	93
277022	E02D	64
277023	E04B	65
277024	E04B	66
277025	C02F	40
277026	H01R	95
277027	G01R	90
277028	G01R	90
277029	G01L	84
277030	G01L	84
277033	E21C	68
277034	F15B	74
277035	B65G	34
277036	B05C	17
277037	F04B	73
277038	B23D	21
277039	A61F	10
277040	C08G	53
277041	B67C	38
277042	B67C	38
277043	E02B	63
277044	C02F	40
277045	C02F	40
277046	G01P	88
277047	C10G	57
277048	G01B	81
277050	H03K	98
277052	A22C	3
277066	A23C	4
277068	H04M	100
277069	H04M	100
277070	D01G	61
277073	F16D	75
277075	B65G	35
277076	B01D	13
277077	C10B	56
277078	H03K	98
277079	B65G	35
277080	F16J	76
277084	C04B	42
277085	H01P	97
277086	G02B	91
277088	C01F	39

1	2	3
277089	G01C	81
277090	E04B	66
277091	H01M	95
277093	E03B	65
277094	C05F	42
277095	E02B	64
277096	B23K	23
277097	H02P	97
277099	H01H	94
277100	A61C	7
277101	B23P	23
277102	E21D	70
277103	F01C	71
277104	B30B	28
277105	B29D	28
277106	C08L	55
277107	B60S	31
277108	A61C	8
277109	C07C	45
277110	C22C	60
277113	A61M	11
277120	B65D	33
277124	F15B	75
277215	E01B	63
277528	B65G	35
278675	G21C	93
278806	C25B	60
279104	C07D	49
279173	F24J	78
279817	C04B	42
280104	C02F	40
280512	C07C	46
281022	C07C	46
281152	B30B	29
281570	D06P	62
281574	C02F	41
281575	B01D	13
281588	A61G	10
281590	B28B	27
281597	F02B	72
281604	B65G	35
281605	G01M	86
281636	B28D	27
281637	C04B	42
281654	C07C	47
281691	E04D	67
281692	E04B	66
281693	E04B	66
281697	B65D	33
281706	C23C	60

1	2	3
281715	F02P	73
281727	E21D	70
281806	H04B	99
281865	G07C	47
281898	G07C	47
281918	G01L	85
281919	B01J	15
281920	B22C	20
281971	G07C	48
282034	G07C	48
282035	F16C	75
282054	G08F	52
282096	B32B	29
282098	B66B	36
282099	B01D	14
282121	A01N	2
282145	G08F	52
282209	B01D	14
282210	B01D	14
282227	G07H	52
282228	A22C	4
282299	A23K	4

1	2	3
282300	A61B	7
282310	G07C	48
282313	A01N	2
282314	A01N	3
282315	A01N	3
282477	B61B	31
282491	G07D	50
282514	G01B	81
282564	H01R	95
282639	G07D	50
282653	A61N	11
282762	E21C	69
282772	B21F	19
282782	B22C	20
282805	G08L	55
282842	G07C	49
282875	B27M	26
282895	H01J	94
282898	G01F	82
282899	G01F	82
282904	E02D	64
282986	A61H	10

1	2	3
283010	A01N	3
283191	F22B	78
283226	F02D	72
283291	H03K	99
283329	B01J	16
283346	B25B	24
283372	E21F	71
283392	B28B	27
283393	E04B	67
283450	C10B	56
283459	C22C	60
283488	E21D	70
283549	F27B	80
283550	B65D	34
283603	G07D	51
283627	C22C	60
283628	C22C	60
283629	C22C	60
283652	G01R	90
283865	G07D	51
283903	B23C	21

Wykaz numerowy zgłoszonych wzorów użytkowych opublikowanych w BUP Nr 14/1990

Nr zgłoszenia	Int. Cl ⁴	Strona
1	2	3
86636	A22C	102
87057	A61F	106
87910	B66C	114
88170	A45C	103
88227	F42C	121
88236	B60R	111
88248	A47B	104
88365	A47K	105
88366	A47K	105
88367	B21D	107
88368	B26D	109
88369	B05C	107
88372	F04C	120
88373	H05B	125
88374	A45C	103
88375	B23B	108
88376	E04H	116
88377	E01D	115
88378	B23P	108
88379	F21S	121
88380	B65G	113
88381	A47C	104
88382	B30B	110
88384	F16C	120
88386	O1R	124
88387	A47G	104
88388	E21D	118
88289	B23B	108
88391	E05B	117

Nr zgłoszenia	Int. Cl ⁴	Strona
1	2	3
88392	G09B	123
88395	G01N	121
88396	A61B	105
88397	B65D	113
88398	E21F	118
88399	B30B	110
88400	H01B	124
88401	B66C	114
88402	B65B	112
88403	B28B	110
88405	A61G	106
88406	E03F	115
88408	E05C	117
88409	B65G	113
88410	F02H	119
88411	G03B	122
88412	H04B	125
88414	E21F	118
83415	F16D	120
88416	G01N	122
88418	B66D	114
88419	G01L	121
88421	E04H	116
88422	B21H	107
88423	FO4B	119
38424	H05K	126
88425	H01R	124
88426	II01R	124
88427	H01R	124

Nr zgłoszenia	Int. Cl ⁴	Strona
1	2	3
88428	A22C	102
88429	A22C	103
88430	EO4B	116
88431	B62D	112
88433	A01K	102
88435	G11B	123
88436	G11B	123
88437	B08B	107
88438	B60J	111
88439	B65H	113
88440	G02B	122
88441	B23Q	109
88442	B23Q	109
88443	B23Q	109
88449	A01M	102
88450	A47G	104
88478	B60P	111
88895	A61G	106
39087	B23I	108
89113	B65D	113
89127	H01R	125
89151	E04H	117
89152	E04H	117
89175	B65B	112
89255	B61B	111
89262	B60B	110
89301	B25B	109
89329	F01N	119
89414	A45D	103

S P I S T R E Ś C I

I. Wynalazki

	Str,
Dział A - Podstawowe potrzeby ludzkie.....	2
Dział B - Różne proeesy przemysłowe ; Transport.....	12
Dział C - Chemia i metalurgia.....	39
Dział D - Włókiennictwo i papiernictwo	61
Dział E - Budownictwo; Górnictwo; Konstrukcje zespolone.....	63
Dział F - Mechanika; Oświetlenie; Ogrzewanie; Uzbrojenie; Technika minerska ..	71
Dział G - Fizyka.....	81
Dział H - Elektrotechnika.....	93
Wykaz numerowy zgłoszonych wynalazków.....	127

II. Wzory użytkowe

Dział À - Podstawowe potrzeby ludzkie.....	102
Dział B - Różne procesy przemysłowe; Transport.....	107
Dział E - Budownictwo; Górnictwo; Konstrukcje zespolone.....	115
Dział F - Mechanika ; Oświetlenie; Ogrzewanie; Uzbrojenie; Technika minerska .	119
Dział G - Fizyka.....	121
Dział H - Elektrotechnika.....	124
Wykaz numerowy zgłoszonych wzorów użytkowych.....	130

I N F O R M A C J A
o cenach i warunkach prenumeraty
dla czasopisma

„BIULETYN URZĘDU PATENTOWEGO”

WARUNKI 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 RS W 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.
 - na za granicę - do 31 X na I kwartał
oraz do 1 dnia każdego miesiąca poprzedzającego okres prenumeraty roku bieżącego.