

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 rozdz. 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 183, skr. poczt. 203, 00-950 Warszawa

URZĄD PATENTOWY RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

Numer oddano do składu we wrześniu 1990 r. Ark. wyd. 12,34, ark. druk. 12,0. Pap. druk. k1. III 61×86—70 g
Nakład 2140 egz. + 16 egz. obowiązkowych
Cena 12 000 zł

INDEKS 35326

Druk wykonała Drukarnia Narodowa Zakład Nr 8 Kraków, Osiedle Hutnicze 7. Zam. 2/91

BIULETYN URZĘDU PATENTOWEGO

Warszawa, dnia 28 stycznia 1991 r.

Nr 2/446/ Rok XIX

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 z wystawy (data i oznaczenie wystawy)
- (31) — numer zgłoszenia priorytetowego (numer pierwszeństwa)
- (32) — data zgłoszenia priorytetowego (data pierwszeństwa)
- (33) — kraj, w którym dokonano zgłoszenia priorytetowego (kod kraju)
- (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
- (62) — numer zgłoszenia macierzystego (dla zgłoszenia wydzielonego)
- (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

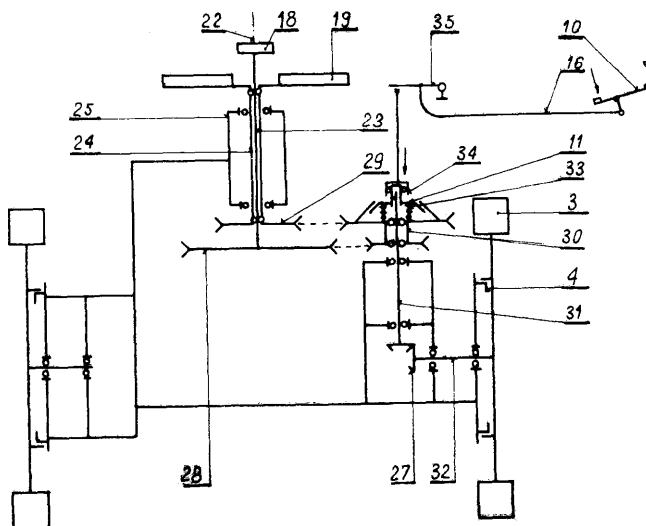
PODSTAWOWE POTRZEBY LUDZKIE

A1(21) 281640 (22) 89 09 29 5(51) A01C 17/00
E01C 19/20

- (71) Zakłady Metalowe "MESKO",
Skarżysko-Kamienna
(72) Materek Tadeusz, Koźmiński Jerzy,
Semaniak Fryderyk, Łachmański Roman,
Kowalczyk Zbigniew, Kapusta Ryszard,
Bernat Halina, Szkaranda Cezary

(54) Rozsiewacz materiałów sypkich przyczepiany
do mikrociągnika jednoosiowego

(57) Rozsiewacz zawiera zespół wysiewający osadzony na ramie nośnej wspartej na dwóch kołach jezdnych /3/, wyposażonych w hamulce A/. Zespół wysiewający ma zbiornik z mieszadłem /18/ i tarczę rozsiewającą /19/. Mieszadło /18/ i tarcza rozsiewająca /19/ otrzymują napęd od jednego koła jezdnego /3/ poprzez mechanizm napędowy zawierający katową przekładnię zębatą /27/ oraz dwie przekładnie pasowe /28 i 29/, połączone wspólnym podwójnym kołem pasowym /30/ wyposażonym w sprzęgło cierne /11/. Sprzęgło cierne /11/ włącza napęd na mieszadło /18/ i tarczę rozsiewającą /19/, i jest sterowane przez obsługującego pedałem /10/,
/5 zastrzeżeń/



A2(21) 284903 (22) 90 04 23 5(51) A01G 27/00

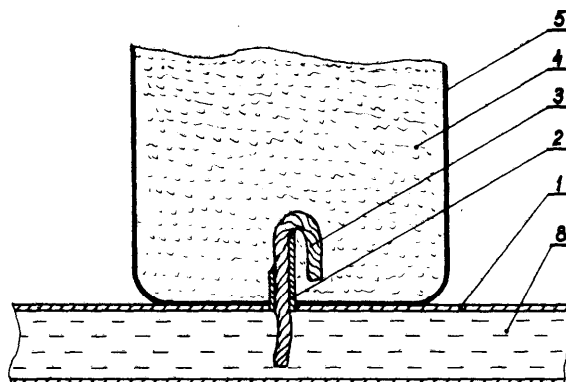
- (71) Instytut Sadownictwa i Kwiaciarstwa,
Skierniewice
(72) Treder Waldemar, Mika Augustyn,
Hołownicki Ryszard

(54) Podsiakowa instalacja nawadniająca

(57) Przedmiotem wynalazku jest podsiakowa instalacja nawadniająca, mająca zastosowanie w uprawach szklarniowych.

Instalacja charakteryzuje się tym, że z przewodu zasilającego /1/ są wyprowadzone pionowe rurki /2/ z umieszczonymi w nich knotami /3/. Na rurkach /2/ osadzone są kontenery /5/.

/1 zastrzeżenie/



A1(21) 285547 (22) 90 06 08 5(51) A01G 9/24

- (31) 89 07707 (32) 89 06 12 (33) PR
(71) ISOVER SAINT-GOBAIN, COURBEVOIE, FR
(72) Basin Gerard, De Graaf Martien

(54) Matą nawadniającą i sposób nawadniania
matą nawadniającą

(57) Matą nawadniającą ma postać nietkanego płata z odcinkowych włókien szklanych, połączonych ze sobą za pomocą spoiwa nietoksycznego i niehydrofobowego, przy czym płat ma masę na metr kwadratowy powierzchni zawartą w granicach od 50 do 300 g/m², a grubość płata nie przekracza 10 mm. Włókna składowe mają średnią średnicę zawartą w granicach od 10 do 16 mikrometrów. Sposób polegający na wykorzystaniu maty nawadniającej umieszczonej pod podłożami uprawowymi, charakteryzuje się tym, że matę styka się z wnętrzem rynny położonej na jej obrzeżu, a rynnę zasila się roztworem nawadniającym, przenikającym do powłoki nawadniającej a z niej do podłoża.
/10 zastrzeżeń/

Al(21) 285092 (22) 90 05 08 5(51) A01K 1/10

(31) 8901158 (32) 89 05 08 (33) NL
(75) WEELINK, Johannes Martinus W., VRIES, NL(54) Urządzenie do karmienia zwierząt

(57) Urządzenie ma co najmniej jedną gródź paszową przemieszczalną ponad powierzchnią gruntu, szeregi prętów dołączonych do ramy, otwory, w których zwierzęta mogą umieścić głowy oraz mechanizm do przemieszczania ramy nad powierzchnią gruntu.

Rama środkami wspierającymi opiera się o powierzchnię gruntu i jest wyposażona w płytę podłogową, która nieco ponad gruntem wystaje poza ramę aż do swojej krawędzi tylnej, stykającej się z gruntem, która to płyta może podtrzymywać co najmniej przednie nogi zwierząt, które przesunęły swoje głowy przez odpowiednie otwory. Gródź paszowa jest grózią typu samoatraskującego, mającą w pobliżu każdego otworu wahliwy pręt zatraskujący się poza głowę zwierzęcia, które głowę przesunęło poza otwór. Środki przemieszczające obejmują silniki napędowe, które zapobiegają ruchowi grózi paszowej w stanie spoczynku.

/13 zastrzeżeń/

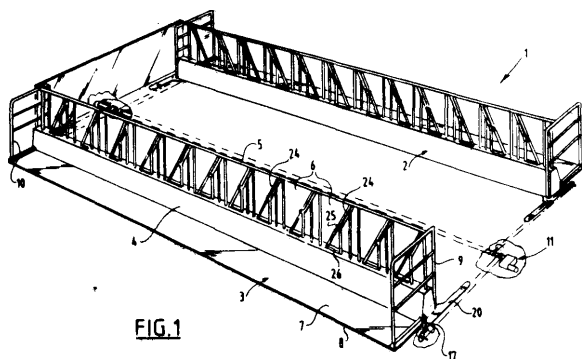


FIG.1

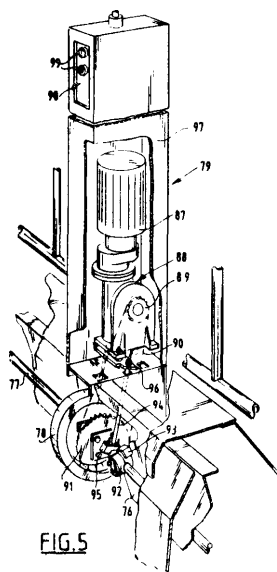
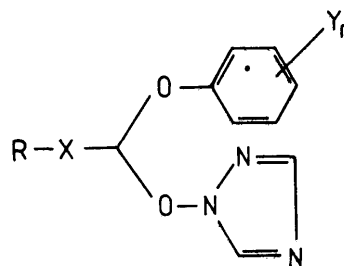


FIG.5

Al(21) 283898 (22) 90 02 21 5(51) A01N 43/653
C07D 249/14(31) P 3905 766.6 (32) 89 02 24 (33) DE
(71) BASF Aktiengesellschaft, Ludwigshafen, DE(54) Środek grzybobójczy

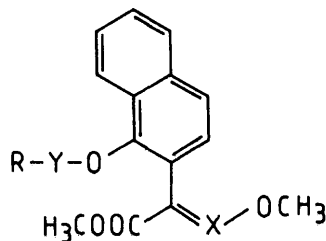
(57) Środek grzybobójczy oprócz nośnika zawiera 0,1-95% wagowych związku o wzorze ogólnym 1, w którym R oznacza grupę tert-alkilową o 4-6 atomach węgla, grupę arylową, która jest ewentualnie podstawiona atomem, X oznacza grupę C=O albo grupę CHOH oraz ich pochodne, Y oznacza atom wodoru, grupę alkilową o 1-9 atomach węgla, grupę alkoksylową, atom chlorowca, grupę arylową albo grupę aryloksylową, zaś n oznacza liczbę 1-5, albo jego sole lub związki metalokompleksowe.

/1 zastrzeżenie/

Al(21) 283999 (22) 90 02 26 5(51) A01N 31/14
C07C 251/32(31) P 3906 160.4 (32) 89 02 28 (33) DE
(71) BASF Aktiengesellschaft, Ludwigshafen, DE(54) Środek grzybobójczy

(57) Środek grzybobójczy, jako substancję aktywną zawiera 0,1-95% wagowych grzybobójczo aktywnego związku o wzorze 1, w którym X oznacza CH albo N, Y oznacza ewentualnie nienasyconą grupę C₁-C₁₂-alkilenową, a R oznacza grupę arylową, aryloksylową, grupę arylotio albo aryloalkoksylową, w której aromatyczny pierścień jest ewentualnie podstawiony.

/1 zastrzeżenie/



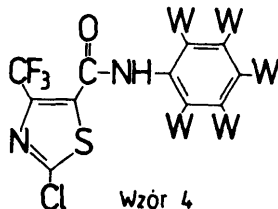
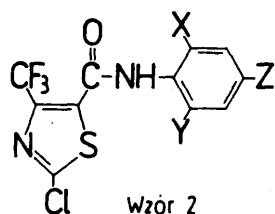
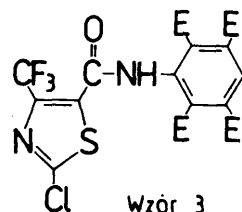
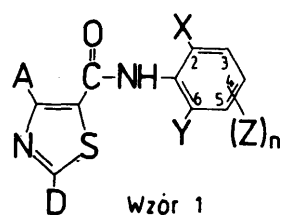
Al(21) 286194 (22) 90 07 24 5(51) A01N 43/78

(31) 385,134 (32) 89 07 25 (33) US
(71) Monsanto Company, ST. LOUIS, US(54) Środek grzybobójczy

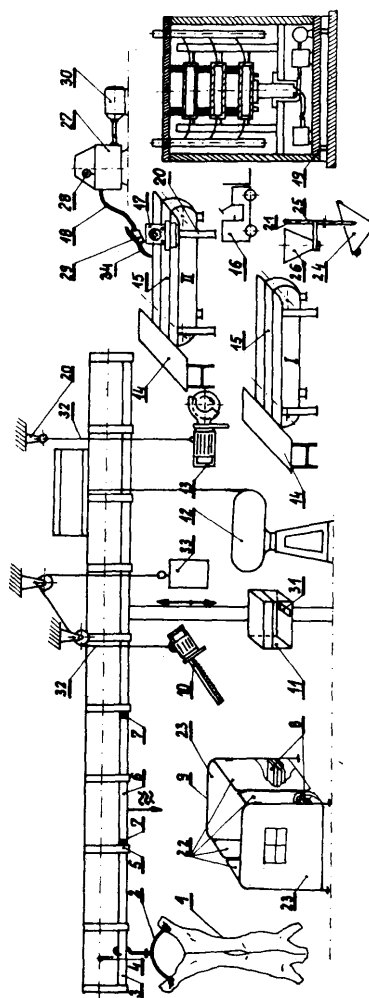
(57) środek grzybobójczy zawiera jako substancję czynną nowe pochodne tiazolu, a w szczegól-

ności związków o ogólnym wzorze 1, w którym A oznacza **dwuchlorowcometyl** lub **trójchlorowcometyl**, D oznacza atom chlorowca, X oznacza atom chlorowca, C₁-C_p-chlorowcoalkil, C₁-C_p-alkoksyl, C₁-C_p-chlorowcoalkoksyl, grupę cyjanową lub grupę nitrową, Y oznacza atom chloru, bromu lub jodu, C₁-C_p-perchlorowcoalkil, **dwuchlorowcometoksyl** lub **trójchlorowcometoksyl**, podstawniki Z niezależnie oznaczają atom chlorowca, C₁-C_p-chlorowcoalkil lub C₁-C_p-chlorowcoalkoksyl, a n oznacza 1, 2 lub 3, względnie związek o ogólnym wzorze 2, w którym X oznacza atom chlorowca, **trójchlorowcometyl**, **trójchlorowcometoksyl**, grupę nitrową lub grupę cyjanową, Y i Z niezależnie oznaczają atom chloru, bromu lub jodu, **trójchlorowcometyl** lub **trójchlorowcometoksyl**, względnie związek o ogólnym wzorze 3, w którym podstawniki E niezależnie oznaczają atom chloru, bromu lub jodu, **trójfluorometyl** lub **trójfluorometoksyl**, względnie związek o ogólnym wzorze 4, w którym podstawniki W niezależnie oznaczają atom chloru, bromu lub jodu, **trójfluorometyl** lub **trójfluorometoksyl**, względnie ich dopuszczalne w rolnictwie sole.

/11 zastrzeżeń/



stoły z przenośnikami taśmowymi. Jeden stół zaopatrzony jest w urządzenie /18/ do prepakowania, zaś drugi w pakowarkę /21/ formującą bloki mięsa bezkostnego. /3 zastrzeżenia/



Al (21) 280606 (22) 89 07 14 5(51) A22C 17/00

(71) Politechnika Białostocka, Białystok
(72) Szorc Jan

(54) Sposób wytwarzania i przechowywania
mięsa kulinarnego i bezkostnego oraz
linia technologiczna do realizacji tego
sposobu

(57) Sposób przygotowania mięsa do mrożenia polega na poddaniu tusz zwierzęcych procesowi **elektrostymulacji**. Proces ten przeprowadza się prądem o napięciu $12\text{ V} \leq U \leq 650\text{ V}$ i natężeniu $I \leq 1,2\text{ A}$ przy zachowaniu częstotliwości $12,5\text{ Hz} \leq f \leq 60\text{ Hz}$ w czasie trwania **elektrostymulacji** $60\text{ s} \leq t_{\text{ES}} \leq 120\text{ s}$.

Bezpośrednio po procesie elektrostymulacji dokonywany jest rozbiór i wykrawanie, a następnie prepakowanie mięsa kulinarnego i formowanie bloków mięsa bezkostnego.

Linia technologiczna ma zamontowane urządzenie /9/ do **elektrostymulacji** tusz oraz dwa

Al (21) 280620 (22) 89 07 14 5(51) A23J 1/20

(71) Akademia Rolniczo-Techniczna, Olsztyn
(72) Żuraw Józef, **Surazyński** Aleksander,
Chojnowski Władysław, Jesiak Zdzisław,
Poprawska Kazimiera

(54) Sposób wytwarzania kazeiny

(57) Sposób wytwarzania kazeiny polegający na odtłuszczeniu mleka i jego pasteryzacji, koagulacji przy użyciu kwasów organicznych i nieorganicznych lub ukwaszonej serwatki, usunięciu serwatki, **płukaniu**, prasowaniu, rozdrabnianiu, suszeniu i mieleniu, charakteryzuje się tym, że **spasteryzowane** mleko schładza się do temperatury $1-9^{\circ}\text{C}$, najkorzystniej $3-5^{\circ}\text{C}$ i dodaje znane kwasy stosowane w produkcji kazeiny w ilości 5-15, najkorzystniej 10-12 gramorównoważników na 100 litrów mleka, nie powodując koagulacji

kazeiny, a następnie podgrzewa się do temperatury 56-64°C, najkorzystniej 60°C i koaguluje kazeinę, po czym dalszą obróbkę koagulatu prowadzi się w znany sposób. /1 zastrzeżenie/

A1(21) 280733 (22) 89 07 21 4(51) A23K 1/00

(75) Buczkowski Roman, Toruń, Foss Eugeniusz, Janików; Kulpa Franciszek, Plewiska; Myśliński Eugeniusz, Toruń; Wierny Adam, Kraków

(54) Sposób wytwarzania paszowego preparatu tłuszczowego oraz paszowy preparat tłuszczowy

(57) Sposób polega na tym, że odpadowy tłuszcz stopiony i podgrzany do temperatury 323-393 K wstępnie neutralizuje się wodnym roztworem węgla z zawiesiną wapna hydratyzowanego, po czym otrzymana, **zemułgowana** zawiesina miesza się aż do zgęstnienia a następnie utrzymuje się w reaktorze w stałej temperaturze, przy czym ilość związków alkalicznych wprowadzanych do mieszaniny ustala się w odpowiednim nadmiarze, analizując każdorazowo liczbę zmydlania mieszaniny tłuszczów odpadowych.

Paszowy preparat złożony jest z soli kwasów tłuszczowych w ilości 79,5% do 81,2% wagowych, związków metali **dwuwartościowych** w ilości 0,5% do 2,5% **wagowych**, gliceryny w ilości 8% do 8,3% wagowych oraz wody w ilości 10% wagowych. /2 zastrzeżenia/

A1(21) 285326 (22) 90 05 24 5(51) A24D 1/02

(31) 8912238.6 (32) 89 05 26 (33) GB
(71) IMPERIAL TOBACCO LIMITED, BRISTOL, GB

(54) Ulepszona koszulka dla wyrobów do palenia i wyrób do palenia

(57) Koszulka utworzona jest z pojedynczego arkusza bibułki, wytworzonego z co najmniej dwu wstęg, połączonych ze sobą gdy co najmniej jedna z nich znajduje się jeszcze w wilgotnym stadium procesu produkcyjnego, przed suszeniem. Wyrób do palenia zawiera wałek materiału do palenia oraz koszulkę. /27 zastrzeżeń/

A1(21) 285322 (22) 90 05 24 5(51) A43B 5/00

(31) 20614 A/89 (32) 89 05 24 (33) IT
(71) FILA SPORT S.P.A. VERCELLI, IT
(72) Frachey Enrico, Crespan Alfredo

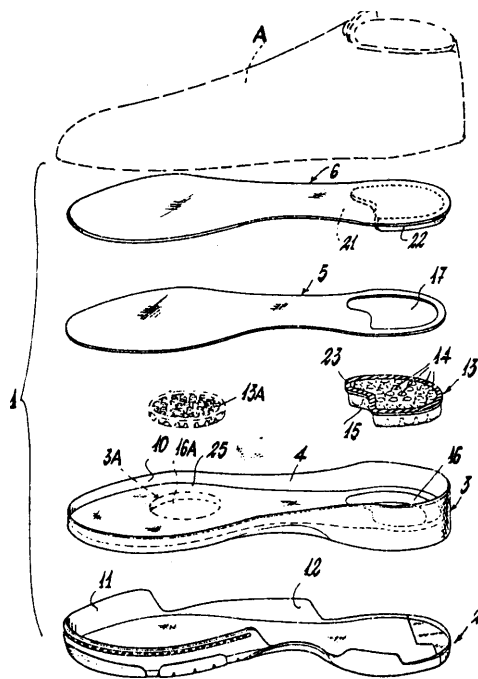
(54) But sportowy

(57) But zawiera kapkę /A/ i dolną nośną część /1/ posiadającą podeszwę /2/, klin /3/ usytuowany na podeszwie /2/, podtrzymującą wyściółkę /5/ oraz stykającą się z nogą użytkownika wyściółkę /6/. But zawiera także w swojej dolnej nośnej części /1/ wkładkę /13/ zawierającą elementy /14/, które są sprężyste odkształcalne pod wpływem nacisku i które są zamknięte w szczelnej obudowie /15/, korzystnie z plastycz-

nego materiału. Wkładka /13/ jest umieszczona w gnieździe /16, 17/ usytuowanym w klinie /3/ i w podtrzymującej wyściółce /5/ w położeniu odpowiadającym położeniu pięty w butcie.

But sportowy zawiera w swojej dolnej nośnej części /1/ wiele wkładek /13, 13A/, które są umieszczone w gniazdach /16, 17, 16A/ usytuowanych w wybranych obszarach klina /3/.

/15 zastrzeżeń/

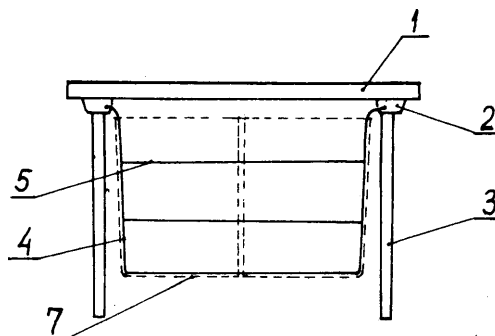


A2(21) 284882 (22) 90 04 20 5(51) A47B 3/00

(75) Kampczyk Jarosław, Bielsko-Biała;
Paluch Krzysztof, Bielsko-Biała

(54) Stolik składany

(57) **Stolik składany** wyposażony jest w blat /1/, do którego na zawiasach /2/ zamocowane są nogi /3/. Zawiasy /2/ wyposażone są w otwór, w którym umieszczone są końce wieszaków /4/. Wieszaki /4/ tworzą konstrukcje pojemnika, na którym



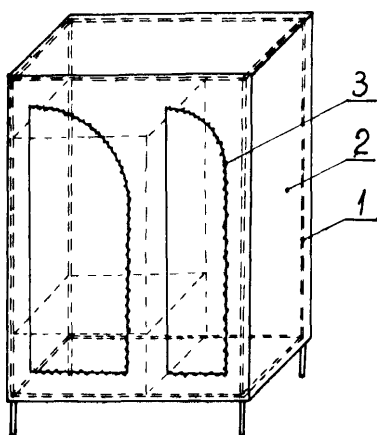
naciągnięta jest tkanina /7/. Wieszaki A/ zaopatrzone są w poprzeczne pręty /5/, na które nakłada się tace. A zastrzeżeń

A2(21) 284886 (22) 90 04 20 5(51) A47B 47/00

(75) Kampczyk Jarosław, Bielsko-Biała;
Paluch Krzysztof, Bielsko-Biała

(54) Meble składane

(57) Meble składane mają konstrukcję wykonaną z rurek /1/. Na konstrukcję naciągnięta jest tkanina /2/. Powierzchnie tkaniny /2/ w przedniej części mebli zaopatrzone są w zamki błyskawiczne A/. Wewnątrz konstrukcji umieszczone są półki, które wykonane są z rurek. /1 zastrzeżenie/



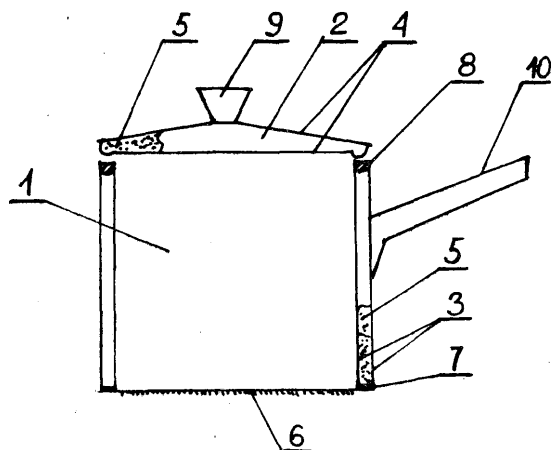
A1(21) 280751 (22) 89 07 24 5(51) A47J 27/00

A47J 36/36

(75) Miłkowski Józef, Warszawa

(54) Urządzenie do gotowania produktów spożywczych

(57) Wynalazek rozwiązuje problem zmniejszenia zużycia energii potrzebnej do zagotowania posił-



ków oraz utrzymania ciepłego posiłku przez długi okres czasu.

Urządzenie ma komorę ciśnieniową /1/ i pokrywę /2/, które mają podwójne ścianki: /3/ i A/, a wewnątrz nich próżnię /5/. Dno komory ciśnieniowej /1/ stanowi pojedyncza ścianka /6/, od zewnątrz chropowata, która na krawędzi łączącej ścianki A/ ma zgrubienia /7/. Od góry, pomiędzy ściankami A/ znajduje się uszczelka /8/, /1 zastrzeżenie/

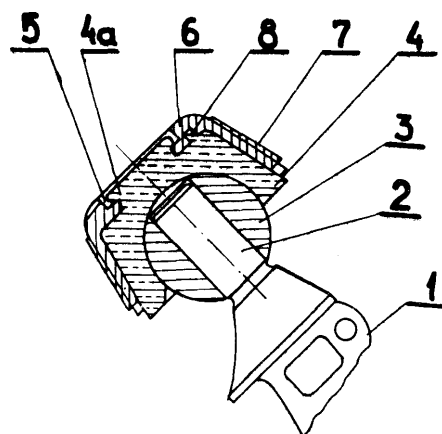
A1(21) 280699 (22) 89 07 19 5(51) A61F 2/32

(71) Politechnika Lubelska, Lublin

(72) Waroński Andrzej

(54) Endoproteza stawu biodrowego

(57) Endoproteza stawu biodrowego, składająca się z miecza zakończonego szyjką, na której osadzona jest główka stawu współpracująca z panewką charakteryzuje się tym, że na stożkowej szyjce /2/ miecza /1/ zamocowana jest nieruchomo ceramiczna, kulista o gładkiej powierzchni główka A/ współpracująca z wykonaną z obojętnego biologicznie i odznaczającego się małym współczynnikiem tarcia tworzywa, najkorzystniej z polietylenu o wysokim ciężarze cząsteczkowym panewką A/, posiadającą zewnętrzną powierzchnię w kształcie stożka ściętego, na którego mniejszej pełnej podstawie uformowany jest okrągły płaski zaczepek /4a/ z krzyżowym przecięciem od czoła, współpracujący z otworem A/ w dnie metalowej obudowy /6/ panewki o wewnętrznej powierzchni identycznej z zewnętrzną powierzchnią panewki /4/ i zewnętrznej powierzchni w kształcie stożka ściętego, na którego tworzącej wykonany jest stożkowy 2-4 zwojowy gwint uformowany z występów /7/ równomiernie rozmieszczonych na tworzącej. /1 zastrzeżenie/



A1(21) 280712 (22) 89 07 10 5(51) A61F 2/32

(71) Politechnika Lubelska, Lublin

(72) Weroński Andrzej

(54) Endoproteza stawu biodrowego

(57) Endoproteza składa się z miecza metalowego /1/ zakończonego szyjką /2/ współpracującą z panewką stawu. Szyjka /2/ jest stożkowa i ma zbliż-

ność mniejszą od 1:20 zachowującą samohamowość, natomiast miecz /1/ od strony przeciwnej do stawu jest płaski, zbieżny i ma w swojej płaszczyźnie symetrii przecięcie /3/ na głębokość około 3/4 długości. Na obu płaszczyznach zewnętrznych w osi miecza wykonane są nieprzelotowe wgłębienia /4/ o zaokrąglonych kształtach. Wszystkie części miecza za wyjątkiem szyjki pokryte są cienką warstwą tworzywową obojętną biologicznie. /1 zastrzeżenie/

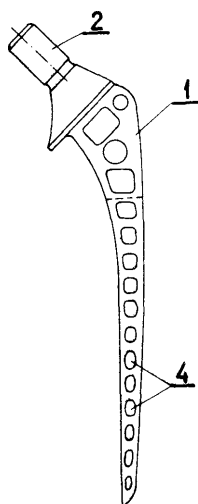


Fig.1

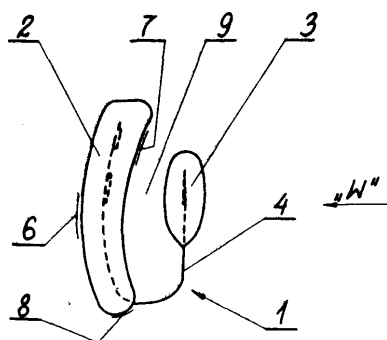
Fig.2

A1 (21) 266233 (22) 90 07 25 5(51) A61F 2/20

- (71) Pomorska Akademia Medyczna
im.Gen.K. Świerczewskiego, Szczecin
(72) Mozolewski Erwin, Hamerlak Zbigniew

(54) Proteza obturacyjna do fonowania mowy i sposób jej wytwarzania

(57) Proteza składa się z dwóch pelot: zewnętrznej /2/ i wewnętrznej /3/, połączonych sprężystym łącznikiem /4/, uformowanym w kształcie litery "U". Peloty mają kształty, które tworzą wycinki powierzchni sferycznych i wykonane są z elastycznego tworzywa.



Protezę wytwarza się w ten sposób, że peloty w pierwszej kolejności wykonuje się z wosku i osadza na sprężystym łączniku, po czym zatapia się w gipsie, a po jego utwardzeniu wytapia się wosk wrzawką. Po powleczeniu powierzchni powstałych jam warstwą cieczy izolacyjnej, wnętrza tych jam wypełnia się pod ciśnieniem elastycznym tworzywem, po czym prasuje w podwyższonej temperaturze. /6 zastrzeżeń/

A2 (21) 284804 (22) 90 04 17 5(51) A61K 7/06

(71) ORGANIKA Ośrodek Badawczo-Rozwojowy
Przemysłu Barwników, Zgierz

(72) Cherasko Wiesław, Stawińska Wanda,
Grelewicz Jerzy, Mrowiński Bogumił,
Marszałek Mirosław, Stawiszynski
Wojciech, Wilczek Jacek

(54) Preparat rozjaśniająco podbarwiający do włosów oraz sposób wytwarzania preparatu rozjaśniająco-podbarwiającego do włosów

(57) Preparat zawiera 2,0-5,0 części wagowych nieorganicznych lub organicznych soli amonowych, 0,2-0,3 części wagowej środków stabilizujących, 0,5-2,0 części wagowych rozpuszczalnego w wodzie kopolimeru polisiloksano-poliestrowego, 0,3-0,5 części wagowej N-tlenków alkiloamin, 0,1-0,3 części wagowej witaminy B kompleks, 1,0-3,0 części wagowych mono-, di- lub trialkanolamin o łańcuchu zawierającym 2-3 atomów węgla, 0,02-0,1 części wagowej barwnika oksydacyjnego lub mieszaniny barwników oksydacyjnych, 0,1-0,2 części wagowej 25% wodnego roztworu amoniaku, 2,0-3,0 części wagowych alkoholowej zawiesiny środka zagęszczającego, 0,1-0,2 części wagowej dowolnej kompozycji zapachowej oraz 74,4-85,6 części wagowych odmineralizowanej wody.

Sposób wytwarzania preparatu rozjaśniająco-podbarwiającego do włosów polega na tym, że do mieszaniny z podgrzewem wprowadza się odmineralizowaną wodę i podgrzewa do temperatury 60-70°C, po czym dodaje się kolejno nieorganiczne lub organiczne sole amonowe, środki stabilizujące, rozpuszczalny w wodzie kopolimer polisiloksano-poliestrowy, N-tlenki alkiloamin, witaminę B kompleks, mono-, di- lub trialkanolaminę, a następnie po rozpuszczeniu składników przy ciągłym mieszaniu dodaje się barwnik oksydacyjny lub mieszaninę barwników oksydacyjnych, po czym po ochłodzeniu mieszaniny do 40-50°C dodaje się amoniaku do osiągnięcia pH 9,0-9,5 oraz alkoholową zawiesinę środka zagęszczającego i po dokładnym wymieszaniu ochładza się do temperatury 20-25°C oraz dodaje się dowolną kompozycję zapachową. /3 zastrzeżenia/

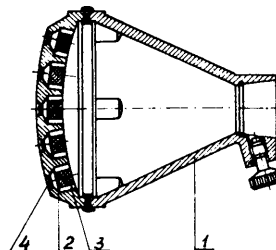
A1 (21) 280614 (22) 89 07 14 5(51) A62C 31/12

(71) Przedsiębiorstwo Handlowo-Techniczne
"SUPON", Białystok

(72) Derecki Tadeusz, Sianko Zdzisław

(54) Głowica mgłowa, przystosowana zwłaszcza do prądnicy pistoletowej do gaszenia pożaru

(57) Głowica mgłowa charakteryzuje się tym, że w pokrywie /4/ z otworami wypływowymi osadzone są zawirowywacze /2/ z kanałami skośnymi /3/. /1 zastrzeżenie/



DZIAŁ B

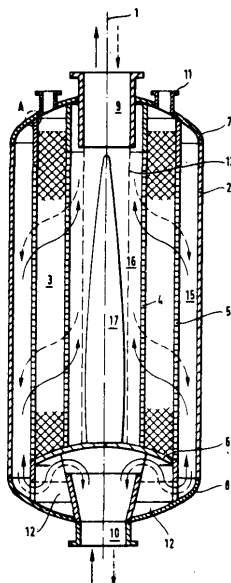
ROZNE PROCESY PRZEMYSŁOWE; TRANSPORT

A1(21) 285646 (22) 90 06 15 5(51) B01J 8/02

(31) P 39 19 750.6 (32) 89 06 16 (33) DE
(71) Linde Aktiengesellschaft, Wiesbaden, DE
(72) Libal Klaus, Fierlbeck Walter,
Von Gemmingen Ulrich

(54) Reaktor

(57) Reaktor charakteryzuje się tym, że jeden z koszy /4, 5/ jest rozciągliwy w kierunku promieniowym i jest górnym brzegiem połączony sztywno z płaszczem /2/. /4 zastrzeżenia/



(54) Sposób otrzymywania katalizatora do usuwania tlenku azotu z gazów odlotowych

(57) Sposób otrzymywania katalizatora do usuwania tlenku azotu z gazów odlotowych, składającego się ze składnika aktywnego naniesionego na nośnik, polega na tym, że nośnik w postaci węgla aktywnego utlenia się steżonym kwasem azotowym w temperaturze do 110°C, po czym utleniony nośnik nasycy się wodnym roztworem soli żelazowych a następnie suszy i poddaje kalcy- nacji w strumieniu gazu obojętnego, w temperaturze 100-350°C. /2 zastrzeżenia/

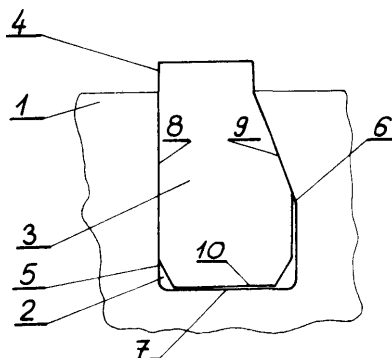
A1(21) 280812 (22) 89 07 26 5(51) B02C 19/12

(71) Przedsiębiorstwo Produkcyjno-Handlowe "UNISPOL", Piła; Sobecki Grzegorz, Trzemeszno; Kurgun Edward, Lutek Leszek, Piła; Nowak Jan, Łomża, Grabiak Mieczysław, Poznań; Bilewski Jerzy, Trzemeszno; Godlewski Jarosław, Łomża; Zurkiewicz Błażej, Piła

(72) Sobecki Grzegorz, Kurgun Edward, Lutek Leszek, Nowak Jan, Grabiak Mieczysław

(54) Bęben rozcierający, zwłaszcza do płodów rolnych

(57) Bęben rozcierający, mający na zewnętrznej powierzchni klinowe wybrania charakteryzuje się



A1(21) 286058 (22) 90 07 13 5(51) B01J 23/74

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

tym, że w każdym klinowym wybraniu /2/ usytuowane jest narzędzie tnące /3/ mające promieniową w stosunku do osi bębna /1/ powierzchnię zaciskową /8/ oraz zbieżną do niej w kierunku krawędzi tnącej /4/ powierzchnię oporową /9/, którymi przylega odpowiednio do powierzchni zaciskowej /5/ i oporowej /6/ wybrania wzdłużnego /2/.
/1 zastrzeżenie/

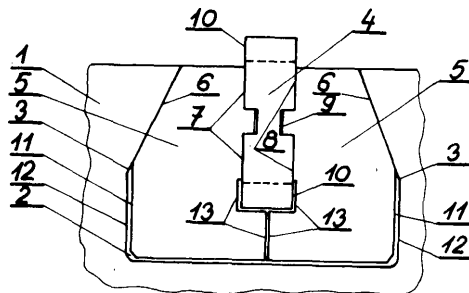
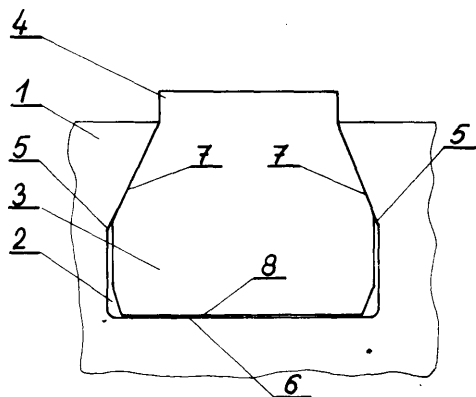
z klinowych prętów /5/ ma powierzchnię oporową /6/ przylegającą do zbieżnej powierzchni /3/ wzdłużnego wybrania klinowego /2/ oraz dwie powierzchnie zaciskowe /7/ przylegające do powierzchni /8/ narzędzia tnącego /4/ pomiędzy kształtowym wybraniem mocującym /9/ a uzębionymi powierzchniami krawędzi tnących /10/.
/3 zastrzeżenia/

Al(21) 280813 (22) 89 07 26 5(51) B02C 19/12

- (71) Przedsiębiorstwo Produkcyjno-Handlowe "UNISPOL", Piła; Sobecki Grzegorz, Trzemeszno; Kurgun Edward, Lutek Leszek, Piła; Nowak Jan, Łomża; Grabiak Mieczysław, Poznań; Bilewski Jerzy, Trzemeszno; Godlewski Jarosław, Łomża; Żurkiewicz Błażej, Piła
(72) Sobecki Grzegorz, Kurgun Edward, Lutek Leszek, Nowak Jan, Grabiak Mieczysław

(54) Bęben rozcierający, zwłaszcza do płodów rolnych

(57) Bęben rozcierający charakteryzuje się tym, że w każdym wzdłużnym wybraniu klinowym /2/ znajdującym się na jego zewnętrznej powierzchni, usytuowane jest narzędzie tnące /3/ mające dwie wzajemnie zbieżne w kierunku krawędzi tnącej /4/ powierzchnie oporowe /7/, którymi odpowiednio przylega do powierzchni oporowych /5/ wzdłużnego wybrania klinowego /2/.
/2 zastrzeżenia/

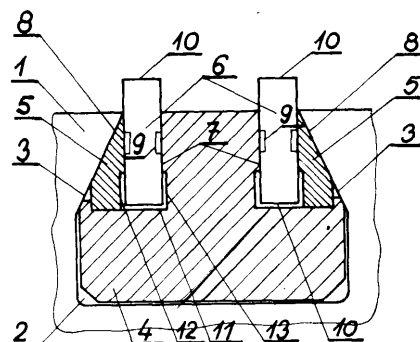


Al(21) 280815 (22) 89 07 26 5(51) B02C 19/12

- (71) Przedsiębiorstwo Produkcyjno-Handlowe "UNISPOL", Piła; Sobecki Grzegorz, Trzemeszno; Kurgun Edward, Lutek Leszek, Piła; Nowak Jan, Łomża; Grabiak Mieczysław, Poznań; Bilewski Jerzy, Trzemeszno; Godlewski Jarosław, Łomża; Żurkiewicz Błażej, Piła
(72) Sobecki Grzegorz, Kurgun Edward, Lutek Leszek, Nowak Jan, Grabiak Mieczysław

(54) Bęben rozcierający, zwłaszcza do płodów rolnych

(57) Bęben rozcierający, mający na zewnętrznej powierzchni klinowe wybrania a w nich po dwa narzędzia tnące, charakteryzuje się tym, że każde narzędzie tnące /6/ ustalone jest przylgowo w klinowym wybraniu /2/ pomiędzy powierzchniami zaciskowymi /7/ podstawowego klinowego pręta ustalającego /4/ a powierzchnią zaciskową /8/ każdego pomocniczego pręta /5/, przy czym każdy pomocniczy pręt /5/ bazowany jest w gnieździe /11/ pręta podstawowego /4/ i przylega z jednej strony swoją powierzchnią oporową do zbieżnej powierzchni oporowej /3/ klinowego wybrania /2/, z drugiej zaś - powierzchnią zaciskową /8/ do narzędzia tnącego /6/.
/3 zastrzeżenia/



Al(21) 280814 (22) 89 07 26 5(51) B02C 19/12

- (71) Przedsiębiorstwo Produkcyjno-Handlowe "UNISPOL", Piła; Sobecki Grzegorz, Trzemeszno; Kurgun Edward, Lutek Leszek, Piła; Nowak Jan, Łomża; Grabiak Mieczysław, Poznań; Bilewski Jerzy, Trzemeszno; Godlewski Jarosław, Łomża; Żurkiewicz Błażej, Piła
(72) Sobecki Grzegorz, Kurgun Edward, Lutek Leszek, Nowak Jan, Grabiak Mieczysław

(54) Bęben rozcierający, zwłaszcza do płodów rolnych

(57) Bęben rozcierający, mający na zewnętrznej powierzchni wzdłużne wybrania klinowe, a w nich ustalone pomiędzy dwoma klinowymi prętami narzędzia tnące, charakteryzuje się tym, że każdy

A1(21) 280816 (22) 89 07 28 5(51) B02C 19/12

- (71) Przedsiębiorstwo Produkcyjno-Handlowe "UNISPOL", Piła; Sobecki Grzegorz, Trzemeszno; Kurgun Edward, Lutek Leszek, Piła; Nowak Jan, Łomża; Grabiak Mieczysław, Poznań; Bilewski Jerzy, Trzemeszno; Godlewski Jarosław, Łomża; Żurkiewicz Błażej, Piła
- (72) Sobecki Grzegorz, Kurgun Edward, Lutek Leszek, Nowak Jan, Grabiak Mieczysław,
- (54) Narzędzie do rozcierania płodów rolnych

(57) Narzędzie przeznaczone do osadzenia w promieniowych wybraniach wzdłużnych na całej długości pobocznic bębna trącego tarki ziemniaczanej, charakteryzuje się tym, że składa się z zestawu noży /1/, których krawędź trąca /2/ stanowi powierzchnię kształtową /3/, zaś część mocująca /4/ ma promieniową w stosunku do osi bębna powierzchnię zaciskową /5/ oraz zbieżną do niej w kierunku krawędzi trącej /2/ powierzchnię oporową /6/, przy czym poszczególne noże połączone są ze sobą za pomocą sworznia ściąającego przechodzącego przez otwór /8/ wykonany w środkowej części mocującej /4/ noży /1/. /5/ zastrzeżeń/

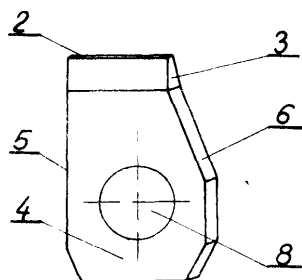


FIG. 1

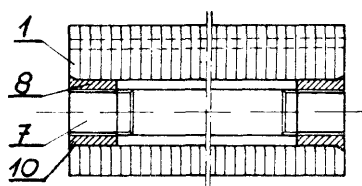


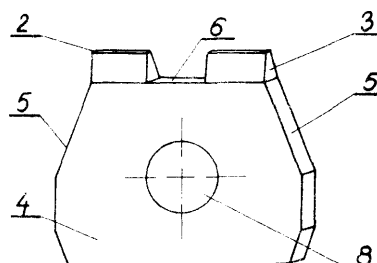
FIG. 2

A1(21) 280817 (22) 89 07 26 5(51) B02C 19/12

- (71) Przedsiębiorstwo Produkcyjno-Handlowe "UNISPOL", Piła; Sobecki Grzegorz, Trzemeszno; Kurgun Edward, Lutek Leszek, Piła; Nowak Jan, Łomża; Grabiak Mieczysław, Poznań; Bilewski Jerzy, Trzemeszno; Godlewski Jarosław, Łomża; Żurkiewicz Błażej, Piła
- (72) Sobecki Grzegorz, Kurgun Edward, Lutek Leszek, Nowak Jan, Grabiak Mieczysław
- (54) Narzędzie do rozcierania płodów rolnych

(57) Narzędzie przeznaczone do osadzenia w promieniowych wybraniach wzdłużnych na całej długości pobocznic bębna trącego tarki ziemniaczanej, charakteryzuje się tym, że składa się z ze-

stawu noży, których krawędź trąca /2./ stanowi powierzchnię kształtową /3/, zaś część mocująca /4/ ma dwie wzajemnie zbieżne w kierunku krawędzi trącej /2/ powierzchnie oporowe /5/, przy czym poszczególne noże połączone są ze sobą za pomocą sworznia ściąającego przechodzącego przez otwór /8/ wykonany w środkowej części mocującej /4/ noży. /6/ zastrzeżeń/

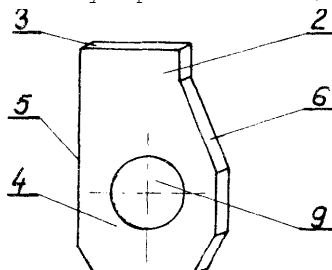


A1(21) 280816 (22) 89 07 26 5(51) B02C 19/12 .

- (71) Przedsiębiorstwo Produkcyjno-Handlowe "UNISPOL", Piła; Sobecki Grzegorz, Trzemeszno; Kurgun Edward, Lutek Leszek, Piła; Nowak Jan, Łomża; Grabiak Mieczysław, Poznań; Bilewski Jerzy, Trzemeszno; Godlewski Jarosław, Łomża; Żurkiewicz Błażej, Piła
- (72) Sobecki Grzegorz, Kurgun Edward, Lutek Leszek, Nowak Jan, Grabiak Mieczysław

(54) Narzędzie do rozcierania płodów rolnych

(57) Narzędzie, przeznaczone do osadzenia w promieniowych wybraniach wzdłużnych na całej długości pobocznic bębna trącego tarki ziemniaczanej, charakteryzuje się tym, że składa się z zestawu noży, których część robocza /2/ zakończona krawędzią trącą /3/ stanowi powierzchnię kształtową o prostokątnym przekroju poprzecznym, zaś część mocująca /4/ ma promieniową w stosunku do osi bębna powierzchnię zaciskową /5/ oraz zbieżną do niej w kierunku krawędzi trącej /3/ powierzchnię oporową /6/. Poszczególne noże rozdzielone są między sobą kształtowymi przekładkami, zaś całość połączona jest ze sobą za pomocą sworznia ściąającego przechodzącego przez otwory /9/ wykonane w środkowej części mocującej /4/ oraz w kształtowych przekładkach. /6/ zastrzeżeń/



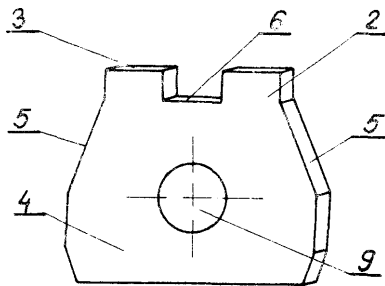
A1(21) 280819 (22) 89 07 26 5(51) B02C 19/12

- (71) Przedsiębiorstwo Produkcyjno-Handlowe "UNISPOL", Piła; Sobecki Grzegorz, Trzemeszno; Kurgun Edward, Lutek Leszek, Piła; Nowak Jan, Łomża; Grabiak Mieczysław, Poznań; Bilewski Jerzy, Trzemeszno; Godlewski Jarosław, Łomża; Żurkiewicz Błażej, Piła

(72) Sobecki Grzegorz, Kurgun Edward, Lutek Leszek, Nowak Jan, Grabiak Mieczysław

(54) Narzędzie do rozcierania płodów rolnych

(57) Narzędzie, przeznaczone do osadzenia w promieniowych wybraniach wzdłużnych na całej długości pobocznic bębna trącego tarki ziemniaczanej, charakteryzuje się tym, że składa się z zestawu noży, których część robocza /2/ zakończona krawędzią trącą /3/ stanowi powierzchnię kształtową o prostokątnym przekroju poprzecznym, zaś część mocująca /4/ ma dwie wzajemnie zbieżne w kierunku krawędzi trącej /3/ powierzchnie oporowe /5/. Poszczególne noże rozdzielone są między sobą kształtowymi przekładkami, zaś całość połączona jest ze sobą za pomocą sworzni ściągającego przechodzącego przez otwory /9/ wykonane w środkowej części mocującej /4/ oraz w kształtowych przekładkach. /8 zastrzeżeń/



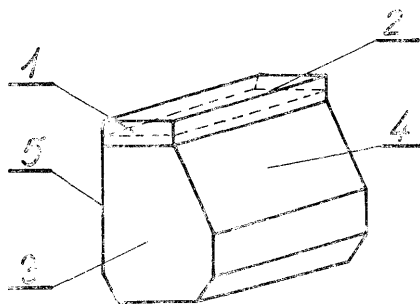
Al(21) 280820 (22) 89 07 26 5(51) B02C 19/12

(71) Przedsiębiorstwo Produkcyjno-Handlowe "UNISPOL", Piła; Sobecki Grzegorz, Trzemeszno; Kurgun Edward, Lutek Leszek, Piła; Nowak Jan, Łomża; Grabiak Mieczysław, Poznań; Bilewski Jerzy, Trzemeszno; Godlewski Jarosław, Łomża; Żurkiewicz Błażej, Piła

(72) Sobecki Grzegorz, Kurgun Edward, Lutek Leszek, Nowak Jan, Grabiak Mieczysław

(54) Narzędzie do rozcierania płodów rolnych

(57) Narzędzie, przeznaczone do osadzania w promieniowych wybraniach wzdłużnych na całej długości pobocznic bębna trącego tarki ziemniaczanej, złożonej z segmentów, charakteryzuje się tym, że powierzchnia oporowa /4/ segmentu jest zbieżna w kierunku krawędzi trącej /2/ z promieniową w stosunku do osi bębna trącego powierzchnią zaciskową /5/. /3 zastrzeżenia/



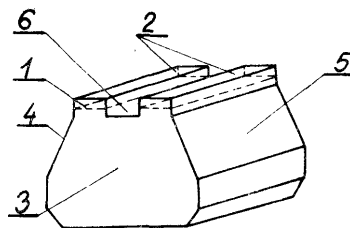
Al(2.1) 280821 (2?) 89 07 26 5(51) BC2C 19/12

(71) Przedsiębiorstwo Produkcyjno-Handlowe "UNISPOL", Piła; Sobecki Grzegorz, Trzemeszno; Kurgun Edward, Lutek Leszek, Piła; Nowak Jan, Łomża; Grabiak Mieczysław, Poznań; Bilewski Jerzy, Trzemeszno; Godlewski Jarosław, Łomża; Żurkiewicz Błażej, Piła

(72) Sobecki Grzegorz, Kurgun Edward, Lutek Leszek, Nowak Jan, Grabiak Mieczysław

(54) Narzędzie do rozcierania płodów rolnych

(57) Narzędzie, przeznaczone do osadzenia w promieniowych wybraniach wzdłużnych na całej długości pobocznic bębna trącego tarki ziemniaczanej, złożone z segmentów, charakteryzuje się tym, że powierzchnie oporowe /4/ i /5/ są wzajemnie zbieżne w kierunku krawędzi trącej /2/. /5 zastrzeżeń/



A2(21) 284891 (22) 90 04 21 5(51) B02C 13/26

(71) Przemysłowy Instytut Maszyn Rolniczych, Poznań

(72) Unruh Romuald, Drzymała Seweryn, Nowaczewski Zdzisław, Grabowiecki Edward, Boczek Włodzimierz

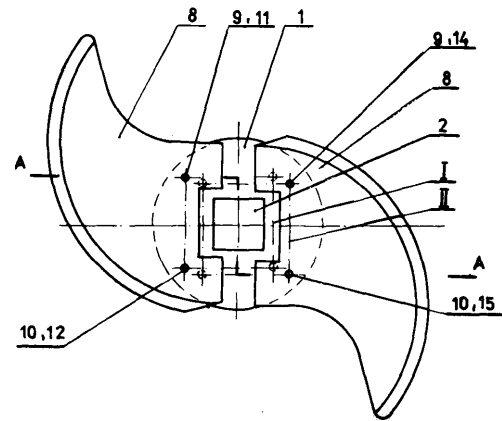
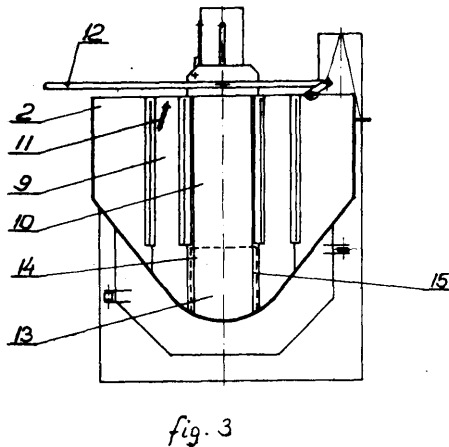
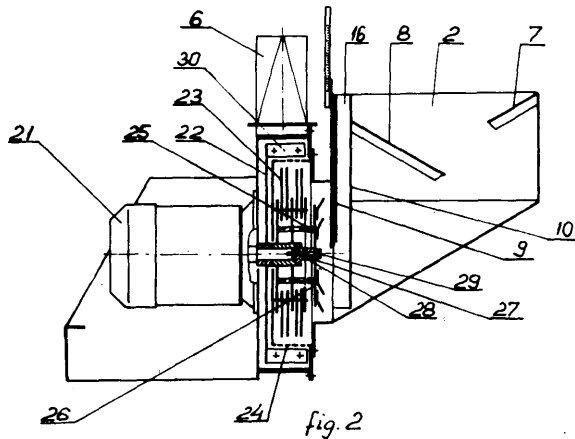
(54) Rozdrabniacz do kukurydzy i ziarna zbóż

(57) Rozdrabniacz zawiera cylindryczną przestrzeń rozdrabniającą, która jest zasilana z kosza zasypowego poprzez otwór w jednej ścianie czołowej, a przy drugiej ścianie czołowej znajduje się tarcza rozdrabniająca, na której zamocowane jest urządzenie podające, składające się z noży tnących oraz noży rozdrabniających, współpracujące z sitem otaczającym przestrzeń rozdrabniającą.

W przestrzeni pierścieniowej na zewnątrz od sita znajduje się wentylator, który charakteryzuje się tym, że kosz zasypowy /2/ ma podwójną zasuwę składającą się z zasuw dużej /9/ i zasuw małej /10/, a blokowanie zasuw dużej ze ścianą kosza zasypowego /2/ lub zasuw małej z zasuwą dużą umożliwia przetyczka /11/. Regulacja otwarcia zasuw: /9 i 10/ odbywa się za pomocą dźwigni /12/, zaś w zasuwie dużej /9/ wykonany jest otwór /13/ zamykany zasuwą małą /10/, służący do dozowania suchego ziarna. Poprzeczne ściany: /14 i 15/ małej zasuw tworzą kanał /16/ otwarty od góry, służący do zasysania dodatkowego powietrza. Tarcza rozdrabniająca /27/ ma przykręcone wsporniki z przymocowanymi do nich nożykami. Do tarczy wirnika wentylatorowego są przymocowane ramiona z łopatkami.

Na wale silnika /21/ jest zamontowany wirnik łopatkowy /22/ oraz wirnik bijakowy /23/, a

sworznie łączące tarcze wirnika bijakowego posiadają wystające czopy /25/, wchodzące w tulejki /26/ przymocowane do tylnej ściany tarczy rozdrabniającej. Ponadto do tarczy wirnika wentylatorowego są przyspawane łopatkę z wymiennymi nakładkami. /6 zastrzeżeń/

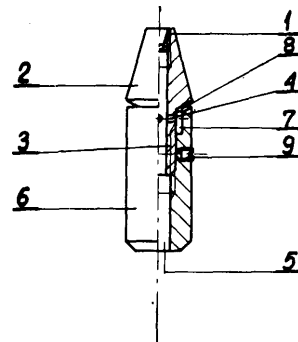


Al(21) 279903 (22) 89 06 10 5(51) B08B 5/00
B05B 1/00

(75) Ferenc Feliks, Zaborów; Sosnowski Jacek, Warszawa

(54) Dysza gazowa, zwłaszcza do powietrza

(57) Dysza gazowa ma wymienną dyszę rozprężną /1/ połączoną gwintem z końcówką stożkową /2/, mającą na części walcowej /3/ gwint oraz prostopadły do osi symetrii przelotowy otwór /4/, połączony z kanałem centralnym /5/. Część walcowa /3/ połączona jest z korpusem /6/ mającym od strony końcówki stożkowej /2/ otwór osiowy /7/ nieprzelotowy ze ścięciem czołowym /8/.
/1 zastrzeżenie/



Al(21) 286294 (22) 90 07 30 5(51) B02C 18/18

(71) Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Maszyn dla Przemysłu Mięsnego "SPOMASZ", Jednostka Innowacyjno-Wdrożeniowa, Wrocław

(72) Szylar Stanisław, Bielec Jan, Wilczura Jan

(54) Głowica nożowa kutra

(57) Głowica jest zaopatrzona w tarczę /1/ i noże /8/. Tarcza /1/ ma współśrodkowy otwór /2/ w kształcie wielokąta foremnego, współpracujący z wałem napędowym oraz jednakowe otwory wyznaczające wierzchołki przeciwległych wielokątów foremnych /I i II/, które są usytuowane mimośrodowo względem osi współśrodkowego otworu /2/. Każdy noż /8/ ma dwa identyczne otwory /9 i 10/ rozmieszczone w odległości równej bokowi wielokąta foremnego utworzonego przez otwory w tarczy /1/. Noż /8/ jest mocowany do tarczy /1/ za pomocą sworzni /11 i 12/.
/8 zastrzeżeń/

Al(21) 280666 (22) 89 07 18 5(51) B09B 5/00

(71) Instytut Badawczy Dróg i Mostów, Warszawa

(72) Kurcz Andrzej, Tokaj Wiesław

(54) Warstwa neutralizacyjno-izolacyjna nasypów zbudowanych z odpadów przemysłowych

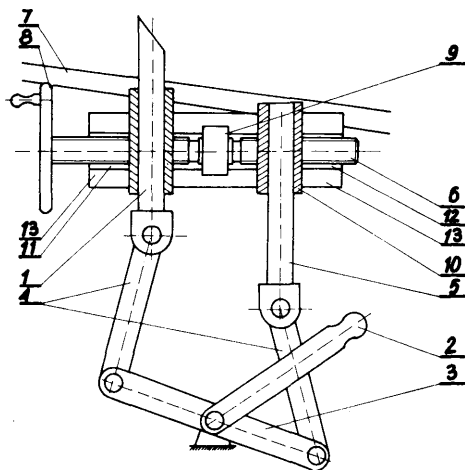
(57) Warstwa neutralizacyjno-izolacyjna zbudowana jest z gruntów stabilizowanych wapnem palonym, wapnem hydratyzowanym lub popiołami aktywnymi z węgla brunatnego w ilości 1-20%.
/1 zastrzeżenie/

Al(21) 280726 (22) 89 07 21 5(51) B21B 39/14
B23Q 7/10

- (71) Huta im.Gen.K.Świerczewskiego,
Zawadzkie
(72) Zymela Józef, Hatalak Tadeusz

(54) Dozownik rur i prętów urządzenia produkcyjnego

(57) W dozowniku na równi pochyłej /7/ znajdują się przesuwane ruchem dźwigni dwustronnej /3/ bolce /1, 5/. Bolce /1, 5/ umieszczone są w tulejach /10/ połączonych trwale z saniami /11, 12/ śruby rzymskiej /6/ wyposażonymi w przeciwnie gwintowane prowadnice /13/. /1 zastrzeżenie/

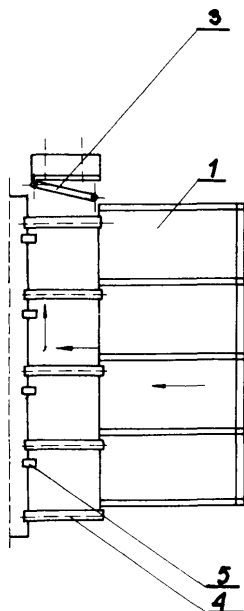


Al(21) 280728 (22) 89 07 21 5(51) B21B 39/10
B23Q 7/16

- (71) Huta im.Gen.K.Świerczewskiego, Zawadzkie
(72) Zymela Józef, Hatalak Tadeusz

(54) Sposób przesuwania prętów i rur oraz urządzenie do tego sposobu

(57) Sposób polega na tym, że przedmiot przesuwany jest jednocześnie wzdłużnie i poprzecznie.



Urządzenie ma rolki /4/ ułożone poprzecznie do kierunku ruchu technologicznego, mające nacięty rowek śrubowy, przy czym wzdłuż boków samotoku usytuowane są ograniczniki poprzeczne /5/, a od czoła zderzak podłużny /3/. /2 zastrzeżenia/

Al(21) 286517 (22) 90 08 16 5(51) B21B 17/14

- (71) Instytut Metali Nieżelaznych, Gliwice
(72) Besztak Bronisław, Kaziorowski Andrzej,
Kruczek Janusz, Świerzy Henryk, Sendal
Jan, Perlega Roman, Kazana Wiesław

(54) Sposób i urządzenie do kształtowania rur, zwłaszcza o przekroju owalnym i płaskoowalnym

(57) Sposób polega na tym, że walcowanie rur na zimno prowadzi się z prędkością 0,05-0,60 m/s, w 3-8 stopniach dekształcania w układzie ciągłym i z względnym procentowym ubytkiem średnicy rury w płaszczyźnie pionowej wynoszącym 1-90%.

Urządzenie charakteryzuje się tym, że każda z klatek walcowniczych ma dwa poziome walce formujące do kształtowania rur, to jest walec górny /11/ przymocowany do górnej dźwigni /12/ oraz walec dolny /13/ przymocowany do dolnej dźwigni /14/, a obie dźwignie /12, 14/ zamocowane są obrotowo na sworzniu /15/ przytwierdzonym na stałe w korpusie klatki a także na sworzniach /16/ przemieszczających się po pionowej śrubie nastawnej /17/.

Na śrubie nastawnej /17/, pomiędzy dwoma sworzniemi /16/, znajduje się sprężyna /18/ do eliminowania luzów na dźwigniach /12, 14/. W dolnej części śruby nastawnej /17/ ponad górnym sworzniem /16/ usytuowana jest tuleja /20/, połączona z górnym sworzniem /16/. Wewnątrz tulei /20/ znajduje się sprężyna /21/ wraz z jej prowadnicą /22/. Z prowadnicą /22/ połączony jest bęben pomiarowy /23/ z podziałką liniową. Z kołki na śrubie /17/ ponad bębniem /23/ usytuowany jest pierścień /24/ i nakrętka ustalająca /25/. /2 zastrzeżenia/

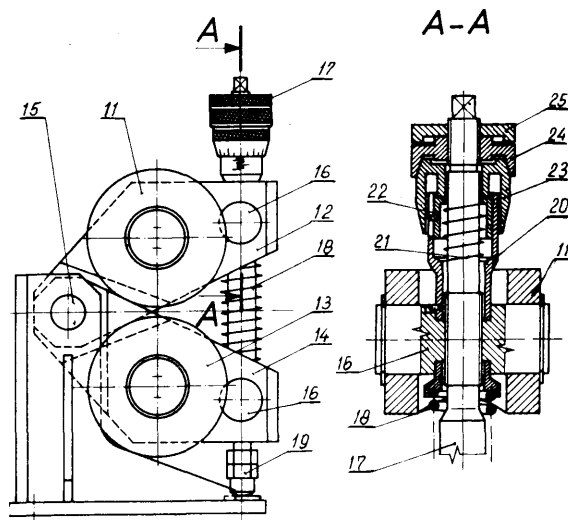


Fig. 3

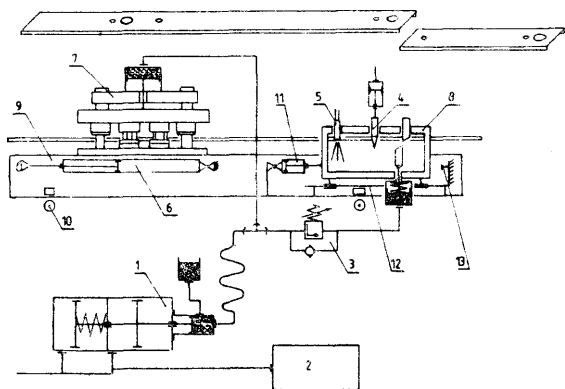
Fig. 5

A1(21) 280609 (22) 89 07 14 5(51) B21D 24/16

(71) Instytut Obróbki Plastycznej, Poznań
 (72) Trumpus Ludwik, Pestka Paweł

(54) Układ do wykonywania operacji towarzyszących profilowaniu

(57) Układ ma urządzenie do wykrawania i tłoczenia /7/ i urządzenie do odcinania /8/ połączone ruchomą belką /9/ z osadzoną na niej prowadnicą /12/ urządzenia odcinającego /8/ i napęd, który składa się z multiplikatora /1/, zaworu dołączającego /3/ zapewniającego sekwencyjne zadziałanie urządzeń i siłowników pneumatycznych /6/ i /11/. Urządzenia /7/ i /8/ pracują w kierunku zgodnym z biegiem obrabianego profilu i są wprawiane w ruch za pomocą siłowników /6/ i /11/. Urządzenie do odcinania /8/ wyposażone jest ponadto w pilota /4/ współpracującego z czujnikiem bezdotykowym /5/ oraz w prowadnicę /12/ i zderzak /13/. Belka /9/ jest osadzona elastycznie na rolkach tocznych /10/. /6 zastrzeżeń/



A1(21) 280625 (22) 89 07 14 5(51) B22F 1/00

(71) Akademia Górniczo-Hutnicza
 im. Stanisława Staszica, Kraków
 (72) Pampuch Roman, Stobierski Ludosław, Lis Jerzy, Białoskórski Jerzy, Ermer Elżbieta

(54) Sposób sporządzania gęstwy leejnej ze spiekalnego proszku węgla krzemu

(57) Sposób polega na tym, że z proszku węgla krzemu o powierzchni właściwej 5-20 ro*Vg» zawierającego bor w postaci roztworu stałego lub mieszaninę SiC i B₂C sporządza się zawiesinę z

dodatkiem węglonośnej substancji organicznej. Zawiesinę suszy się i wygrzewa w atmosferze gazu obojętnego po czym miele do postaci proszku i sporządza gęstwą rozprowadzając proszek w wodzie destylowanej z dodatkiem zasady amonowej tak, aby pH gęstwy mieściło się w przedziale 7-9. /1 zastrzeżenie/

A1(21) 280723 (22) 89 07 20 5(51) B22F 9/16

(71) Akademia Górniczo-Hutnicza
 im. Stanisława Staszica, Kraków
 (72) Pampuch Roman, Stobierski Ludosław, Lis Jerzy, Białoskórski Jerzy, Ermer Elżbieta

(54) Sposób wytwarzania mikroproszku roztworu stałego boru w węglu krzemu

(57) Sposób polega na tym, że do zhomogenizowanej mieszaniny proszkowych substratów węgla i krzem o składzie molowym C/Si w granicach 0,8 do 1,2 wprowadza się kwas borny w ilości 0,5 do 6,0% i ogrzewa się w atmosferze gazu obojętnego do temperatury 1573K. /1 zastrzeżenie/

A1(21) 280724 (22) 89 07 20 5(51) B22F 9/18

(71) Akademia Górniczo-Hutnicza
 im. Stanisława Staszica, Kraków
 (72) Pampuch Roman, Stobierski Ludosław, Lis Jerzy, Białoskórski Jerzy, Ermer Elżbieta
 (54) Sposób wytwarzania mikroproszku roztworu stałego boru w węglu krzemu

(57) Sposób polega na tym, że karbotermiczną redukcję bezpostaciowej krzemionki, zawierającej bor, a otrzymanej przez hydrolizę roztworu związków krzemoorganicznych i kwasów borowych prowadzi się węglem pochodzącym z rozkładu związków organicznych lub zdyspergowanym węglem drzewnym względnie sadzą, w atmosferze gazu obojętnego w zakresie temperatur 1473-2173 K. /1 zastrzeżenie/

A1(21) 280787 (22) 89 07 21 5(51) B22F 3/14

(71) Instytut Mechaniki Precyzyjnej,
 Warszawa
 (72) Panasiuk Władysław, Szyszka Zbigniew,
 Kulesza Tadeusz, Jabłońska Joanna

(54) Sposób wytwarzania węglików spiekanych

(57) Sposób polega na tym, że wstępnie sprasowane kształtki na zimno poddaje się obróbce cieplno-chemicznej w atmosferze dyfuzyjnej, w temperaturze 520-1150°C w czasie 0,5-12 h, a następnie izostatycznemu prasowaniu na gorąco w temperaturze 950°-1700°C w czasie 0,5-5 h przy ciśnieniu 5-500 MPa. /1 zastrzeżenie/

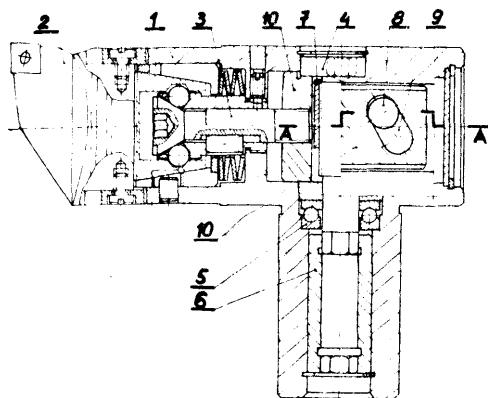
A1(21) 280789 (22) 89 07 25 5(51) B23B 29/06

(71) Instytut Obróbki Skrawaniem, Kraków
 (72) Hyży Janusz, Cebulewski Kazimierz,
 Stós Jerzy

(54) Uchwyt narzędzia kombinowanego

(57) Wynalazek rozwiązuje zagadnienie kąowego przełożenia ruchu napędowego mechanizmu mocującego organ roboczy.

Śruba napędowa /4/, stanowiąca obrotowy element napędowy, ma współpracującą z nią nakrętkę /7/, z osadzoną w nakrętce /7/ sworznem /8/, przemieszczalnym w skośnym rowku /9/, wykonanym w suwaku /10/ połączonym z popychaczem /3/ mechanizmu mocującego. Nakrętka /7/ może być objęta suwakiem /10/, albo suwak /10/ może być objęty nakrętką /7/. /6 zastrzeżeń/



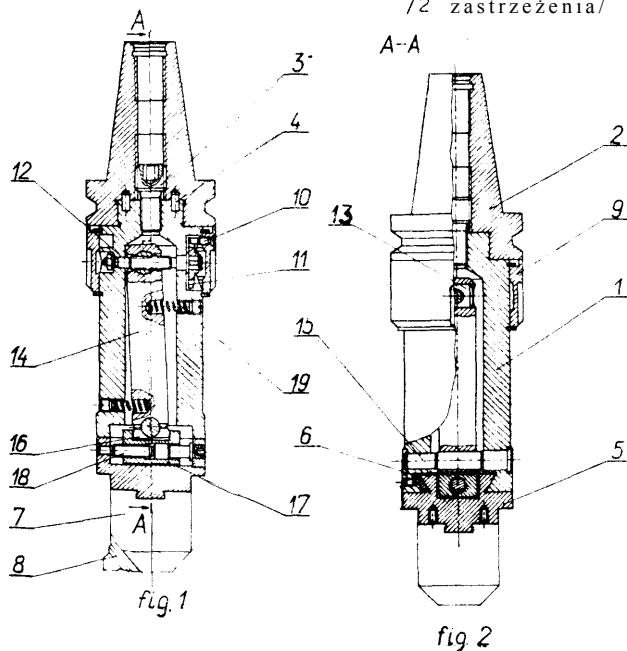
AI(21) 280790 (22) 89 07 25 5(51) B23B 29/034

- (71) Instytut Obróbki Skrawaniem, Kraków
(72) Cebulewski Kazimierz, Wandas Wiesław,
Stós Jerzy, Hyży Janusz, Ciemała Henryk

(54) Głowica wytaczarska z mechaniczną korekcją wysuwu ostrza

(57) Wynalazek rozwiązuje zagadnienie wykorzystania obrotów wrzeciona do napędu ruchu korekcyjnego narzędzia.

Głowica ma śrubowo-dźwigniowy mechanizm korekcji wysuwu ostrza, który stanowi dźwignia /14/ osadzona w korpusie /1/ wzdłuż jego osi, zamocowana jednym końcem przesuwnie poprzez nakrętkę wahliwą /13/ na śrubie pociągowej /12/ koła zapadkowego /11/, współpracującego z kołkiem /10/ pierścienia sterującego /9/, zaś drugim końcem zamocowana obrotowo na sworzniu /15/, przy czym koniec ten zaopatrzony jest w czep kulisty /16/, umieszczony w gnieździe nakrętki /17/, współpracującej ze śrubą /18/, osadzoną w saniach /5/.
/2 zastrzeżenie/

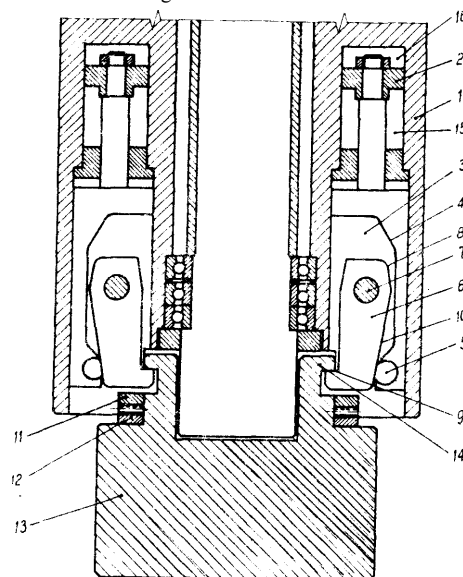


AI(21) 28306/ (22) 89 12 29 5(51) B23B 31/40

- (71) Centrum Badawczo-Konstrukcyjne Obrabiarek, Pruszków
(72) Redel Witold, Fortyn Jerzy, Sywak Sławomir,
Maciaszek Tadeusz

(54) Urządzenie do mocowania maków i głowic w siankach obrabiarek

(57) Urządzenie mocujące składa się z dźwigni /6/ jednostronnych zakleszczonych klinami /10/ przy pomocy tłoków hydraulicznych /2/. Do dolnej płaszczyzny suwaka /1/ przymocowany jest segment zębaty /11/ współpracujący z segmentem zębatym /12/ linaka nożowego /13/.
/1 zastrzeżenie/

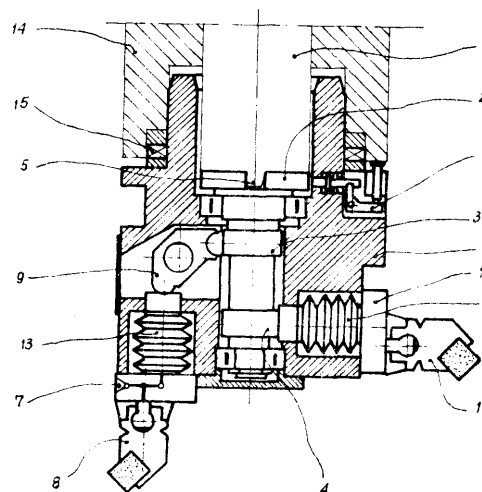


AI(21) 283711 (22) 90 02 09 5(51) S27B 29/24

- (71) Centrum Badawczo-Konstrukcyjne Obrabiarek, Pruszków
(72) Kubik Władysław, Redel Witold, Sywak Sławomir

(54) Głowica tokarska

(57) W głowicy tokarskiej według wynalazku zwalnianie i zaciskanie oprawki w tokarce karuzelowej.



wej może być dokonane w dowolnym położeniu w przestrzeni obróbczej.

Głowica wyposażona jest w dwa chwyt /7 i 10/ do główek skrawających /8 i 11/, z których jedna współpracuje z krzywką /3/ poprzez dźwignię /9/, a drugi z krzywką A/.
/1 zastrzeżenie/

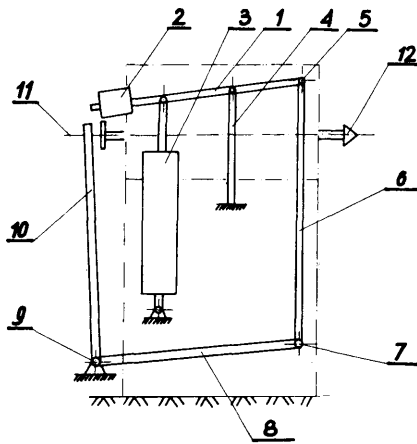
Al(21) 280729 (22) 89 07 21 5(51) B23C 3/12

(71) Huta im.Gen.K.Świerczewskiego,
Zawadzkie

(72) Zymela Józef, Hatalak Tadeusz

(54) Układ kinetyczny dosuwu freza do rury
urządzenia do gratowania rur

(57) Układ tworzy dźwignia przegubowa /1/ z przeciwważem /2/ podparta wspornikiem pionowym /4/, do której dołączony jest siłownik elektrohydrauliczny /3/, oraz dźwignia dociskowa z ramieniem pionowym /10/, które dociska frez /12/ do gratowanej rury.
/1 zastrzeżenie/



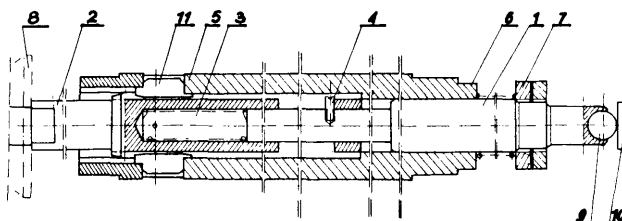
Al(21) 280731 (22) 89 07 21 5(51) B23C 9/00

(71) Huta im.Gen.K.Świerczewskiego,
Zawadzkie

(72) Zymela Józef, Hatalak Tadeusz

(54) Trzpień amortyzujący freza

(57) Trzpień charakteryzuje się tym, że wałek napędowy /1/ połączony jest z wałkiem freza /2/, z udziałem sprężyny wałka freza, umieszczonej



w gnieździe wałka freza /2/ i sprężyny wałka napędowego /6/.

Wzajemny przesuw wałka /1/ i wałka /2/ ograniczony jest wymiarem wzdłużnego nieprzełotowego otworu, w którym przesuwają się koła /4/ utwierdzone w wałku napędowym /2/. Trzpień znajduje zastosowanie w przypadku konieczności automatycznej regulacji nacisku narzędzia do przedmiotu obrabianego.
/1 zastrzeżenie/

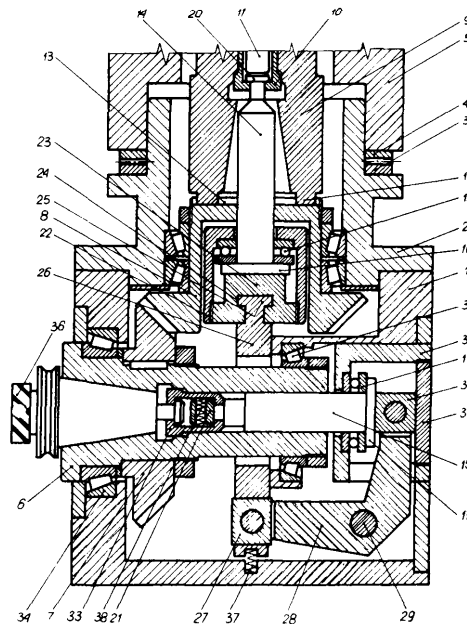
Al(21) 283070 (22) 89 12 29 5(51) B23C 5/08

(71) Centrum Badawczo-Konstrukcyjne Obrabiarek,
Pruszków

(72) Redel Witold, Foltyn Jerzy, Sywak
Sławomir

(54) Głowica frezarska katowa z automatyczną
wymianą narzędzi

(57) Głowica składa się z korpusu /1/, do którego przymocowana jest pokrywa /2/ z przykręconym do niej segmentem zębatym /3/ współpracującym z segmentem zębatym /4/ przymocowanym do suwaka /5/, przy czym w korpusie głowicy /1/ znajduje się wrzeciono /6/, na którym osadzone jest koło zębate /7/ współpracujące z kołem zębatym /8/ osadzonym w pokrywie /2/. Wrzeciono /9/ wyposażone jest w system mocowania narzędzia, tuleję /10/ i wybijak /11/ oraz kamienie zabierakowe /12/ wchodzące w rowek /13/ koła zębatego /8/. W tuleję /22/ wkręcony jest segment /23/, w którego teowy rowek /24/ włożony jest profil teowy /25/ cięgna /26/, które współpracuje z segmentem wahliwym dźwigni /28/ osadzonej na kołku /29/, przy czym dźwignia /28/ ma na drugim ramieniu segment wahliwy /30/ włożony między pokrywę /31/ tulei /32/ a pierścien oporowy /17/.



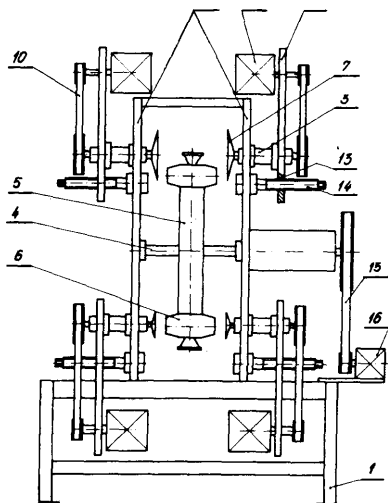
A 1(21) 280116 (22) 89 06 20 4(51) B23D

(71) "LAMBDA-PI" Spółka z o.o., Kielce
 (72) Zaczek Konrad, Piątkiewicz Wojciech,
 Morka Roman, Judycki Władysław

(54) Sposób ciągłego obcinania przedmiotów
 oraz urządzenie do ciągłego obcinania
 przedmiotów

(57) Sposób charakteryzuje się tym, że obcinane przedmioty zakładane są kolejno w prowadzone uchwyty, przesuwające się po obwodzie zamkniętym pomiędzy nożami obcinającymi zgrubnie i wykańczającymi, ustawionymi na określony wymiar na drodze przesuwu uchwytów, a po obcięciu wykańczającym przedmiot jest wyjmowany z uchwytu i w jego miejsce mocowany jest następny przedmiot.

Urządzenie składa się z podstawy /1/, na której zamocowane są ściany /2/, w których osadzone są suwliwie wrzecienniki /3/. Na wale obrotowym /4/ osadzony jest bęben /5/ z uchwytami mocującymi /6/. Wrzecienniki /3/ z jednej strony mają zamocowane noże krążkowe /7/, a z drugiej strony połączone są z przesuwnymi płytami /8/ oraz z zamocowanymi do nich silnikami napędowymi /9/, poprzez przekładnie pasowe /10/. Regulacja rozstawu noży krążkowych /7/ odbywa się przez pokręcanie śrub regulacyjnych /14/. /5 zastrzeżeń/



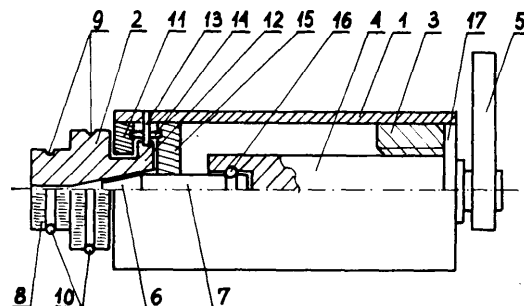
A1(21) 279278 (22) 89 05 03 5(51) B23G 1/44

(75) Celler Wit, Poznań

(54) Uchwyt do mocowania złączek instalacyjnych

(57) W uchwycie współosiowo z jego obudową /1/, zamocowane są co najmniej trzy rozprężne szczęki /2/ stanowiące końcówkę roboczą uchwytu, pierścień czołowy /11/ oraz rozpieracz /7/ mający pilota /6/. Rozpieracz /7/ umieszczony jest w łożysku /15/, które rozłącznie połączone jest z pierścieniem czołowym /11/. Ponadto rozpieracz /7/ połączony jest rozłącznie poprzez wrzeciono /4/ i jego łożysko /3/ z obudową /1/.

Każda z rozprężnych szczęk ma wewnętrzną powierzchnię w części współpracującej z pilotem rozpieracza ukształtowaną w postaci wycinka powierzchni stożka, a w części współpracującej z rozpieraczem - w postaci wycinka powierzchni walca. Na zewnętrznych powierzchniach, o kształcie wycinka koła, rozprężne szczęki mają wykonane rowki dla osadzenia pierścieni sprężystych /10/, a dalej w każdej ze szczęk wykonane jest wybranie dla pierścienia /11/ czołowego, za którym każda ze szczęk ma ukształtowany ząb /12/. Ząb połączony jest rozłącznie ogranicznikiem z obudową. Ponadto pierścień czołowy ma na wewnętrznej powierzchni ukształtowane co najmniej trzy wybrania o szerokości co najmniej równej szerokości zęba, przez które zęby rozprężnych szczęk są przesuwane podczas montażu uchwytu. /3 zastrzeżenia/



A1(21) 280768 (22) 89 07 26 5(51) B23K 35/36

(71) Instytut Spawalnictwa, Gliwice
 (72) Kraszewski Stanisław, Mańczak Jan

(54) Elektroda otulona do spawania żeliwa

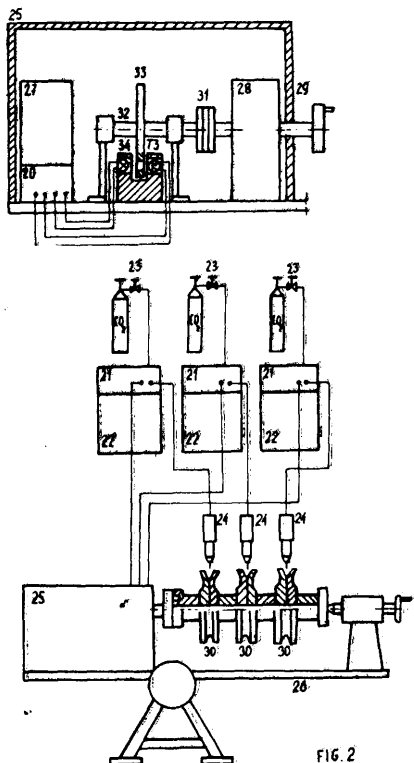
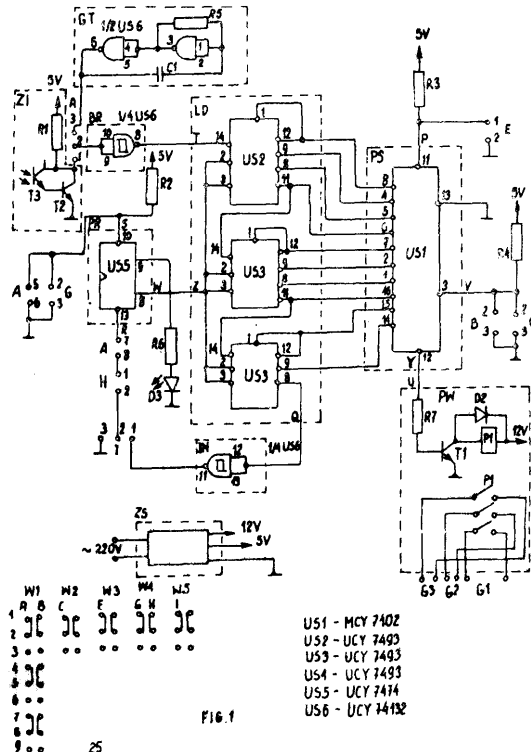
(57) Elektroda otulona do spawania metodą na zimno żeliwa sferoidalnego, modyfikowanego i szarego, o rdzeniu z drutu niklowo-żelaznego, zawierającego około 55% niklu i około 45% żelaza, oraz o otulinie zasadowej z dodatkiem grafitu zawierającej 40 do 60 części wagowych węglanów wapnia i magnezu, 10 do 22 części wagowych fluorku wapnia, 7 do 15 części wagowych tlenków żelaza, 0 do 40 części wagowych proszku żelaza i niklu, charakteryzuje się tym, że w otulinie znajduje się węgiel w postaci uszlachetnionej i o wysokim stopniu rozdrobnienia w ilości 7 do 17 części wagowych, najkorzystniej w postaci grafitu koloidalnego, magnez lub jego stopy z glinem, manganem, krzemem, żelazem w ilości 2 do 10 części wagowych, glinokrzemiany, zwykle w postaci kaolinu lub talku w ilości 3 do 8 części wagowych oraz metale ziem rzadkich w ilości do 0,5 części wagowych. /1 zastrzeżenie/

A1(21) 280777 (22) 89 07 25 5(51) B23K 9/10

(71) AGROMET Poznańska Fabryka Maszyn
 Żniwnych, Poznań
 (72) Raczyk Andrzej, Tomczak Roman, Sobański
 Edward, Rychły Zenon

(54) Stanowisko spawalnicze do zautomatyzowanej pracy półautomatu spawalniczego

(57) Stanowisko wyposażone jest w układ sterownika /20/ zawierający pamięć statyczną /PS/,



której wejścia adresowe połączone są z dziesięcioma wyjściami wielobitowego licznika dwójkowego /ID/, a wyjście danych /Y/ połączone jest z wejściem /U/ bloku wykonawczego /PW/, którego wyjścia /G1, G2, G3/ połączone są do trzech podajników drutu /21/. W urządzeniu sterującym /25/ umieszczony jest układ taktujący złożony z tarczy /33/ osadzonej na wałku /32/ połączonym poprzez sprzęgło /31/ z wałkiem zdawczym /29/ reduktora /28/. Tarcza /33/ ma na obwodzie wykonane otwory. W osi jednego otworu znajdują się z jednej strony tarczy /33/ źródło światła /34/, a z drugiej strony tarczy /33/ fototranzystor /T3/ zewnętrznego źródła impulsów /ZI/. /1 zastrzeżenie/

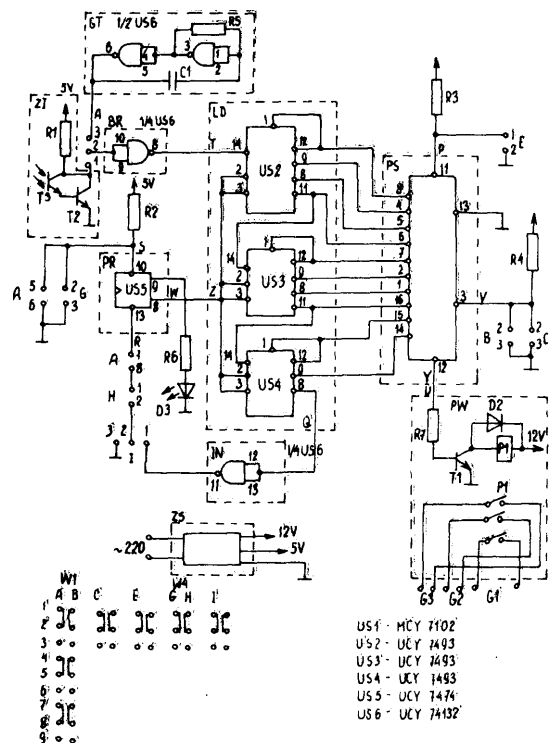
A1(21) 280778 (22) 89 07 25 5(51) B23K 9/10

(71) AGROMET Poznańska Fabryka Maszyn Żywnych, Poznań

(72) Raczyk Andrzej, Tomczak Roman, Sobański Edward, Rychły Zenon

(54) Układ sterownika zwłaszcza do sterowania pracą półautomatu spawalniczego

(57) Układ zawiera pamięć statyczną /PS/, której wejścia adresowe połączone są z dziesięcio-



ma wyjściami wielobitowego licznika dwójkowego /LD/. wejście zliczające /T/ licznika /LD/ połączone jest poprzez bramkę /BP/ ze stykiem przełączalnym /2/ wyłącznika /A/, którego jeden styk stały /3/ połączony jest z generatorem taktującym /GT/, a drugi styk stały /1/ połączony jest z zewnętrznym źródłem impulsów /ZI/. Wyjście jedenastego bitu /Q/ licznika /LD/ połączone jest poprzez inwerter /IN/ i wyłączniki /I, H, A/ z przerzutnikiem /PR/ typu RS. Wyjście danych /Y/ pamięci statycznej /PS/ połączone jest z blokiem wykonawczym /PW/.

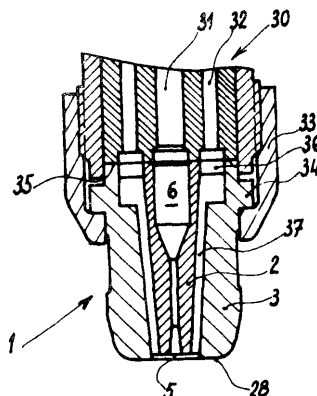
/2 zastrzeżenia/

Al(21) 285169 (22) 90 05 12 5(51) B23K 7/00
F23D 14/38

(31) 89-06247 (32) 89 05 12 (33) FR
(71) L'AIR LIQUIDE SOCIETE ANONYME POUR
L'ETUDE ET L'EXPLOITATION DES PROCEDES
GEORGES CLAUDE, Paryż, FR
(72) Arnout Michel, Lasnier Didier, Soula
Richard

(54) Głowica tnąca

(57) Tlenowa głowica tnąca, zawiera dyszę tnącą /2/ z przewodem tlenowym /6/ i żebrami promieniowymi, przy czym całość jest wstawiona bez luzu w osłonę /3/, co powoduje utworzenie przewodów /37/ na mieszankę tlenowo-paliwową i komory rozdzielczej /36/.
/4 zastrzeżenia/



Al(21) 285869 (22) 90 06 29 5(51) B23P 19/04
F16H 57/12

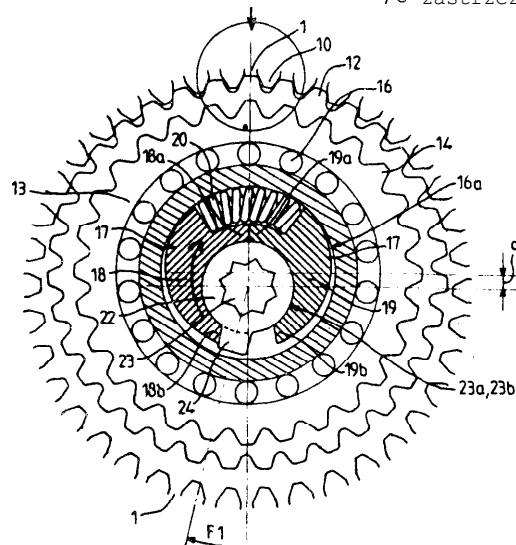
(31) 89 08812 (32) 89 06 30 (33) FR
89 17113 89 12 22 FR
(71) ETS.COUSIN FRERES Societe a
responsabilite limitee francaise,
FLERS CEDEX, FR

(54) Urządzenie do eliminacji luzu w przegubach bezstopniowych z przekładnią planetarną i sposób jego montażu

(57) Urządzenie do eliminacji luzu charakteryzuje się tym, że mimośrodowość między średnicą uzębienia podwójnego satelity /13/ i pośrednim elementem /22/ współosiowym z uzębieniem tarcz stałych /1/ i ruchomej pozwala krzywce składanej /17/ utworzonej z dwóch identycznych elementów

/18, 19/ normalnie oddzielonych jeden od drugiego w ich części górnej sprężyną /20/ pod lekkim naciskiem, a w ich części dolnej przez palec /24/ zespolony z pośrednim elementem kołowym /22/ zmontowanym w łożysku /23a, 23b/ na tarczach stałej /1/ i ruchomej, wejść pod działaniem palca /24/ napędzanego przez element /22/ w tarczy stałej /1/ i ruchomej.

/6 zastrzeżeń/

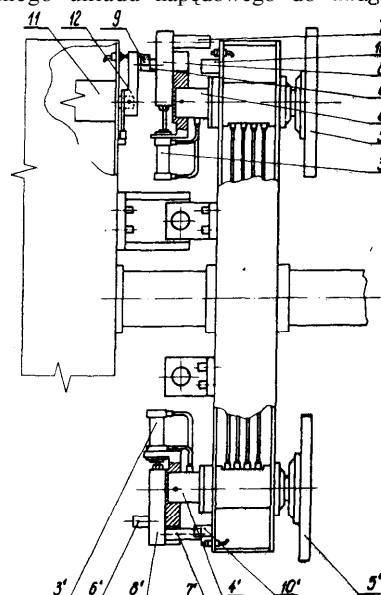


Al(21) 280720 (22) 89 07 20 5(51) B23Q 5/06

(71) Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Urządzeń
Sterowania Napędów, Toruń
(72) Kunicki Kazimierz, Witkowski Tadeusz,
Kulig Edward, Gołębiewski Ryszard,
Baranowski Zbigniew

(54) Pozycjoner z poziomymi osiami obrotu o dwóch stopniach swobody z układem sprzęgającym

(57) Wynalazek rozwiązuje zagadnienia stosowania jednego układu napędowego do dwugniazdowego



urządzenia pozycjonującego. Pozycjoner ma dwa gniazda obrotowe o jednakowej konstrukcji, osadzonych w ramie obrotowej /2/. Każde z gniazd posiada siłownik /3/ i $3\pm$ osadzony na wale /4/ i /4/, na którym jest jednocześnie osadzona tarcza /5/ i /5/. Każdy z siłowników przesuwają jednocześnie dwa zderzaki /6, 7/ i /6, 7/ za pośrednictwem suwaków /8/ i /8/, przy czym pierwsze zderzaki /6/ i /6/ obu gniazd współpracują kolejno z gniazdem pryzmowym /9/ usytuowanym w układzie napędowym /11/, zaś drugie zderzaki /7/ i /7/ obu gniazd współpracują każdy ze swym gniazdem pryzmowym /10/ i /10/ usytuowanych również w gniazdach obrotowych i związanych z konstrukcją nośnej ramy obrotowej /2/.

Usytuowanie gniazda pryzmowego /9/ oraz dwóch gniazd pryzmowych /10/ i /10/ powoduje, że pierwsze zderzaki /6/ i /6/ obu siłowników /3/ i /3/ i drugie zderzaki /7/ i /7/ tych siłowników są zawsze w przeciwfazie działania. /1 zastrzeżenie/

A1(21) 280727 (22) 89 07 21 5(51) B23Q 7/16
B23C 3/12

(71) Huta im.Gen.K.Świerczewskiego,
Zawadzkie

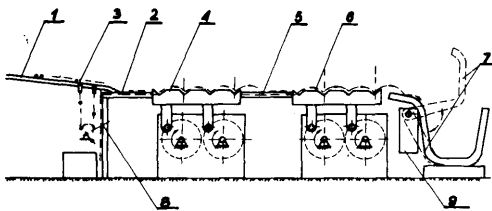
(72) Zymela Józef, Hatalak Tadeusz

(54) Sposób gratowania rur

(57) Wynalazek rozwiązuje zagadnienie gratowania rur.

Przepustnica /3/ podaje rury na samotok /2/, układający rury do zderzaków w lewo, tak, że prawy koniec jest frezowany z udziałem podajnika raimośrodowego /4/.

Następny samotok /5/ układa rury do zderzaków w prawo, tak, że może być frezowany drugi koniec rury. Z drugiego podajnika /6/ rury podawane są na ruchome ramie kosza /7/. /1 zastrzeżenie/



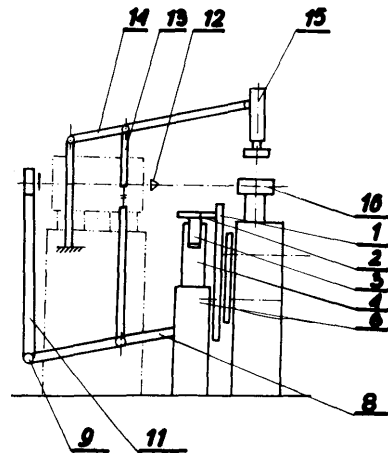
A1(21) 280730 (22) 89 07 21 5(51) B23Q 7/00

(71) Huta im.Gen.K.Świerczewskiego, Zawadzkie
(72) Zymela Józef, Hatalak Tadeusz

(54) Układ kinematyczny połączenia mimośrodo-
wego podajnika z ruchem narzędzi-frezow
urządzenia do gratowania rur *

(57) W układzie część ruchoma /1/ podajnika mimośrodo-
wego /16/ jest połączona z płytą oporową /2/ osadzoną na rolkach /3/ łożyskowanych w su-

waku /4/ ustawionym na sprężynie w pionowej prowadnicy. Do suwaka /4/ zamocowany jest czop wodzika łączącego suwak /4/ z ramieniem /8/, które przez wałek /9/ jest sprzężone z dźwignią dociskową /11/ freza /12/. Ramię /8/ sprzężone jest także poprzez cięgno /13/, wyposażone w śrubę rzymską, z dźwignią /14/ połączoną z amortyzatorem /15/ ustawionym w osi części stałej podajnika mimośrodo-
wego /16/. /1 zastrzeżenie/



A1(21) 280737 (22) 89 07 21 5(51) B23Q 3/00

(75) Pytlak Roman, Gorzów Wlkp.

(54) Złącze narzędzi zespolonych do obrabiarek

(57) Przedmiotem wynalazku jest złącze pozwalające łączyć część chwytową z częścią oprawkową bezpośrednio, ewentualnie poprzez przedłużkę.

Końcówki elementów łączonych: /1 i 2/ mają uzębienia: /6 i 7/ spełniające funkcje sprzęgła kłowego, przy czym na wewnętrznej stronie uzębienia elementów: /1 i 2/ wykonano kanałki: /8 i 9/, w których jest osadzony element sprężysty /4/, rozpierany stożkiem /10/ wykonanym na końcówce suwaka /5/. /3 zastrzeżenia/

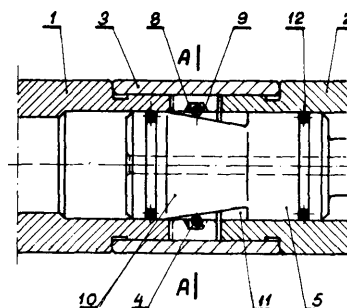


Fig. 1

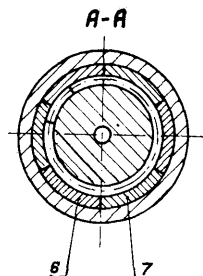


Fig. 2

A1(21) 283352 (22) 90 01 19 5(51) B23Q 7/02

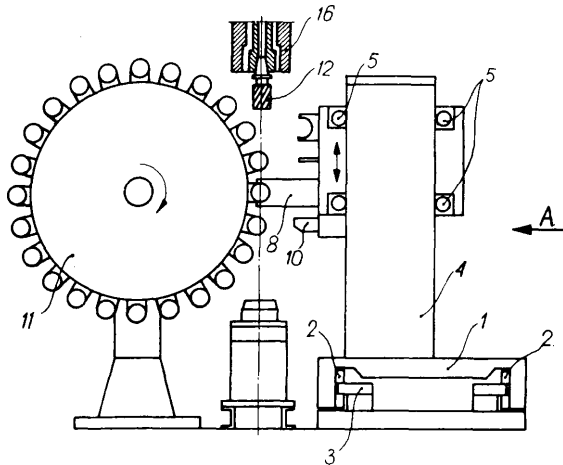
(71) Centrum Badawczo-Konstrukcyjne
Obrabiarek, Pruszków

(72) Redel Witold, Sywak Sławomir,
Kubik Władysław, Foltyn Jerzy,
Bibik Mariusz

(54) Uniwersalny podajnik narzędzi tokarskich, obrotowych i ciężkich głowic narzędziowych

(57) Podajnik składający się z wózka ruchomego /1/ i ramy /4/, po której przesuwają się obudowa wyposażona w rolki /5/, wymieniając narzędzia za pomocą dwóch par chwytaków /8/ znajdujących się w obrotowym bębnie, który wyposażony jest w dodatkowe chwytaki /10/ głowic narzędziowych. Magazyn /11/ narzędzi /12/ obsługiwany poprzez podajnik narzędzi może mieć dwa różne rodzaje narzędzi, obrotowe i tokarskie.

/1 zastrzeżenie/

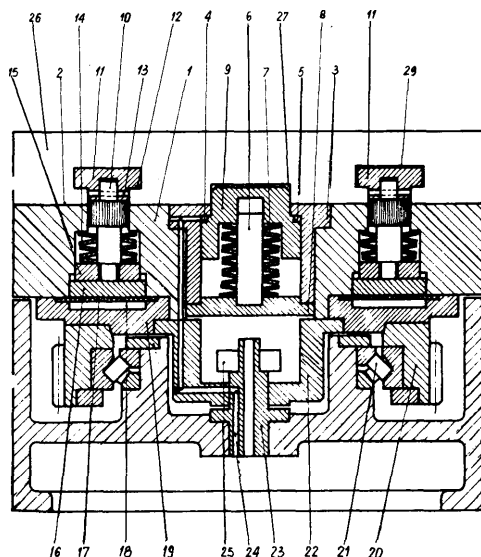


A1(21) 283864 (22) 90 02 19 5(51) B23Q 1/14
B23Q 3/02

- (71) Centrum Badawczo-Konstrukcyjne
Obrabiarek, Pruszków
(72) Maciaszek Tadeusz, Kowal Karol, Koszorz
Gerard, Foltyn Jerzy, Redel Witold

(54) Imadło do mocowania palet

(57) Imadło charakteryzuje się tym, że składa się z korpusu /1/, w którym centralnie usytu-



wany jest zewnętrzny cylinder /3/ z centrującym cylindrem /9/ osadzonym na trzpieniu /6/ i podpartym sprężynami talerzowymi /7/, zamknięty pokrywą /8/, oraz prostokątnymi prowadnic /11/ mocujących sprężonych z tłoczkowymi trzpieniami /10/, zaciskanych mechanicznie za pomocą sprężyn talerzowych /14/ oraz luz'owanych hydraulicznie za pomocą membran /17/ spoczywających na komorach ciśnieniowych /18/ ukształtowanych w pierścieniu osadczym /19/ usytuowanym na korpusie /1/ imadła połączonym z pierścieniem zębatym /20/ osadzonym na łożysku /21/. Na pierścieniu /19/ osadzony jest cylinder /22/ z rozdzielaczem oleju /23/ połączonym kanałami doprowadzającymi /24/ z komorami ciśnieniowymi /4/ i 18/, przy czym bazowanie palety /26/ w otworze /27/ odbywa się za pomocą cylindra centrującego /9/ podtrzymywanego w pozycji wysuniętej ku paletce za pomocą sprężyn talerzowych /7/, zaś kamień zabierakowy usytuowany na korpusie /1/ imadła umożliwia właściwe powtarzalne ustawienie katowe palety /26/.

/1 zastrzeżenie/

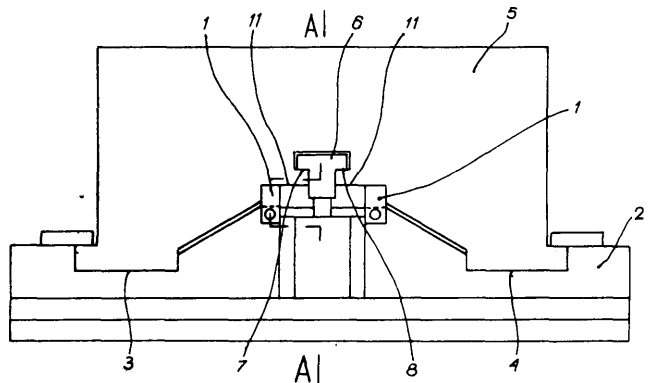
A1(21) 284522 (22) 90 03 29 5(51) B23Q 1/02
B23B 21/00

- (71) Centrum Badawczo-Konstrukcyjne
Obrabiarek, Pruszków
(72) Sywak Sławomir, Maciaszek Tadeusz,
Kowal Karol, Zeweld Sławomir, Sowada
Hubert, Redel Witold

(54) Prowadnica belki suportowej

(57) Prowadnica stanowi dodatkową trzecią prowadnicę podporową umieszczoną między dotychczasowymi dwiema prowadnicami /3 i 4/ umieszczonymi na belce /2/. Prowadnica składa się z czterech klinów /1/ oraz zaopatrzona jest w segment zaciskowy /6/ z zaciskiem sprężynowym.

/1 zastrzeżenie/



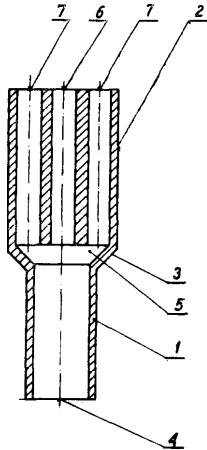
A1(21) 280016 (22) 89 06 13 5(51) B24B 53/06

- (71) Politechnika Wrocławska, Wrocław
(72) Zaborski Stanisław

(54) Obciągacz do elektroerozyjnego obciągania ściernic na spoiwie metalowym

(57) Obciągacz stanowi trzpień wykonany z materiału przewodzącego prąd elektryczny, w którym wyróżnia się część /1/ chwytową i część /2/ roboczą, przy czym między częścią /1/ chwytową

i częścią /2/ roboczą znajduje się część /3/ przejściowa. W części /1/ chwytowej wykonany jest wlotowy otwór /4/, który łączy się z wewnętrzną przestrzenią /5/ części /3/ przejściowej, zaś w części /2/ roboczej wykonany jest środkowy, wylotowy otwór /6/ oraz pomocnicze wylotowe otwory /7/, które łączą się z wewnętrzną przestrzenią /5/ części /3/ przejściowej, /1 zastrzeżenie/

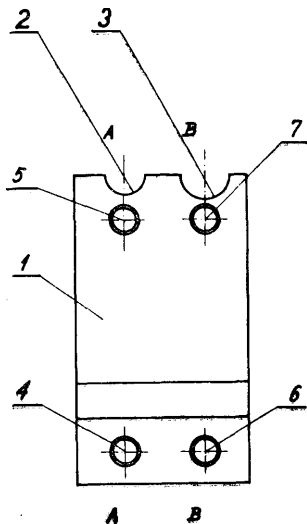


21) 280017 (22) 89 06 13 5(51) B24B 53/02

(71) Politechnika Wrocławska, Wrocław
(72) Zaborski Stanisław

(54) Obełgacz do elektrochemicznego obełgania ściernic na spoiwie metalowym

(57) Obełgacz stanowi płytka /1/ wykonana z materiału przewodzącego prąd elektryczny, przy czym na czołowej płaszczyźnie mniejszego boku płytki /1/ wykonane są dwa robocze wgłębienia, a mianowicie robocze wgłębienie /2/ stanowiące profil wstępny o niepełnym zarysie i robocze wgłębienie /3/ stanowiące profil wykańczający



o pełnym zarysie. Wewnątrz płytki /1/ wykonany jest zasilający otwór /4/, którego wylot usytuowany jest w roboczym wgłębieniu /2/, oraz pomocniczy otwór /5/ łączący zasilający otwór /4/ z płaszczyzną boczną płytki /1/. Wewnątrz płytki /1/ wykonany jest również zasilający otwór /6/, którego wylot usytuowany jest w roboczym wgłębieniu /3/, oraz pomocniczy otwór /7/ łączący zasilający otwór /6/ z płaszczyzną boczną płytki /1/. /3 zastrzeżenia/

A1(21) 280018 (22) 89 06 13 5(51) B24B 53/047

(71) Politechnika Wrocławska, Wrocław
(72) Zaborski Stanisław, Pszczółkowski Wacław

(54) Sposób elektrochemicznego obełgania ściernic na spoiwie metalowym

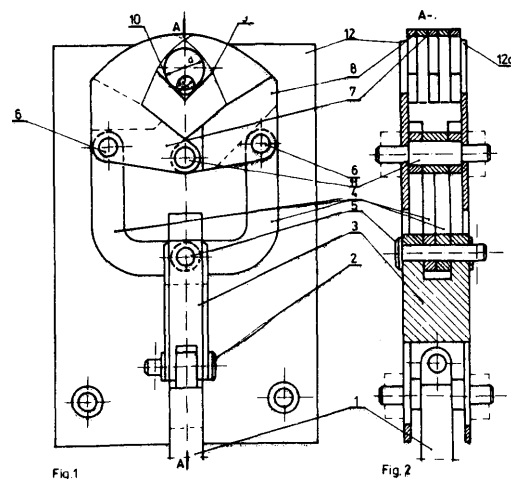
(57) Sposób polega na tym, że proces obełgania prowadzi się na drodze anodowego rozpuszczania spoiwa metalowego ściernicy obełganej, przebiegającego w szczelinie międzyelektrodowej utworzonej pomiędzy metalowym spoiwem ściernicy, stanowiącym anodę, a przewodzącym prąd elektryczny obełgaczem, stanowiącym katodę, podczas przepływu prądu elektrycznego przez wodny roztwór elektrolitu doprowadzany do szczeliny międzyelektrodowej, po czym słabo osadzone ziarna ściernic ściernicy wyłamuje się i wykrusza za pomocą obełgacza. /1 zastrzeżenie/

A1(21) 280732 (22) 89 07 21 5(51) B25B 1/20

(71) Huta im.gen.K.Świerczewskiego, Zawadzkie
(72) Zymela Józef, Hatalak Tadeusz

(54) Imadło do mocowania szczególnie rur w czasie gratowania na gratownicy mechanicznej

(57) Imadło charakteryzuje się tym, że ciągnio /1/ siłownika poprzez suwak łączy się z dwura-



miennym ciębnem /4/, do którego mocowane są z udziałem sworzni przegubowych /6/, szczęki imadła /7, 8/.

/1 zastrzeżenie/

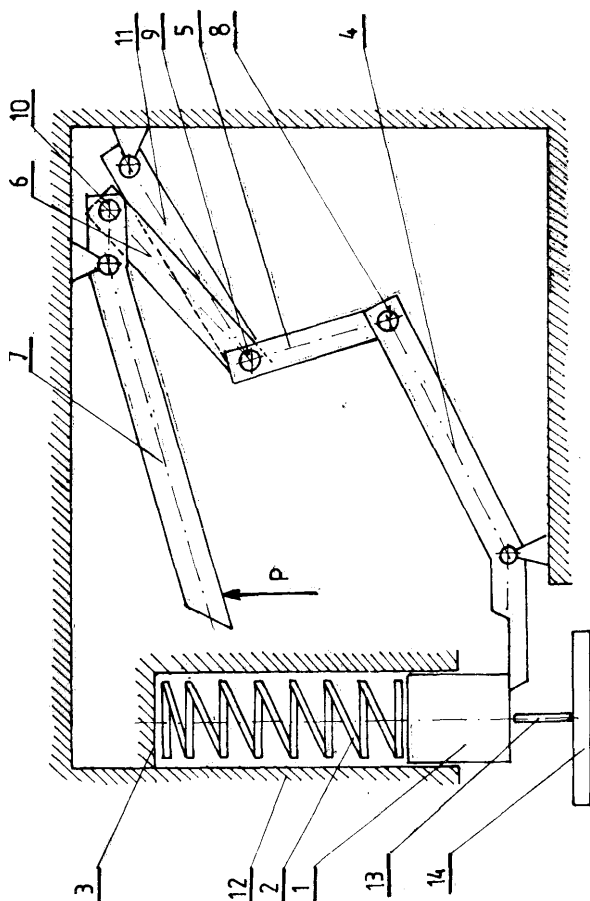
A1(21) 281672 (22) 89 09 30 5(51) B25C 5/11

(75) Gałązka Marek, Warszawa; Karnicki Bogusław, Warszawa; Skalkowski Janusz, Warszawa

(54) Wbijacz

(57) Wynalazek rozwiązuje zagadnienie konstrukcji urządzenia, które stanowi inercyjny element /1/ bijaka, osadzony pod sprężyną /2/ w tulei /3/, przy czym jest on wsparty na dźwigni /4/ zamocowanej wahliwie do obudowy /12/ połączonej przez elementy: /5/ i /6/ układu dźwigni z rekojęścią /7/ zamocowaną wahliwie do obudowy /12/. Elementy układu połączone są przegubami: /8/, /9/ i /10/, natomiast z przegubem /9/ połączony jest kotwiący wodzik /11/, którego drugi koniec zamocowany jest wahliwie do obudowy /12/.

/1 zastrzeżenie/

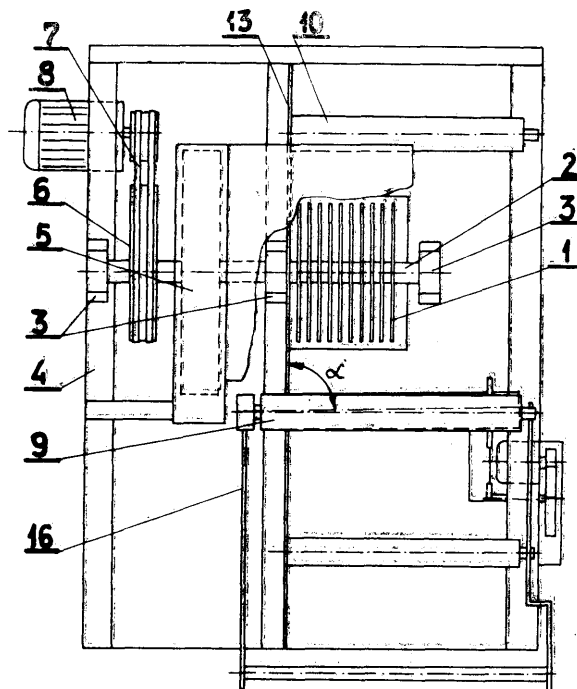


A1(21) 280079 (22) 89 06 15 5(51) B27B 7/04

(71) Przedsiębiorstwo Wielobranżowe "SKOKIER", Spółka z o.o., Minkowice
(72) Skowronek Krzysztof, Kierepko Jerzy

(54) Pilarka wielotarczowa

(57) Pilarka zawiera zespół /1/ pił tarczowych, zamocowanych na wspólnym poziomym wale /2/ podpartym na końcach i w środku na trzech łożyskach /3/ wahliwych. Pomiedzy jednym skrajnym i środkowym łożyskiem zamocowany jest zespół /1/ pił tarczowych, a pomiędzy środkowym i drugim skrajnym łożyskiem zamocowane jest bezwładnościowe koło /5/ i koło /6/ przekładni pasowej /7/ napędzanej od silnika /8/. Na tym samym poziomie co wał /2/ za zespołem /1/ zamocowany jest zespół rolek /10/ a przed zespołem /1/ pił zespół rolek /9/ prowadzących, z których dolna napędzana jest od silnika przez reduktor, przekładnię pasową, przekładnię łańcuchową i ułożyskowana jest w płaszczyźnie drugiej dolnej rolki /10/ wału /2/, a oś jej tworzy z prowadnicą /13/, od strony zespołu /1/, kąt α i /2 zastrzeżenia/



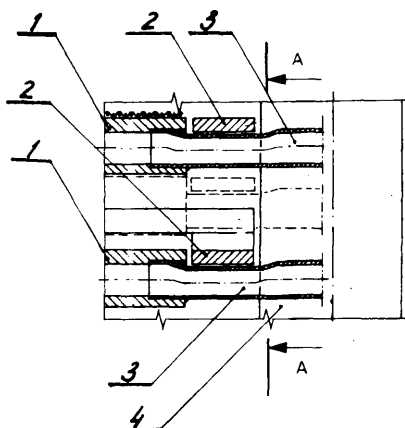
A2(21) 283047 (22) 89 12 29 5(51) B27M 1/02
B27N 3/08

(71) Przedsiębiorstwo Projektowania i Wyposażania Obiektów Przemysłowych, "PROZEMAK", Warszawa
(72) Czyżewski Zbigniew, Dąbrowski Wojciech, Kabat Stanisław, Pacocha Władysław, Słomka Maciej, Wnuk Kazimierz, Wrona Longin, Zdebski Stanisław, Ziemak Andrzej

(54) Prasa hydrauliczna do prasowania płyt pilśniowych, twardych formowanych na mokro w systemie ramowo-siatkowym

(57) Prasa ma spłaszczone rury /3/ doprowadzające czynnik grzewczy do płyt grzewczych /1/ oraz ma ramy /2/ do rozpinania siatek obiegowych, któ-

rych wymiary dostosowane są do grubości półek płyt /1/ oraz do przeswitu między krawędziami płyt /1/ a kolumnami /4/. /2 zastrzeżenia/



A1(21) 280779 (22) 89 07 25 5(51) B27N 1/00

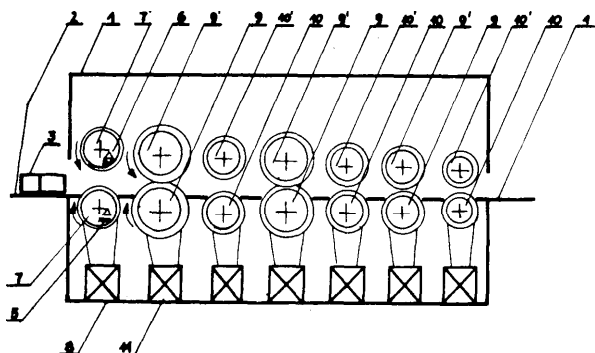
(71) Akademia Rolnicza, Poznań
(72) Kokociński Wojciech

(54) Sposób rozdrabniania łożyg roślinnych, zwłaszcza drewna w procesie produkcji tworzyw lignocelulozowych i urządzenie do rozdrabniania łożyg

(57) Wynalazek rozwiązuje zagadnienie wytwarzania mat włóknistych przydatnych do produkcji tworzyw lignocelulozowych.

Sposób polega na tym, że przemieszczający się w pozycji zbliżonej do osiowej materiał rozłupuje się równocześnie w wielu płaszczyznach i powstałe części rozsuwa w kierunku poprzecznym do ruchu materiału, przy czym każda część rozłupuje się ponownie wielopłaszczyznowo.

Urządzenie złożone z zespołów utworzonych przez pary walców charakteryzuje się tym, że każdy zespół stanowi para bruzdowych walców /9 i 9'/ z nasuniętymi przesuwnie klinowymi tarczami oraz para walców dociskowo-rozsuwających /10 i 10'/ z uzwojeniem gwintowym, mającym swój początek w połowie długości walca. W każdym kolejnym zespole walce bruzdowe /9 i 9'/ mają na jednostkę długości większą ilość tarcz o mniejszej wysokości klinów. /6 zastrzeżeń/



A2(21) 282758 (22) 89 12 14 5(51) B27N 3/16
B65G 43/00
B65G 39/00

(71) Przedsiębiorstwo Projektowania i Wyposażania Obiektów Przemysłowych "PROZEMAK", Warszawa
(72) Gubała Bolesław

(54) Sposób synchronizacji prędkości przenośników taśmowych układu formowania i ładowania pras przy produkcji tworzyw z elementów cząsteczkowych, szczególnie płyt wiórowych wytwarzanych z materiałów lignocelulozowych

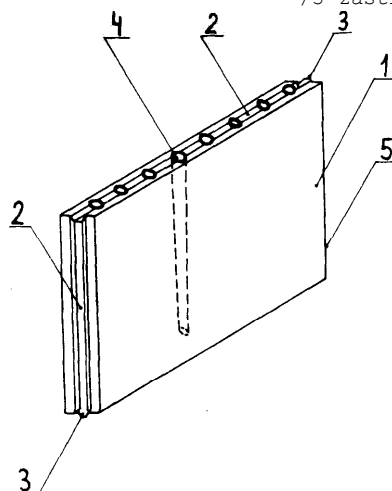
(57) Sposób polega na tym, że prędkości przenośników taśmowych synchronizuje się poprzez zmianę średnicy wałków napędowych przenośników, napędzanych wałem królewskim z jednego źródła, przy czym średnicę wałków reguluje się mechanicznie, hydraulicznie, pneumatycznie lub przy użyciu mas plastycznych, indywidualnie dla każdego wałka. /1 zastrzeżenie/

A1(21) 280065 (22) 89 06 16 5(51) B28B 1/14

(71) Centralny Ośrodek Badawczo-Projektowy Budownictwa Ogólnego, Warszawa
(72) Szindler Czesław, Dziadur Jerzy, Dmowski Eugeniusz, Blichowski Wiesław, Nowak Leszek, Klauzo Ryszard

(54) Sposób wytwarzania lekkich płyt gipsowych oraz lekka płyta gipsowa

(57) Sposób polega na tym, że zalewa się górną część formy zaczynem gipsowym, formuje się w płytach otwory przy pomocy trzpieni osadzonych w dolnej części formy, kształtuje się górną część płyt, po stwardnieniu podnosi się równomiernie górną część formy wraz z płytami, zsuwa się płyty z trzpieni, przenosi się górną część formy na stanowisko rozformowywania, rozpiną się górną część formy, wyjmują się płyty, ustawia się je na wózku suszarniczym, przewozi się do suszarni i suszy się je, a górną i dolną część formy czyści i składa się. Lekka płyta gipsowa ma otwory /4/ o kształcie wysmukłych stożków ściętych, równoległe do krótszych boków. /3 zastrzeżenia/



A1(21) 280773 (22) 89 07 25 5(51) B28B 3/00

- (71) Biuro Rady Wojewódzkiej Naczelnej Organizacji Technicznej, Łódź
 (72) Janiszewski Zbigniew, Patryczny Wiktor, Milczarek Tadeusz, Kraszewski Zbigniew, Ulasiewicz Zdzisław, Ścibor Andrzej

(54) Sposób wytwarzania płyt budowlanych, zwłaszcza termoizolacyjnych

(57) Wynalazek rozwiązuje zagadnienie wytwarzania płyt budowlanych, zwłaszcza termoizolacyjnych, z tanich materiałów, np. odpadów włókienniczych. Masę podstawową /korzystnie gips z wodą/ miesza się z mechanicznie rozdrobnionym wypełniaczem w postaci włókien celulozowych lub chemicznych.

Udział objętościowy wypełniacza stanowi 20÷80% całej masy. Tak uzyskaną masę prasuje się na sicie pod ciśnieniem 20÷50 at.

/1 zastrzeżenie/

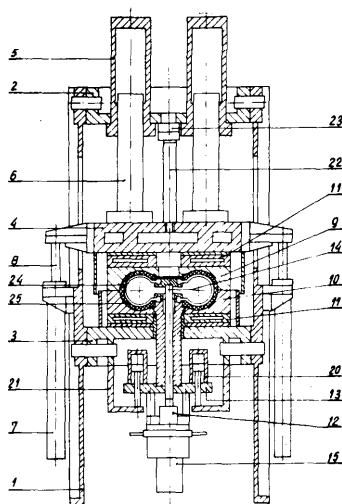
A1(21) 281484 (22) 89 09 15 5(51) B29C 35/00

- (71) Poznańskie Zakłady Opon Samochodowych "STOMIL", Poznań
 (72) Jackowiak Bronisław, Stopa Józef, Karpiński Tadeusz, Besz Stanisław, Kozanecki Ryszard, Jackowiak Aleksandra, Kaczmarek Marian, Marciniaś Marian, Grzeszczyk Józef, Dejwor Marian, Mielcarek Jarosław, Kowalczyk Krzysztof, Gajda Zbyszek

(54) Prasa membranowa do formowania i wulkanizacji opon

(57) Prasa charakteryzuje się tym, że posiada mechanizm **zamykająco-otwierający** zbudowany z dwóch par siłowników nurnikowych. Siłowniki zamykania /5/ zamocowane są do górnej płyty /2/ prasy, a siłowniki otwierania /7/ przytwierdzone są do ścian bocznych kolumn /1/. Ponadto, prasa posiada siłownik /12/ wprowadzenia membrany, którego skok można regulować w zależności od wielkości wulkanizowanej opony.

/4 zastrzeżenia/



A1(21) 280624 (22) 89 07 14 5(51) B30B 9/02

- (71) Biuro Projektów i Kompletacji Dostaw Maszyn i Urządzeń Hutniczych "Hutmaszprojekt-Hapeko", Katowice
 (72) Białkowski Stefan, Lelek Mieczysław, Pęski Zbigniew, Krawczyk Kazimierz, Batko Adam, Biel Jan, Róg Ryszard, Kania Antoni, Pichura Grzegorz

(54) Prasa do wyciskania soków

(57) Prasa ma walcową komorę /1/, zaś jedno jej dno stanowi płyta oporowa /2/, a drugie dno płyta dociskowa /3/ i między nimi są usytuowane sprężyste pręty drenujące /11/, których każdy jest umieszczony w rękawie filtrującym /12/. Na zewnętrznej powierzchni każdy pręt drenujący /11/ ma wykonane dwanaście wzdłużnych rowków o głębokości ponad 2 mm. Każda końcówka pręta drenującego jest osadzona w tulei /14/, która od strony środka walcowej komory prasowania /1/ ma zewnętrzną powierzchnię stożkową i w niej wykonany prostopadły do osi pręta drenującego /11/ przelotowy otwór /15/, który współdzieli z przelotowym otworem /16/, wykonanym w przecie drenującym. Oba otwory: /15 i 16/ są przeznaczone do umieszczenia w nich blokującego kołka /17/. Drugi koniec tulei /14/ ma wewnątrz wykonane podtoczenie /18/, z którego osiowo wychodzą dwa wyprowadzające otwory /19/. Przed tuleją /14/ na pręt drenujący jest nałożona elastyczna tuleja /20/. Na tuleję /20/ jest nałożony koniec rękawa filtrującego /12/, a na niego obudowa /21/, która wewnątrz ma powierzchnię stożkową, a na zewnątrz kołnierz /22/ i obok niego gwint /23/, który współpracuje z gwintem /24/ wykonanym w płycie wewnętrznej /6/ płyty oporowej /2/ i płyty dociskowej /3/.

/1 zastrzeżenie/

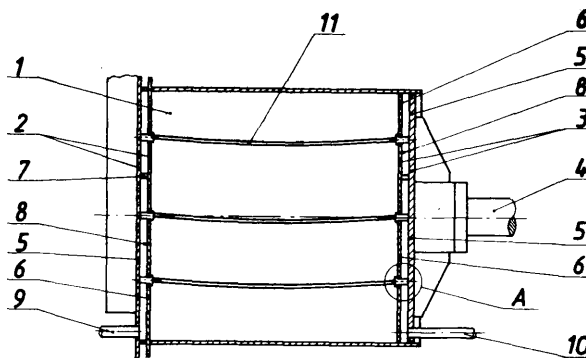


Fig. 1

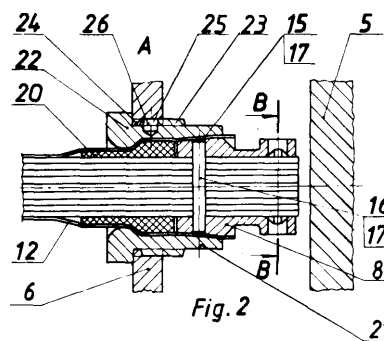


Fig. 2

A2(21) 281643 (22) 89 09 28 5(51) B32B 27/28

- (71) Zakłady Tworzyw Sztucznych "ERG", Gliwice
 (72) Miąsko Eleonora, Biernacki Kazimierz, W y d e r k a Zbigniew, Smolana Barbara, Arcaba Marian

(54) Sposób wytwarzania laminatów elastycznych

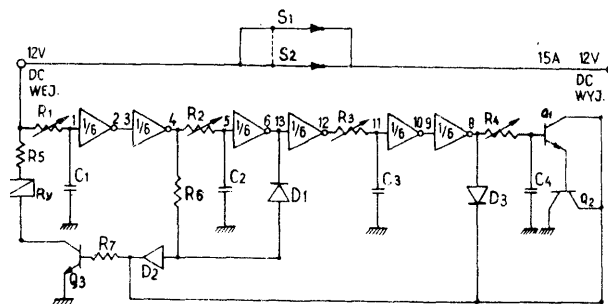
(57) Sposób wytwarzania laminatów elastycznych, zwłaszcza dekoracyjnych o grubościach poniżej 0,8 mm, polegający na sprasowaniu w podwyższonej temperaturze papieru celulozowego impregnowanego modyfikowanym roztworem żywicy fenolowych i melaminowo-formaldehydowych, charakteryzuje się tym, że papier dekoracyjny nasycy się roztworem żywicy amirowej zawierającej 5-20% wagowych wosku polietylenowego utlenionego i 0,5-1,5% wagowych środka powierzchniowo czynnego, papier rdzeniowy natomiast nasycy się roztworem żywicy fenolowej lub fenolowo-krezolowej zawierającej 5-15% wagowych dyspersji kopolimeru winylowo-akrylowego, po czym pakiet składający się z arkusza papieru dekoracyjnego i kilku arkuszy papieru rdzeniowego prasuje się w temperaturze 120-145°C pod ciśnieniem nie przekraczającym 5,5 MPa. /4 zastrzeżenia/

A1(21) 280706 (22) 89 07 21 5(51) BbOC 1/44

- (75) Smith Robert W» UPPER DARBY, US
 Bodziuch Stanisław, DREXEL H [L], US

(54) Elektryczny układ automatycznego błyskania światłami hamulcowymi

(57) Układ zawiera układ scalony składający się z sześciu bramek / .1/5/, potencjometry /R1, R2, R3, R4/, rezystory /RS, R6, R7/, kondensatory /C1, C2, C3, C4/, diody /D1, D2, D3/, tranzystory /Q1, Q2, Q3/ oraz przełącznik /R4/.
 /2 zastrzeżenia/



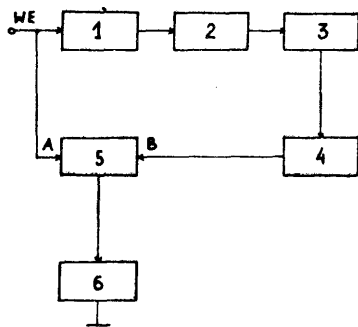
A1(21) 285893 (22) 90 06 29 5(51) B60R 25/o4

- (71) ERCOM Przedsiębiorstwo Wielobranżowe Sp. z o.o., Poznań
 (72) Wallheim Jacek, Zamorski Jan

(54) Sposób i układ zabezpieczenia silnika spalinowego, zwłaszcza w pojeździe samochodowym

(57) Sposób polega na wydzieleniu z ciągu impulsów generowanych przez przerywacz i cewkę impulsów o częstotliwości wyższej od odpowiadającej zadanemu obrotom granicznemu silnika, które po wyprostowaniu sumuje się do zadanego poziomu napięciowego, którym wyzwala się układ wykonawczy i powoduje się osłabienie lub zanik iskry zapłonowej silnika spalinowego.

Układ wyposażony jest w zespół przetwarzający impulsy z przerywacza, składający się z filtru górnoprzepustowego /1/, prostownika /2/ i układu całkującego /3/, który poprzez układ progowy /4/, układ wykonawczy /5/ i zespół przełączników /6/, boczkuje przerywacz układu zapłonowego silnika do "masy" pojazdu samochodowego. /5 zastrzeżeń/



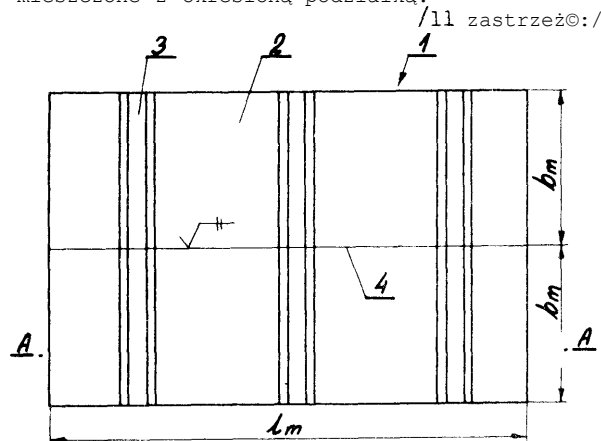
A1(21) 280695 (22) 89 07 19 5(51) B63B 3/56

- (71) Politechnika Szczecińska, Szczecin
 (72) Kwidziński Ryszard

(54) Sposób wytwarzania modułowych ścianek okrętowych i modułowe ścianki okrętowe wytworzone tym sposobem

(57) Zgodnie ze sposobem ścianki /1/ wykonuje się z kręgów blach i w trakcie wytwarzania ciągnie się płaty blachy wpierw odwija się z kręgu i następnie prostuje, po czym wyprostowany płat przecina się poprzecznie na długość ścianki, a wzdłużnie obcina się na obrzeżach, po czym otrzymane wzdłużne moduły /2/ ścianek, o długości ścianki, łączy się trwale na stykach równoległych do poziomej osi symetrii ścianek.

Modułowe ścianki /1/ zbudowane są z wzdłużnych modułów /2/ o długości ścianki, połączonych ze sobą trwale za pomocą złącz /4/ spawalniczych usytuowanych równolegle do poziomej osi symetrii ścianek. Na powierzchni ścianki są wykonane gięte usztywnienia /3/ usytuowane pionowo i rozmieszczone z określoną podziałką.



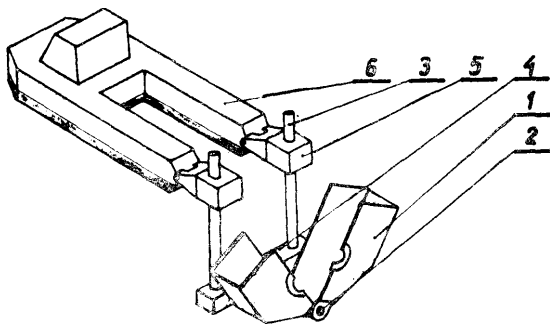
A1(21) 280824 (22) 89 07 27 5(51) B63C 1/12

(71) Stocznia "Bałtyk", Remontowa
Spółdzielnia Pracy, Gdańsk
(72) Bochnacki Andrzej

(54) Dok pływający dla śrub okrętowych

(57) Wynalazek rozwiązuje zagadnienie opracowania nov/ego typu doku pływającego dla śrub okrętowych, w którym elementy konstrukcyjne doku nie wymagają doszczelniania ich wobec jakichkolwiek innych elementów statku oprócz tworzącej trzona śruby, w tym zwłaszcza wobec jego poszycia i płetwy sterowej.

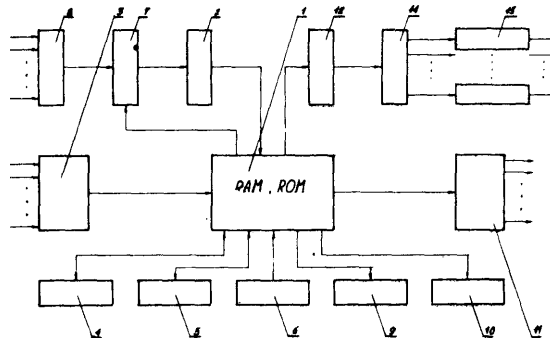
Dok pływający dla śrub okrętowych zawierający **przestrzenny** dwudzielny element wypornościowy zanurzony w wodzie i uszczelniany wobec jego połączeniowych krawędzi oraz wobec elementów statku, charakteryzuje się tym, że składa się z dwu jednakowych w lustrzanym odbiciu przestrzennych otwartej budowy półpontonów /1/, mających kształt zbliżony do regularnego trapezu, połączonych ze sobą obrotowo w osi poziomej i osadzonych wspólnie na poziomym pojedynczym sworzniu /2/, stanowiącym dolną część mechanizmu nastawczego. Składa się on ze sztywnych przesuwanych w osi pionowej kolumnowych prowadnic bliźniaczych /3/, połączonych ze sobą w dolnej części sztywną poprzecznica, osadzonych suwliwie w dwu, obrotowych w płaszczyźnie pionowej leżących w osi statku, głowicach nastawczych /5/. Umocowane są one **wahliwie** w osi poziomej poprzecznej do osi statku, na krawędziach przedniej części specjalnego kadłuba **wypornościowego** /6/, mającego w widoku z góry kształt zbliżony do litery U. W wewnętrznym kanale kadłuba /6/ w stanie gotowym do pracy mieści się płetwa sterowa remontowanego statku. Przednia ściana półpontonów /1/ jest zaopatrzona w wymienne półpanwie /7/ złożone ze sobą i uszczelnione w płaszczyźnie pionowej połączenia półpontonów /1/ wobec tworzącej trzona śruby okrętowej statku. Otwartej budowy półpontony /1/ w stanie gotowym do pracy mają górną poziomą krawędź ich obrysu usytuowaną nad lustrem wody i są zaopatrzone w umieszczone w ich **wnętrzu** urządzenia technologiczne i zabezpieczające oraz urządzenia transportu pionowego i poziomego. Półpontony /1/ są zaopatrzone w mechanizm ciągłowy ich zamykania i otwierania. /4 zastrzeżenia/

A2(21) 285009 (22) 90 04 27 5(51) B64C 13/18
G05D 1/00

(71) Politechnika Rzeszowska, Rzeszów
(72) Tomczyk Andrzej, Bociak Stanisław,
Dołęga Bogusław, Grzybowski Józef,
Duplaga Jan

(54) Układ urządzeń cyfrowego autopilota dla samolotów lekkich

(57) W układzie do wejść przelicznika mikroprocesorowego /1/ dołączone są wyjścia: przetwornika analogowo-cyfrowego /2/, modułu standaryzacji i separacji galwanicznej sygnałów dwustanowych /3/, pulpitu sterowania i sygnalizacji /4/, pulpitu testowego /5/ oraz ministerownicy /6/, przy czym do wejścia przetwornika analogowo-cyfrowego /2/ dołączone jest wyjście komutatora sygnałów analogowych /7/, do którego wejścia dołączone jest wyjście modułu standaryzacji analogowych sygnałów wejściowych /8/. Z kolei odpowiednie wyjścia przelicznika /1/ dołączone są do: drugiego wejścia komutatora sygnałów analogowych /7/, wejścia optycznego wskaźnika dyrektywnego /9/, wejścia elektromechanicznego wskaźnika dyrektywnego /10/, wejścia modułu kształtowania dwustanowych sygnałów wyjściowych z separacją galwaniczną /11/, wejścia zespołu sterowania impulsowo-okresowego /12/, połączonych poprzez zespół wzmacniaczy mocy /14/ z mechanizmami wykonawczymi /13/. /3 zastrzeżenia/



A2(21) 285010 (22) 90 04 27 5(51) B64C 13/18

(71) Politechnika Rzeszowska
im. I. Łukasiewicza, Rzeszów
(72) Tomczyk Andrzej

(54) Sposób ustalania żadanego kąta przechylenia lub prędkości katowej odchylenia samolotu sterowanego automatycznie

(57) Sposób polega na tym, że **dokonuje** się manipulacji co najmniej trzema przyciskami poprzez nacisk krótki-impulsowy lub nacisk dłuższy jednego z przycisków lub ich kombinacji w zależności od wyboru pożądanego wartości prędkości katowych odchylenia samolotu lub kąta przechylenia samolotu w zakręcie, /1 zastrzeżenie/

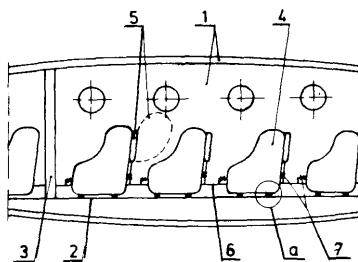
A1(21) 280076 (22) 89 06 16 5(51) B64D 11/00
B64C 1/34

(75) Kunik Henryk, Katowice

(54) Pomieszczenie osobowe samolotu pasażerskiego

(57) Pomieszczenie osobowe samolotu charakteryzuje się tym, że siedzenia /4/ wykonane są w postaci kształtowych zbiorników z elastycznego two-

rzywa, wypełnionych sprężonym powietrzem. Na tylnej ścianie każdego siedzenia A/ znajduje się awaryjna, szybko napełniająca się poduszka /5/. Siedzenia A/ i poduszki /5/ połączone są poprzez zawory /7/ z siecią /6/ sprężonego powietrza. /5/ zastrzeżeń/



A2(21) 285004 (22) 90 04 27 5(51) B65B 35/10

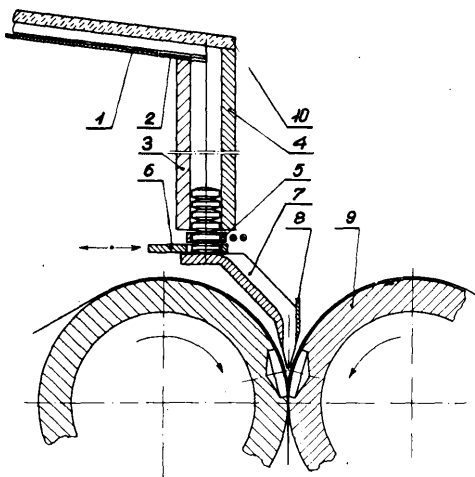
(71) Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Mechanizacji Przemysłu Farmaceutycznego "POLFA", Kraków

(72) Jasiński Mariusz, Ditrich Ryszard

(54) Podajnik tabletek

(57) Podajnik tabletek ma płytkę /1/ podłączoną do wibratora. Na zakończeniu płytki znajdują się półprzewodniki rurkowe: /3, 4/ z nakładką /10/ prowadzącą. Pomiędzy płytką /1/ i nakładką /10/ jest szczelina.

Na końcu półprzewodniki rurkowe: /3, 4/ mają odcina cz /5/ przepływu tabletek i zastawkę A/, pod którą jest umieszczony odbieralnik /7/ zakończony pochylnią z ogranicznikiem A/, wprowadzającym tabletki między rolki A/ zgrzewające pakowarki tabletek. /2/ zastrzeżenia/



A1(21) 279019 (22) 89 04 19 5(51) B65D 88/66

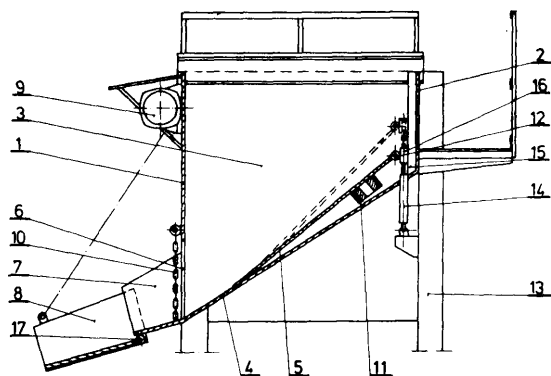
(71) Huta Florian, Świętochłowice

(72) Stachoń Jan, Cieśla Tadeusz, Lubecki, Kazimierz, Wawożny Andrzej, Dudzik Władysław, Kasperczyk Jan, Kowalczyk Mieczysław, Brzezina Gerard

(54) Zasobnik materiałów sypkich, zwłaszcza żelazostopów

(57) Zasobnik ma ścianę przednią /1/ z otworem wysypowym A/ i zsytem stałym /7/ oraz ściany boczne A/ i tylną A/, a z dołu znajduje się pochyłe dno /4/.

Na ścianie tylnej A/ w przegubie /12/ osadzona jest płyta wstrząsowa A/ wspierająca się swobodnym końcem o dno A/ i do której od dołu zamocowany jest mechanizm wstrząsowy /11/. Ma zsyte stałym /7/, w przegubie /17/, osadzony jest zsyte uchylny /8/, który z drugiej strony zaczepiony jest do liny wciągnika /9/. Ponadto, na zewnątrz na ścianie przedniej /2/, w obrysie otworu wysypowego A/ zawieszony jest elastyczny ekran /10/. A zastrzeżenia/



A1(21) 280796 (22) 89 07 26 5(51) B65D 1/26

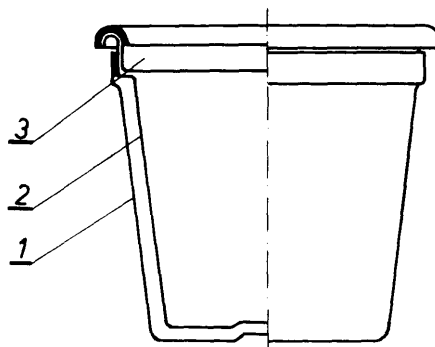
(71) Przedsiębiorstwo Wielobranżowe

"UNIPAK" Sp. z o.o., Łowicz

(72) Włodarczyk Mirosław, Strzałkowski Włodzimierz

(54) Pojemnik z folii termoplastycznej

(57) Pojemnik służy jako opakowanie środków spożywczych. Pojemnik stanowi dwie wytłoczki /1 i 2/, korzystnie każda w kształcie ściętego stożka z jednym dnem, umieszczone jedna w drugiej i stykające się tylko w miejscu ich złączenia w pobliżu ich obrzeży. Pokrywa z kołnierzem /3/ pojemnika wykonana także z folii termoplastycznej, jest wciśnięta w miejsce złączenia wytłoczek /1 i 2/. Przestrzeń między wytłoczkami: /1 i 2/ oraz wewnątrz pokrywy /3/, wypełnione powietrzem, tworzą warstwy termoizolacyjne pojemnika. /2/ zastrzeżenia/



A1(21) 285817 (22) 90 06 27 5(51) B65F 3/08

(31) P 39 20 947.4 (32) 89 06 27 (33) DE
 p 39 27 802.6 89 08 23 DE
 P 40 03 589.1 90 02 07 DE
 (75) Georg Edgar, Neitersen, DE

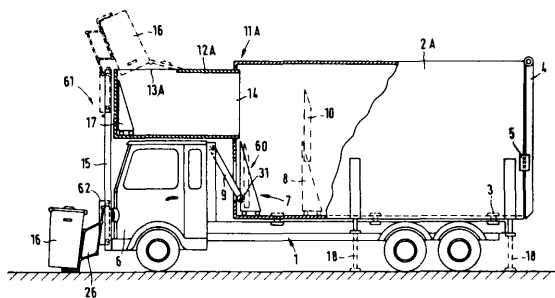
(54) Pojazd do zbierania śmieci

(57) Pojazd charakteryzuje się tym, że zawiera pojemnik pośredni /12A/ usytuowany przylegle do kabiny /6/ kierowcy i połączone z nim elementy wyładowcze /17/ do opróżnienia pojemnika pośredniego /12A/ do pojemnika zbiorczego /2A/ przez jego otwór załadowniczy, przy czym pojemnik zbiorczy /2A/ zawiera ugniatające elementy /7/ do ugniatania śmieci w pojemniku zbiorczym /2A/.

Z pojemnikiem pośrednim /12A/ jest połączone co najmniej jedno urządzenie manipulatoryjne /26/ i urządzenie **przemieszczające** do przemieszczania pojemnika pośredniego /12A/ z obszaru przy podłożu przed kabiną /6/ kierowcy do obszaru opróżniania do pojemnika zbiorczego /2A/.

Pojemnik pośredni /12A/ lub pojemnik zbiorczy /2A/ jest podzielony na części, z których każda ma własne elementy ugniatające /7/ lub /17/ i otwierane części ściennie /4/ do opróżniania poszczególnych części pojemnika pośredniego /12A/ i/lub zbiorczego /2A/. **Po-** między przednią ścianą pojemnika zbiorczego /2A/ i tylną ścianą kabiny /6/ kierowcy jest usytuowane zabezpieczone stanowisko robotnika.

/41 zastrzeżeń/



A1(21) 280621 (22) 89 07 14 5(51) B65G 23/44

(71) Młodzieżowy Ośrodek Innowacji przy
 ZSMP "POLIN", Wrocław
 (72) Lubelski Jan, Sławik Andrzej, Nowak
 Krzysztof

(54) Urządzenie do napinania i spinania łańcuchów przenośników zgrzeblowych

(57) Urządzenie ma umieszczony wzdłuż osi przenośnika siłownik hydrauliczny /1/ zamontowany między poprzecznie usytuowanymi: belką mocującą /2/ i belką przesuwą /3/. Belka mocująca /2/ zamocowana jest do konstrukcji nośnej rynny napędowej /4/ za pomocą bliźniaczo ustawionych połączeń w postaci sworzni /7/. Belka przesuwą /3/ jest nasadzona na ogniwo łańcucha za pomocą specjalnych wygięć dopasowanych kształtem do wielkości ogniwa napinanego łańcucha /10/ i połączona jest z siłownikiem hydraulicznym /1/ za pomocą sworzni /14/.

swornej /3/ jest luźne i symetryczne w rynnie dołączanej /5/.
 /1 zastrzeżenie/

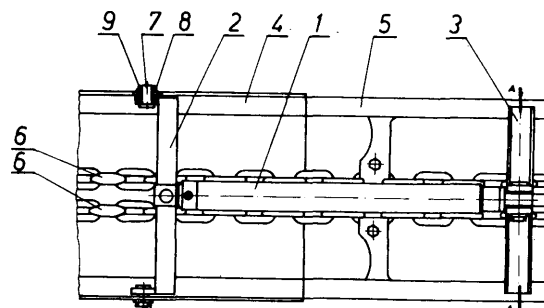


fig. 1

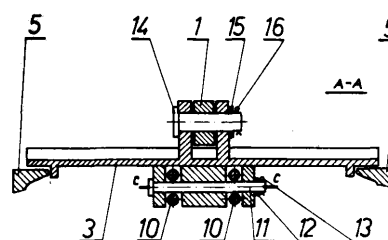


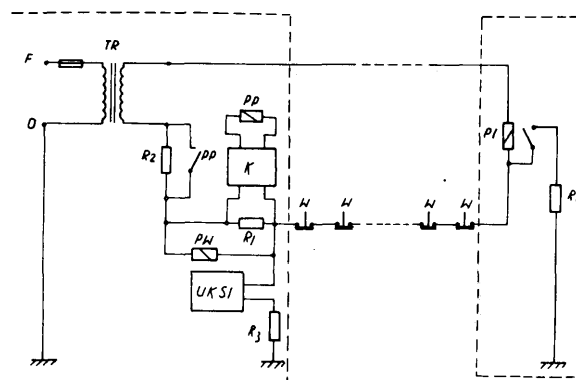
fig. 2

A1(21) 280701 (22) 89 07 21 5(51) B65G 43/06

(71) Kopalnia Węgla Brunatnego "Konin",
 Kleczew
 (72) Szuba Marek, Szuba Anna, Waśkowicz
 Włodzimierz, Wardęcki Jerzy

(54) Układ blokady i awaryjnego wyłączenia przenośników taśmowych

(57) Układ zawiera transformator separacyjny /TR/, którego zacisk zerowy jest uziemiony. Do zacisków strony wtórnej przyłączony jest obwód elektryczny, do którego szeregowo włączone są zespoły rezystorów /R₁/ i /R₂/, przy czym do zespołu rezystorów /R₁/ przyłączony jest równolegle komparator /K/ i cewka przekaźnika wyko-



nawczego /PW/.

Do komparatora /K/ przyłączona jest cewka przekaźnika /PP/, którego styki rozwiernie połączono są równolegle z zespołem rezystorów /R₂/.

W jedną gałąź obwodu włączone są wyłączniki /w/ awaryjnego wyłączenia układu. W połowie obwodu włączona jest szeregowo cewka przekaźnika /Pl/ identyfikacji skrócenia obwodu. Jego styki doziemniają obwód poprzez rezystor /R₄/.

DO obwodu włączony jest ponadto układ stałej kontroli stanu izolacji doziemnej /UKSI/ uziemiony poprzez rezystor /R₂/.

/1 zastrzeżenie/

A2(21) 283008 (22) 89 12 27 5(51) B65G 13/02
B65G 43/00
B27N 3/00

- (71) Przedsiębiorstwo Projektowania i Wyposażania Obiektów Przemysłowych "PROZEMAK", Warszawa
(72) Gubała Bolesław

(54) Sposób synchronizacji prędkości przenośnika formowania i prasy wstępnej typu wałowego przy produkcji tworzyw z elementów cząsteczkowych, w tym szczególnie piłt typu wiórowego wytwarzanych z materiałów lignocelulozowych i mineralnych

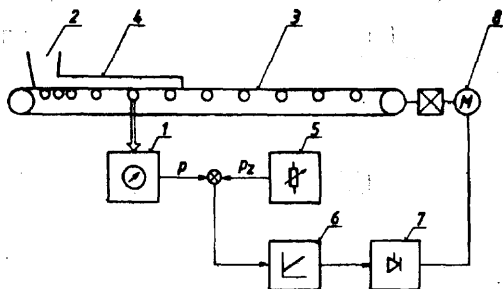
(57) Sposób polega na tym, że prędkości przenośnika i prasy synchronizuje się poprzez zmianę średnicy co najmniej jednego ze sprzęgniętych sztywno wałków napędowych przenośnika i prasy.
/1 zastrzeżenie/

A1(21) 284927 (22) 90 04 25 5(51) B65G 43/08

- (71) "Hutmaszprojekt-Hapeko" Biuro Projektów i Kompletacji Dostaw Maszyn i Urządzeń Hutniczych, Katowice
(72) Bander Jerzy, Adamaszek Franciszek, Doroszek Józef

(54) Układ automatycznej stabilizacji załadowania taśmy przenośnika taśmowego

(57) W układzie miernik /1/ załadowania taśmy, połączony jest poprzez węzeł sumacyjny z zadajnikiem /5/ i regulatorem PI /6/, który jest połączony z tyrystorowym układem /7/ regulacji prędkości obrotowej silnika /a/ napędzającego taśmę przenośnika /3/.
/2 zastrzeżenia/

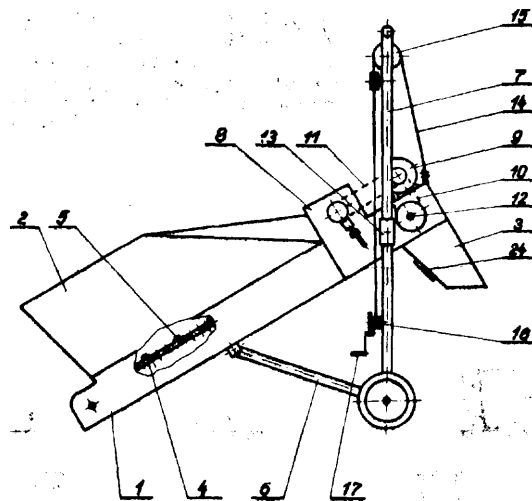


A2(21) 284953 (22) 90 04 25 5(51) B65G 19/04

- (71) Przemysłowy Instytut Maszyn Rolniczych, Poznań
(72) Kowalczyk Jan, Unruch Romuald, Strażyński Zbigniew, Wojciechowski Henryk, Boczek Włodzimierz

(54) Przenośnik do kukurydzy i innych płodów "rolnych"

(57) Przenośnik składa się z podwozia z kołami, koryta z koszem zasypowym, układu napędowego łańcucha zgrzeblowego i charakteryzuje się tym, że w korycie /1/ są prowadnice przykręcone śrubami do kątownika przymocowanego do koryta /1/, po których toczą się rolki łańcuchów /4/. Napęd z silnika /9/ jest przenoszony za pomocą łańcuchów /10 i 11/ na wał /12/ napędu łańcucha zgrzeblowego /4/ i na wał wyrównywacza warstwy /8/. Wyrównywacz warstwy /8/ ma wirnik, w którym łopatki są wykonane z płaskowników ustawionych tangensoidalnie do tarcz, przy czym końce łopatek są przegięte o 90°. Koryto jest zakończone lejem wysypowym /3/, w którym jest umieszczony separator magnetyczny /24/ oddzielający części metalowe od masy surowca.
/5 zastrzeżeń/



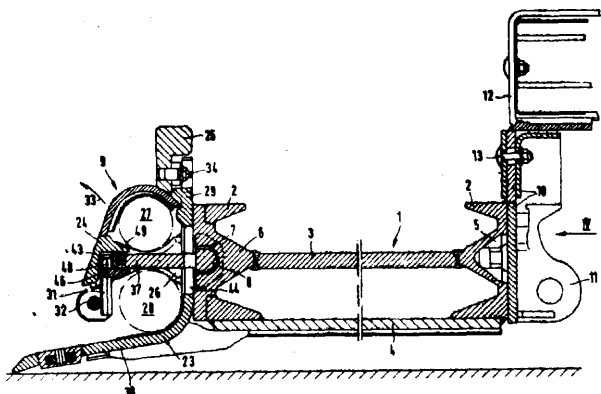
A1(21) 285594 (22) 90 06 12 5(51) B65G 19/28

- (31) P 39 19 433.7 (32) 89 06 14 (33) BÜ
(71) Gewerkschaft Eisenhütte Westfalia GmbH, LÜNNEN, DE

(54) Połączenie odcinków rynny dla przenośnika zgrzeblowego łańcuchowego, z prowadnicą struga zamocowaną z boku do odcinków rynny

(57) Połączenie charakteryzuje się tym, że na przetyczkę /8/ jest umieszczony człon zabezpieczający /37/, służący jako uchwyt, który w stanie sprzęgnięcia wystaje z kieszeni /7/ do kieszeni przyjmujących prowadnicę struga /9/ i jest w nich zaryglowany. Człon zabezpieczający stanowi płytka zabezpieczająca, która jest połączona wychylnie z przetyczką /8/. Za pomocą płytki zabezpieczającej /37/ można wprowadzać przetyczkę /8/ od zewnątrz do kieszeni /7/ leżących

z tyłu prowadnicy struga /9/, przy czym płytka zabezpieczająca /37/ jednocześnie służy do zabezpieczenia przetyczki /8/ w kieszeni /7/.
/12 zastrzeżeń/



Al(21) 286037 (22) 90 07 12 5(51) B65G 53/46

(31) A 1696/89 (32) 89 07 13 (33) AT

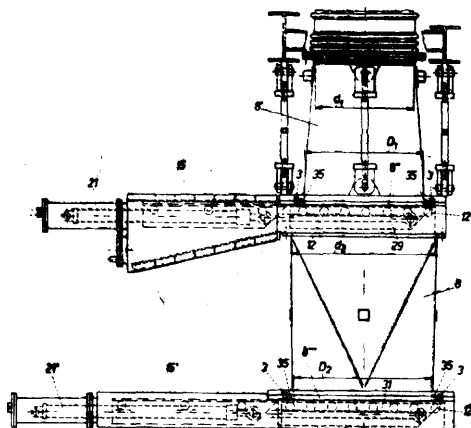
(71) Maschinenfabrik Andritz

Actiengesellschaft, Graz, AT

(72) Perchthaler Heinz, Krappmann Franz

(54) Urządzenie do transportowania materiału pomiędzy komorami o różnych ciśnieniach oraz sposób transportowania materiału pomiędzy komorami o różnych ciśnieniach

(57) Wynalazek dotyczy urządzenia do transportowania materiału pomiędzy komorami o różnych ciśnieniach za pomocą co najmniej jednej śluzy /8/, której otwory wlotowy i wylotowy /8" i 8"/ mogą być zamykane lub otwierane za pomocą co najmniej jednej zasuw /29, 31/ i lub jednej kłapy. W celu otwarcia zasuw z komory śluzy /8/ do położonej obok niej uszczelnionej względem otoczenia komory zasuw /15, 15'/ jest ona ruchoma lub dla otworzenia kłapy w kierunku przepływu materiału jest ona odchylana, przy czym co najmniej jedna uszczelka /31/, w celu uszczelnienia zasuw lub zasuw ewentualnie kłapy /kłap/ w pozycji zamkniętej została umieszczona na lub w zasuwie ewentualnie na lub w klapie.



w urządzeniu uszczelki /3/ zostały ukształtowane jako uszczelki wydrążone i składają się z giętkiego, a zwłaszcza elastycznego materiału, przy czym wewnątrz uszczelki jest połączone ze źródłem środka tłocznego.

Sposób polega na ustaleniu cyklu sterowania ruchem zasuw, rozprężaniem i odprężaniem uszczelki /3/ oraz ciśnieniem wewnątrz komory śluzy /8/ w trakcie transportowania materiałów.
/20 zastrzeżeń/

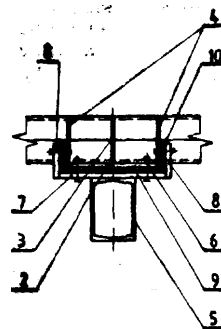
Al(21) 280829 (22) 89 07 27 5(51) B66B 15/00

(71) Biuro Studiów i Projektów Górniczych, Katowice

(72) Zasadziń Leopold, Kot Paweł, Fajfer Stanisław

(54) Węzeł połączenia prowadnika szybowego z dźwigarem

(57) W węźle dźwigar ma wsporniki /2/ składające się z elementu czołowego /3/ i elementów bocznych /4/. Podobnie prowadnik szybowy /5/ ma wspornik /6/ mający element czołowy /7/ i elementy boczne /8/. Prowadnik szybowy /5/ i dźwigar łączy się przy pomocy śrub, a wolne przestrzenie powstałe między elementami bocznymi /4 i 8/ wsporników /2 i 6/ wypełnia się tworzywem polimerowym /10/, które po stwardnieniu stabilizuje połączenie.
/3 zastrzeżenia/



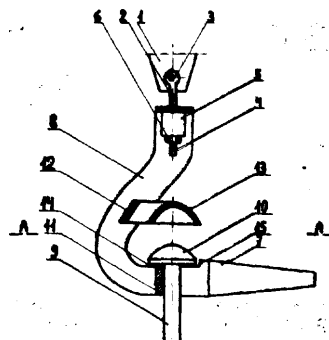
Al(21) 280627 (22) 89 07 17 5(51) B66C 1/36

(71) Biuro Projektów Przemysłu Szkłarskiego i Ceramicznego "Vitrocerprojekt", Warszawa

(72) Marks Waldemar

(54) Zaczep

(57) Zaczep ma hak /7/ posiadający poziome i rozdwojone zakończenie, rozchylone przy końcu,



przy czym na początku poziomego zakończenia znajduje się poprzeczny opór /11/ a za nim na górnych krawędziach gniazdo osadczyste /14/. Ponad gniazdem osadczystym /14/ znajduje się stożkowy kapturek /13/ usytuowany w osi podjętego zawiesia stożkowego /10/ pojemnika

denno-zsypowego, służący do dokładnego ustawienia zaczepu przy opuszczaniu go.

Zaczepek ma zastosowanie zwłaszcza dla zblocza elektrowciągu współpracującego z zawiesiem pojemnika denno-zsypowego do transportu zestawu szklarskiego. /2 zastrzeżenia/

DZIAŁ C

CHEMIA I METALURGIA

Al(21) 280653 (22) 89 07 19 5(51) C01B 7/01

(75) Borkowski Bogdan, Warszawa;
Król-Bogomilski Jerzy, Warszawa

(54) Sposób otrzymywania kwasu solnego technicznego i innych artykułów przy ilizyciu odpadów z produkcji sody, zanieczyszczających środowisko *

(57) Sposób charakteryzuje się tym, że przyrządza się najpierw roztwór chlorku wapniowego o stężeniu co najmniej 500 g w 1 litrze i oziębia go, a następnie dodaje celem rozcieńczenia kwasu solnego w ilości objętościowo 100-200%, a potem stale mieszając i chłodząc wkrapla się stężony kwas siarkowy w ilości 1 mol licząc na 1 mol chlorku wapniowego jaki znajduje się w roztworze, po czym mieszaninę preakcyjną rozdziela się na nuczny lub wirówce, a osad siarczanu wapniowego po zubożeniu stałym węglanem wapniowym i przemyciu wodą stanowi białą farbę pigmentową w postaci pasty wodnej, natomiast klarowny płyn z filtracji stanowi techniczny kwas solny nieco zanieczyszczony nadmiarowym chlorkiem wapniowym. /5 zastrzeżeń/

Al(21) 280715 (22) 89 07 20 5(51) C01B 21/28

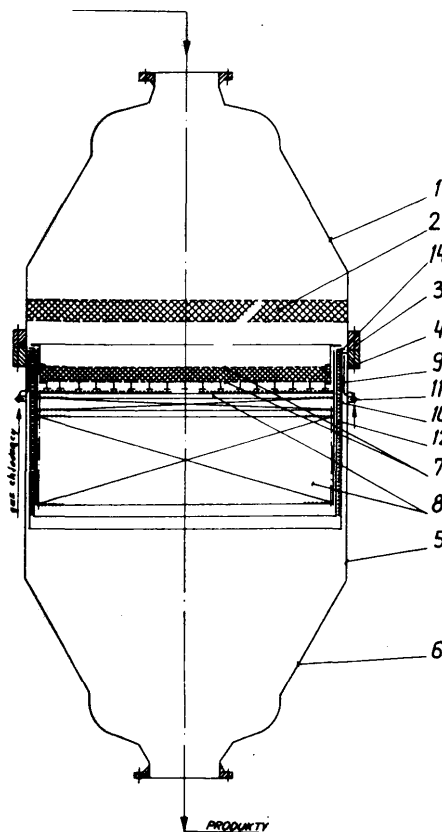
(71) Główne Biuro Studiów i Projektów Przeróbki Węgla "Separator", Katowice;
Zakłady Azotowe "Puławy", Puławy
(72) Granowski Włodzimierz, Kijowski Józef, Skalski Andrzej, Wołoszyn Edward, Wystup Eugeniusz, Piątkowski Kazimierz

(54) Reaktor utleniania amoniaku z kotłem odzysknicowym i sposób chłodzenia płaszczka kotła

(57) Sposób polega na trzystopniowym chłodzeniu płaszczka /5/ kotła i złącza kołnierzego /3/. W pierwszym stopniu tworzy się izolacyjną pierścieniową warstwę gazu procesowego w stagnacji otaczającą wkład rurowy /8/ kotła, w drugim stopniu schładzanie odbywa się w pierścieniowej warstwie gazu procesowego w stagnacji, wewnątrz której jest ekran rurowy /12/ odprowadzający ciepło z tej warstwy gazu włączony do wymuszonego układu cyrkulacji wody w kotle i w trzecim stopniu płaszcz /5/ i kołnierz /11/ schładza się bezpośrednio strumieniem pierścieniowej warstwy gazu wprowadzonego pod kołnierz /11/ kot-

ła z zewnątrz, który następnie miesza się z gazem procesowym w dolnej części kotła.

Reaktor utleniania amoniaku z kotłem ma układ kierownic /9/ i /10/ zabudowanych na wewnętrznej stronie płaszczka /5/ kotła wymuszających przepływ gazu chłodzącego kołnierz /4/ i płaszcz /5/ oraz ekran rurowy /12/ zamontowany na cylindrycznej osłonie blaszanej zawieszony na czołowej powierzchni kołnierza /4/, przy czym osłona blaszana ma kołnierz /14/ łączony rozłącznie z kołnierzem /4/, co umożliwia demontaż ekranu rurowego /12/ wraz z osłoną blaszaną bez konieczności wyjmowania wkładu rurowego /8/. /2 zastrzeżenia/



A1(21) 280719 (22) 89 07 20 5(51) C01G 49/10

(71) Politechnika Krakowska im. Tadeusza Kościuszki, Kraków

(72) Janiczek Witold, Kuczara Krzysztof, Magiera Janusz

(54) Sposób otrzymywania chlorku żelazowego $FeCl_3$

(57) Sposób wytwarzania chlorku żelazowego $FeCl_3$ w formie stałej zawierającego poniżej 6 moli H 0 na mol $FeCl_3$, charakteryzuje się tym, że na krystaliczny uwodniony chlorek żelazawy suchy lub zawierający wilgoć adhezyjną działa się w temperaturze powyżej 50 C gazowym chlorem lub gazem zawierającym chlor, a na powstający stop złożony z mieszaniny chlorków i żelawego i żelazowego działa się dalej chlorem lub gazem zawierającym chlor, aż do uzyskania niezbędnego stopnia przemiany $FeCl_2$ do $FeCl_3$, po czym stop chłodzi się do temperatury poniżej 50 C nadając mu jednocześnie pożądaną postać użytkową. /4 zastrzeżenia/

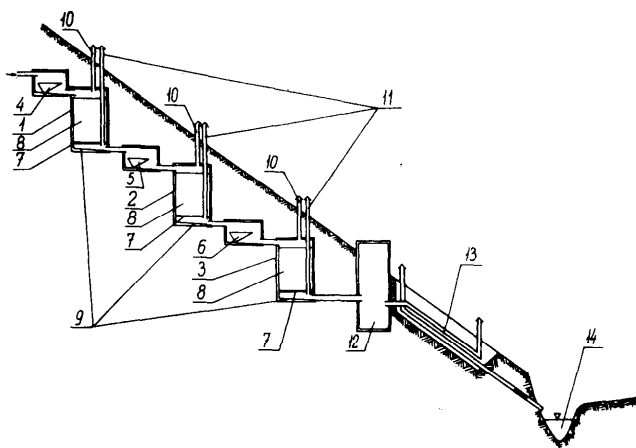
A1(21) 280698 (22) 89 07 19 5(51) C02F 3/02

(75) Stach Jerzy, Bielsko-Biała; Stach Marcin, Bielsko-Biała

(54) Górská biologiczna oczyszczalnia ścieków

(57) Oczyszczalnia charakteryzuje się tym, że na stoku góry wbudowanych jest pod powierzchnią terenu kilka komór: /1/, /2/, /3/. Przed każdą komorą umieszczony jest dozownik: /4/, /5/, /6/. Każda komora: /1/, /2/, /3/ ma usytuowane ze znacznym spadkiem dno /9/, zawieszony nad dnem /9/ ruszt /7/, na którym umieszczone jest złoże biologiczne /8/ oraz dwie rury wentylacyjne: /10/ i /11/, usytuowane pionowo i wystające górnymi końcami ponad teren.

Dolne końce rur: /10/ i /11/ umieszczone są w komorze, przy czym koniec rury /10/ znajduje się nad złożem /8/, a koniec rury /11/ znajduje się pod złożem /8/. Pod najniższą położoną komorą /3/ mieści się studzienka kontrolna /12/, z której ścieki przepływają do pola filtracyjnego /13/, a następnie do odbiornika lub studzienki rozsączającej /14/. /1 zastrzeżenie/



A1(21) 280754 (22) 89 07 25 5(51) C02F 3/20

(71) Polska Akademia Nauk Instytut Podstaw Inżynierii Środowiska, Zabrze

(72) Raczynski Bolesław, Komosiński Bogusław, Biliński Wojciech, Kubat Kazimierz, Tytko Mieczysław

(54) Sposób wytwarzania dyfuzora napowietrzającego do biologicznych oczyszczalni ścieków

(57) Sposób wytwarzania dyfuzora napowietrzającego polega na tym, że z piasku kwarcowego rozfrakcjonowanego uprzednio na granulacje 320-400, 400-630, 630-800 bądź 800-1600 μm tworzy się konstrukcję nośną dyfuzora o grubości 10-11 mm i średnicy 190 mm, a z piasku kwarcowego rozfrakcjonowanego na granulacje 100-160, 160-200 bądź 200-320 μm tworzy się właściwy dyfuzor o grubości 4-5 mm i średnicy 170 mm, w ten sposób, że wybrane granulacje piasku kwarcowego przeznaczone na konstrukcję nośną i właściwy dyfuzor miesza się z 2/5% wagowych węgla sodu i 5-10% szkła wodnego i utwardza za pomocą dwutlenku węgla, powstałą mieszaninę utwardza się w formie, a po wyjęciu z formy poddaje się ją wypalaniu. /3 zastrzeżenia/

A1(21) 280755 (22) 89 07 25 5(51) C02F 3/20

(71) Polska Akademia Nauk Instytut Podstaw Inżynierii Środowiska, Zabrze

(72) Raczynski Bolesław, Komosiński Bogusław, Biliński Wojciech, Kubat Kazimierz, Tytko Mieczysław

(54) Sposób wytwarzania dyfuzora napowietrzającego do biologicznych oczyszczalni ścieków

(57) Sposób wytwarzania dyfuzora napowietrzającego polega na tym, że z piasku kwarcowego rozfrakcjonowanego uprzednio na granulacje 320-400, 400-630, 630-800 bądź 800-1600 μm tworzy się konstrukcję nośną dyfuzora o grubości 10-11 mm i średnicy 190 mm, a z piasku kwarcowego rozfrakcjonowanego na granulacje 100-160, 160-200 bądź 200-320 μm tworzy się właściwy dyfuzor o grubości 4-5 mm i średnicy 170 mm, w ten sposób, że na powierzchnię wybranej odpowiedniej frakcji piasku nanosi się rozpuszczoną w rozpuszczalniku żywicę termoutwardzalną, następnie tak przygotowaną masę piaskowo-żywiczną po nałożeniu do formy tarflenowej, zagęszcza się przy użyciu wibratora i umieszcza wraz z formą w komorze termicznej poddając procesowi termoutwardzania z jednoczesnym wprowadzeniem formy w ruch obrotowy, a wytworzoną w ten sposób konstrukcję nośną dyfuzora łączy się trwale z wytworzonym właściwym dyfuzorem. /3 zastrzeżenia/

A1(21) 280780 (22) 89 07 25 5(51) C02F 11/02

(75) Potiechin Jerzy, Szczecin; Bogusławski Wojciech, Szczecin.

(54) Sposób utylizacji osadów z mechaniczno-biologicznych oczyszczalni ścieków

(57) Sposób polega na tym, że układa się w kwarterze osadowej przefermentowany odwodniony osad

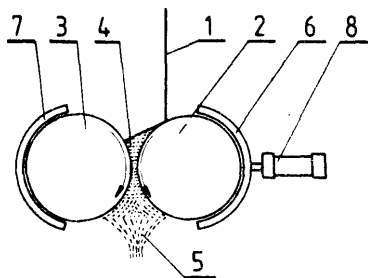
nadmierny, w warstwie o grubości 15-20 cm, do której wpuszcza się dżdżownicę. Po czterech do sześciu tygodniach od momentu wpuszczenia dżdżownic nanosi się w kwaterze osadowej drugą warstwę przefermentowanego i odwodnionego osadu o grubości od 3-5 cm. Kolejne warstwy osadu o tej samej grubości warstwy nanosi się w okresach co 1 do 2 tygodni. Ostatnią warstwę osadu nanosi się do kwatery osadowej po okresie 4 do 6 tygodni od momentu ułożenia warstwy przedostatniej. Podczas całego procesu kwaterę osadową zrasza się okresowo celem utrzymania odpowiedniej wilgotności. Osad w tym procesie przekształca się w biolumus, który następnie suszy się i przesiewa. /4 zastrzeżenia/

Al(21) 280811 (22) 89 07 26 5(51) C03B 37/01

- (71) Centralny Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Przemysłu Izolacji Budowlanej, Katowice
 (72) Kapuła Andrzej, Pałubicki Romuald, Patryn Adolf, Żolnierczyk Witold, Marzec Ireneusz, Dinges Jerzy, Kułagowski Bogdan
 (54) Sposób wytwarzania włókien i urządzenie do wytwarzania włókien

(57) Sposób polega na tym, że struga stopu spada na wałek /2/ obracający się współbieżnie z wałkiem /3/ lub pomiędzy wałki /2/ i /3/, przechodzi przez szczelinę pomiędzy wałkami /2/ i /3/ zostaje częściowo przyczepiona do powierzchni wałków /2/ i /3/ i rozbita na cząstki a następnie wyciągana na włókna.

Urządzenie ma dwa obracające się współbieżnie wałki /2/ i /3/. Na powierzchni wałków /2/ i /3/ znajdują się inicjatory rozwłóknienia w postaci przelotowych otworków na powierzchni wałków lub w postaci występów w kształcie stożków przylegających do siebie podstawami. Naokoło wałków znajdują się szczeliny /6/ i /7/ do przepływu strug powietrza. Urządzenie ma regulator /8/ do regulowania odległości między wałkami. /2 zastrzeżenia/



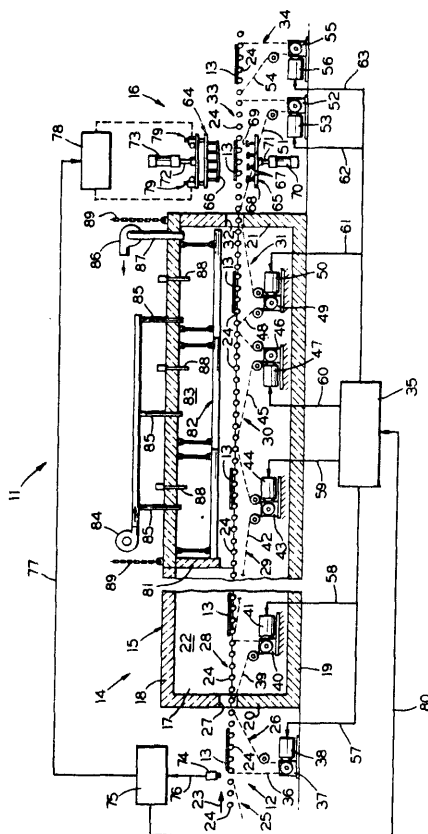
Al(21) 285283 (22) 90 05 22 5(51) C03B 23/02

- (31) 07/355,169 (32) 89 05 22 (33) US
 (71) Libbey-Owens-Ford Co., TOLEDO, US
 (72) Herrington Richard A., widman Kevin L., Flaugher Jeffrey R., Enk Allan T.
 (54) Urządzenie i sposób do obróbki szkła płaskiego
 (57) Urządzenie /11/ zawiera układ podajnikowy /12/, na którym umieszczony jest szereg szklanych

tafli /13/ przesuwanych na ogół w płaszczyźnie poziomej. Układ /12/ podajnikowy przemieszcza taflę /13/ przez stanowisko nagrzewania /14/, wyposażone w piec /15/ przeznaczony do nagrzewania tafli /13/ do ich punktu mięknięcia lub temperatury gięcia. Układ podajnikowy /12/ przechodzi także przez stanowisko gięcia /16/ przeznaczone do wyginania nagrzaných tafli /13/ do osiągnięcia wymaganej krzywizny.

Podajnik doprowadzający /25/ doprowadza taflę /13/ do przyspieszającego podajnika odcinkowego /26/ w pobliżu czołowej ściany /20/ wlotu pieca /15/. Drugi przyspieszający podajnik /28/, usytuowany wewnątrz pieca /15/ sięga od otworu /27/ do podajnika odcinkowego /29/ biegnącego przez środkową część komory grzewczej /22/. Następnie, taflę /13/ przesuwane są po odcinku przejściowym, który stanowią dwa podajniki przyspieszające /30/ i /31/. W pobliżu otworu wylotowego /32/ zainstalowany jest gnący podajnik odcinkowy /33/, który przesuwają taflę /13/ przez stanowisko gięcia /16/. W końcowej fazie taflę /13/ są przekazywane na podajnik odcinkowy /34/ stanowiska hartowania.

Sposób obróbki szkła płaskiego polega na tym, że wytwarza się sygnały temperatury rzeczywistej reprezentujące rzeczywiste wartości temperatury każdego ze środków grzewczych oraz wytwarza się sygnały zadające temperatury przedstawiające żądane wartości temperatury dla każdego ze środków grzewczych, odbiera się te sygnały temperatury rzeczywiste i sygnały zadające temperatury sterując wydajnością ciepła każdego



z tych środków grzewczych, ponadto wykrywa się co najmniej jeden z parametrów identyfikacyjnych określających rodzaj tafli szklanej i poprzez połączenie ze środkami do wytwarzania sygnałów zadających temperatury zmienia się co najmniej jeden sygnał zadający temperatury w oparciu o co najmniej jeden wykryty parametr identyfikacyjny. /33 zastrzeżenia/

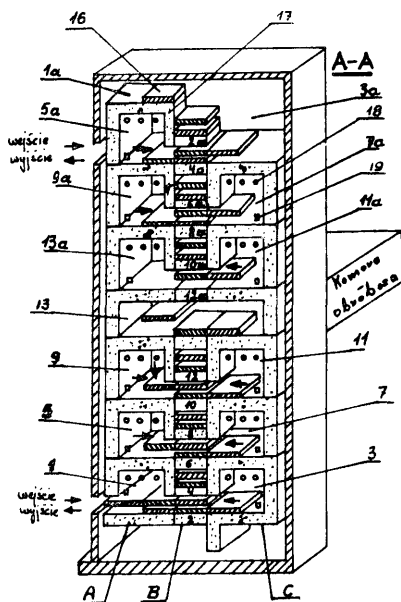
A1(21) 279969 (22) 89 06 13 5(51) C03C 17/00

(75) Góralski Paweł, Warszawa

(54) Sposób i urządzenie do obróbki termicznej

(57) Sposób charakteryzuje się tym, że schładzane elementy /16/ umieszczone na paletach oddają ciepło elementom nagrzewanym przeznaczonym do obróbki.

Urządzenie ma co najmniej trzy kolumny • /A, B, C/, z których kolumny /A, c/ mają przesuw pionowy. Kolumny składają się z szeregu komór /1/ do /13/ i /1a/ do 13a/ wyposażonych w listwy prowadzące do przesuwu palet z elementami obrabianymi /16/. Komory odizolowane są od siebie warstwą termoizolacyjną /17/. Urządzenie i sposób służą do termicznej obróbki elementów dielektrycznych, zwłaszcza płytek szklanych. /5 zastrzeżeń/



A1(21) 280612 (22) 89 07 14 5(51) C04B 18/10
B28B 1/08

(71) Instytut Gospodarki Materiałowej
w Warszawie, Oddział Śląski, Katowice

(72) Borkiewicz Jerzy, Harbuz Stanisław,
Kiersztajn Iwona, Mieczkowska Ewa,
Mikołajczyk Bogdan, Mężyk Czesław

(54) Sposób wytwarzania izolacyjno-konstrukcyjnych i izolacyjnych kształtek budowlanych

(57) Sposób polega na tym, że mieszaninę popioło-żużlową w ilości 40 do 90 części wagowych 7. mokrego składowiska popiołu lotnego i żużła

powstającego w elektrowni, o zawartości wody od 3 do 35 części wagowych żużla o granulacji 0-8 mm, najkorzystniej miesza się z dodatkiem 1 do 12 części wagowych wody, a następnie wibruje lub prasuje w postaci i zolacyjno-konstrukcyjnych lub izolacyjnych kształtek budowlanych. /1 zastrzeżenie/

A1(21) 280797 (22) 89 07 26 5(51) 004B 35/52

(71) Zakłady Elektrod Węglowych "1 Maja",
Racibórz

(72) Nowak Teresa, Rybicki Bogusław,
Fiołka Leon

(54) Sposób wytwarzania wyrobów węglowych lub grafitowych, zwłaszcza szczotek do maszyn elektrycznych

(57) Sposób polega na wymieszaniu co najmniej 10% wagowych wyjściowej ilości surowców stałych z co najmniej 10% wagowych wyjściowej ilości lepiszcza i po ewentualnym zagęszczeniu, rozdrobnieniu, uformowaniu tworzywo poddaje się obróbce termicznej do temperatury 573 K do 723 K. Następnie w razie konieczności półprodukt rozdrabnia się i miesza z pozostałą częścią surowców wyjściowych. Mieszaninę można ponownie jedno lub kilkakrotnie rozdrobnić po uprzednim zagęszczeniu. Po uformowaniu wyroby poddaje się obróbce cieplnej oraz ewentualnie nasycy środkami modyfikującymi i wypala. /1 zastrzeżenie/

A1(21) 280617 (22) 89 07 14 5(51) C05G 1/00

(71) Jaworskie Zakłady Chemii Gospodarczej
"Pollena", Jawor

(72) Nowosielski Olgierd, Brambor Andrzej,
Górecki Henryk, Hoffmann Józef,
Murawski Roman, Marcisiak Jan

(54) Sposób wytwarzania nawozu zawiesinowego z mikroelementami

(57) Sposób polega na tym, że do organicznego szlamu powstającego po oddzieleniu hydrolizatu białkowego po procesie alkalicznej hydrolizy białka zwierzęcego wprowadza się produkt rozkładu prażonego magnezytu kwasem octowym lub azotanem amonu oraz mikroelementy korzystnie w postaci soli: żelaza, miedzi, cynku, boru, molibdenu, manganu i potasu. /4 zastrzeżenia/

A1(21) 280618 (22) 89 07 14. 5(51) C05G 1/00

(71) Jaworskie Zakłady Chemii Gospodarczej
"Pollena", Jawor

(72) Nowosielski Olgierd, Brambor Andrzej,
Górecki Henryk, Hoffmann Józef, Marcisiak
Jar., Murawski Roman

(54) Sposób wytwarzania nawozu ciekłego z mikroelementami

(57) Sposób polega na rozpuszczeniu w hydrolizacie białkowym rozłożonego radmiarem kwasu octowe-

go prażonego magnezytu oraz dodaniu mikroelementów w postaci soli żelaza, miedzi, cynku, molibdenu, manganu, potasu. /3 zastrzeżenia/

Al(21) 280640 (22) 89 07 20 5(51) C06B 21/00

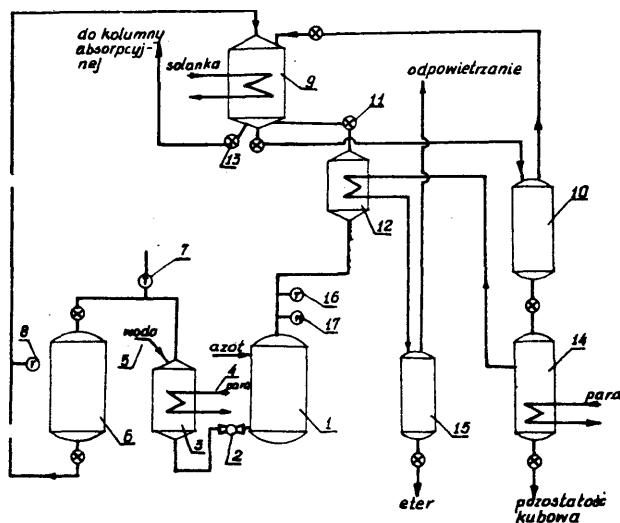
(71) Instytut Przemysłu Organicznego,
Warszawa

(72) Szmajda Jerzy, Syrczyński Piotr,
Majewski Zdzisław, Bogobowicz Tadeusz

(54) Sposób wstępnego usuwania rozpuszczalników z surowego prochu nitrocelulozowego

(57) Sposób polega na tym, że przez warstwę prochu w kontenerze /6/ przedmuchuje się nawilżony w nagrzewnicy /3/ azot o temperaturze 28°-32 C

w ilości 0,1-0,4 m na godzinę, na kilogram prochu, zaś zbierany w chłodnicy /9/ kondensat rozdestylowuje się w kubic destylacyjnym /14/, przy czym wrzący eter oddaje ciepło w chłodnicy /12/ i podgrzewa azot transportowany z chłodnicy /9/ do zbiornika /1/. /1 zastrzeżenie/



Al(21) 284202 (22) 90 03 07 5(51) C07C 251/32
A01N 37/50

(31) P 39 07 629.6 (32) 89 03 09 (33) DE
P 39 37 457.2 89 11 10 DE

(71) BASF Aktiengesellschaft, Ludwigshafen, DE

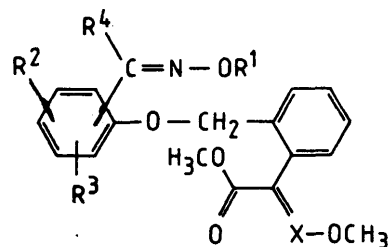
(54) Środek grzybobójczy

(57) Środek grzybobójczy jako aktywny związek zawiera skuteczną ilość podstawionego oksymoeteru o wzorze 1 ogólnym 1, w którym R¹ oznacza grupę C₁-C₆-alkilową, C₃-C₆-alkenylową, C₃-C₄-alkinyłową, C₁-C₆-chlorowcoalkilową, C₃-C₆-chlorowcoalkenylową, C₁-C₄-alkoksy-C₁-C₄-alkilową, C₃-C₆-cykloalkilową, C₃-C₆-cykloalkilo-C₁-C₄-alkilową, cyjano-C₁-C₆-alkilową, C₁-C₆-alkoksykarbonylo-C₁-C₆-alkilową, arylo-C₁-C₆-alkilową, heteroarylo-C₁-C₆-al-

kilową, arylo-C₃-C₆-alkenylową albo grupę aryloksy-C₁-C₆-alkilową, przy czym aromatyczny albo heteroaromatyczny pierścień jest ewentualnie

podstawiony, R¹ i R² są jednakowe albo różne i oznaczają atom wodoru, grupę C₁-C₄-alkilową, C₁-C₂-chlorowcoalkilową, C₁-C₄-alkoksyłową, C₁-C₂-chlorowcoalkoksyłową, atom chlorowca, grupę cyjanową albo nitrową, R³ oznacza atom wodoru, grupę C₁-C₆-alkilową lub grupę aryłową, przy czym aromatyczny pierścień jest ewentualnie podstawiony, a X oznacza CH albo N.

/2 zastrzeżenia/



A2(21) 284887 (22) 90 04 20 5(51) C07C 50/04

(71) Uniwersytet Łódzki, Łódź

(72) Ignaczak Maksymilian, Dziegieć Józef

(54) Sposób wytwarzania tymochinonu

(57) Sposób polega na rozpuszczeniu tymolu w n-heksanie i następnie utlenieniu go nadchloranem cerowym w środowisku wodnego roztworu kwasu nadchlorowego. Nadchloran cerowy stosuje się w ilości korzystnie większej od stechiometrii reakcji. /1 zastrzeżenie/

Al(21) 285192 (22) 90 05 15 5(51) C07C 69/54

(31) 351.479 (32) 89 05 15 (33) US
(71) Union Carbide Chemicals and Plastics
Inc., Danbury, US

(54) Sposób wytwarzania estrów kwasu akrylowego

(57) Sposób wytwarzania estrów kwasu akrylowego obejmujący etapy: /1/ utleniania propylenu lub akroleiny w obecności katalizatora, w wyniku czego otrzymuje się strumień wypływającego gazu reakcyjnego zawierającego frakcję kwasu akrylowego, /2/ skraplania strumienia gazu reakcyjnego, w wyniku czego otrzymuje się roztwór skroplonego surowego kwasu akrylowego, /3/ rafinowania roztworu skroplonego surowego kwasu akrylowego oraz /4/ reakcji rafinowanego roztworu kwasu akrylowego otrzymanego według etapu /3/ z alkoholem w obecności katalizatora, w wyniku czego otrzymuje się ester kwasu akrylowego i wodę, charakteryzuje się tym, że eliminuje się, lub w znacznym stopniu minimalizuje się etap rafinowania /3/ za pomocą /A/ częściowego skroplenia strumienia gazu reakcyjnego z etapu /1/, w wyniku czego otrzymuje się /i/ pierwszy surowy ciekły strumień roztworu wzboga-

conego kwasu akrylowego zawierający około 10 do 90% frakcji kwasu akrylowego oraz /ii/ drugi strumień nie skroplonego gazu reakcyjnego zawierającego od około 90 do 10% frakcji kwasu akrylowego, oraz /B/ Z pominięciem wstępnego łączenia otrzymanego surowego ciekłego strumienia roztworu wzbogaconego kwasu akrylowego z jakimkolwiek dodatkowym surowym ciekłym kwasem akrylowym otrzymanym za pomocą skroplenia drugiego nie skroplonego strumienia gazu reakcyjnego wyżej zdefiniowanego, i/albo z pominięciem wstępnego rafinowania otrzymanego surowego ciekłego strumienia roztworu wzbogaconego kwasu akrylowego, albo po usunięciu jedynie pewnej ilości aldehydu i/lub wody stanowiących produkt uboczny pochodzący z otrzymanego surowego ciekłego strumienia roztworu wzbogaconego kwasu akrylowego, zastosowania otrzymanego surowego ciekłego strumienia roztworu wzbogaconego kwasu akrylowego jako materiału wyjściowego będącego kwasem akrylowym stanowiącym substrat reakcji estryfikacji w etapie /4/.

/15 zastrzeżeń/

A1(21) 285477 (22) 90 06 04 5(51) C07C 59/185

(31) A 1356/89 (32) 89 06 05 (33) AT
(71) Chemie Linz Gesellschaft m.b.H., Linz, AT
(72) Farnieitner Lorenz, Stückler Hubert,
Kaiser Herbert, Kloimstein Engelbert

(54) Sposób wytwarzania trwałego w przechowywaniu, barwostabilnego kwasu lewulinowego

(57) Sposób wytwarzania kwasu lewulinowego drogą zmydlania **acetylobursztynianów** wodnymi roztworami kwasów nieorganicznych, charakteryzuje się tym, że produkty wyjściowe w kaskadzie reaktorowej nieprzerwanie traktuje się w przeciwnie parą wodną, przy czym reakcję tę przeprowadza się w temperaturze powyżej temperatury wrzenia alkoholu powstającego podczas tej reakcji lub powyżej temperatury wrzenia powstającego azeotropu wodnego.

/9 zastrzeżeń/

A1(21) 285487 (22) 90 06 05 5(51) C07C 323/09

(31) 8912971-2 (32) 89 06 06 (33) GB
(71) The Wellcome Foundation Limited,
Londyn, GB

(54) Sposób wytwarzania nowych pochodnych siarczku fenylowego

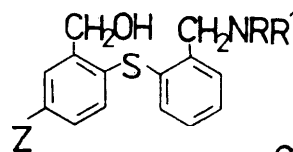
(57) Sposób wytwarzania nowych pochodnych siarczku fenylowego o ogólnym wzorze 1, w którym R i

R są jednakowe lub różne i oznaczają atom wodoru lub C₁-C₆-alkil, a Z oznacza atom chlorowca, oraz farmakologicznie dopuszczalnych estrów i soli tych związków polega na tym, że poddaje się redukcji związek o ogólnym wzorze 5a i/lub 5b, w których to

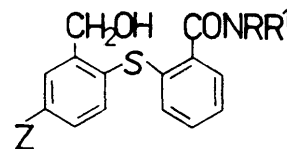
wzorach R, R¹ i Z mają wyżej podane znaczenie, albo związek o ogólnym wzorze 9a i/lub 9b, w których to wzorach Z ma wyżej podane znaczenie, po czym ewentualnie przeprowadza się związek o wzorze 1, w którym

R i R¹ oznaczają atomy wodoru, w inny związek o wzorze 1 i/lub przeprowadza się powstały związek o wzorze 1 w jego farmakologicznie dopuszczalny ester lub farmakologicznie dopuszczalną sól. Związki wytwa-

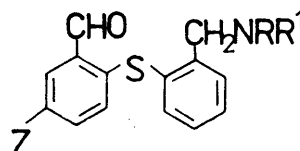
rzane sposobem według wynalazku są użyteczne zwłaszcza w leczeniu depresji.



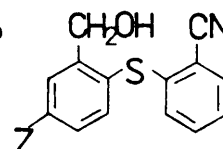
Wzór 1



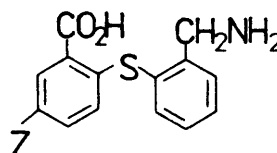
Wzór 5a



Wzór 5b



Wzór 9a



Wzór 9b

A1(21) 285638 (22) 90 06 13 5(51) C07C 309/0

(31) 20 878 A/89 (32) 89 06 15 (33) IT
(71) Enichem Augusta S.p.A., Palermo, IT
(72) Gallistru Onorio, Gellera Artemio,
Maraschin Camilla Franco Cosimo La Torre
Giuseppe, Cavalli Luciano

(54) Sposób wytwarzania kwasów alkilosulfonowych

(57) Sposób wytwarzania kwasów alkilosulfonowych o 10-20 atomach węgla w cząsteczce oraz ich soli obejmujący początkową reakcję **sulfo-**utleniania stężonej mieszaniny węglowodorów **n-alkilowych**, usuwanie nieprzereagowanych węglowodorów **n-alkilowych** z mieszaniny reakcyjnej, usuwanie nadmiaru SO₂ z wymienionej mieszaniny oraz usuwanie z mieszaniny reakcyjnej powstającego w niej kwasu siarkowego, przy jednoczesnym odzyskiwaniu produktu końcowego, charakteryzuje się tym, że po usunięciu SO₂,

do mieszaniny reakcyjnej dodaje się nadtlenuk wodoru i otrzymany roztwór poddaje się obróbce polegającej na: dodaniu alkoholu o 4-8 atomach węgla w cząsteczce, lub ogrzewaniu w temperaturze 50-150 C i oddestylowaniu pod zmniejszonym ciśnieniem 6,67-667 hPa, co najmniej 60% wody zawartej w tej mieszaninie, lub dodaniu węglowodorów alifatycznych lub cykloalifatycz-

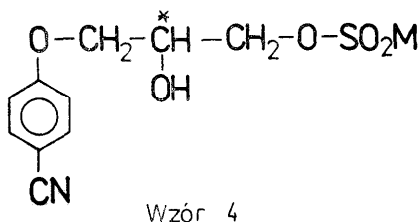
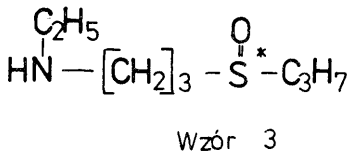
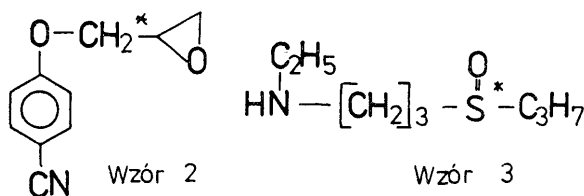
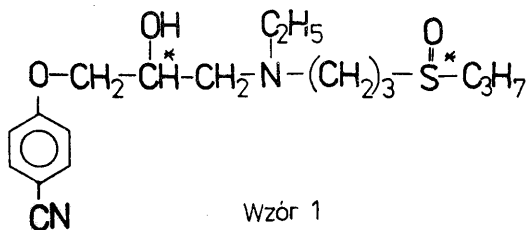
ných o 6-8 atomach węgla i destylacji uzyskanej mieszaniny azeotropowej w temperaturze 20-120 °C /6 zastrzeżeń/

Al(21) 285701 (22) 90 06 20 5(51) C07C 317/28

- (31) 8902237-0 (32) 89 06 20 (33) SE
(71) Aktiebolaget Hassle, MÖLNDAL, SE
(72) Almgren Knut O., Andersson Kiell H.,
Duker Bernt G. D., Lamm Bo R.,
Strandiund Gert Ch.

(54) Sposób wytwarzania nowych stereoizomerów 4-/3-/N-etylo-N-[3-/propylosulfinylo/propylo]amino-2-hydroksypropoksy/benzonitrylu

(57) Sposób wytwarzania nowych stereoizomerów 4-/3-/N-etylo-N-[3-/propylosulfinylo/propylo]amino-2-hydroksypropoksy/benzonitrylu o wzorze 1, w postaci jednego z następujących stereoizomerów: 4-/3-/N-etylo-N-[3-/R/-propylosulfinylo/propylo]amino-2/R/-hydroksypropoksy/benzonitrylu, 4-/3-/N-etylo-N-[3-/S^x/-propylosulfinylo/propylo]amino-2/R/-hydroksypropoksy/benzonitrylu, 4-/3-/N-etylo-N-[3-/R/-propylosulfinylo/propylo]amino-2/S/-hydroksypropoksy/benzonitrylu i 4-/3-/N-etylo-N-[3-/S^x/-propylosulfinylo/propylo]amino-2/S/-hydroksypropoksy/benzonitrylu, ewentualnie w postaci farmaceutycznie dopuszczalnych soli, polega na tym, że związek o wzorze 2 poddaje się reakcji ze związkiem o wzorze 3, lub związek o wzorze 4, w którym M oznacza metyl lub 4-metylofenyl poddaje się reakcji ze związkiem o wzorze 3. Związki wytwarzane sposobem według wynalazku wykazują działanie przeciwarytmii. /5 zastrzeżeń/



Al(21) 280613 (22) 89 07 14 5(51) C07D 213/24

- (71) Uniwersytet im. Adama Mickiewicza,
Poznań
(72) Wyrzykiewicz Elżbieta, Prukała Wiesław,
Kędzia Bogdan

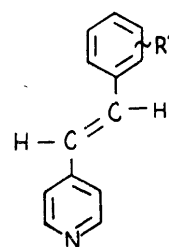
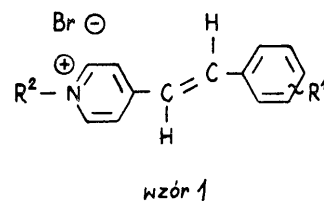
(54) Sposób wytwarzania nowych bromków 7E/-N-dodecylo-/lub bromo-decylo-/2-/lub 3-/hydroksy-~V -stilbazoliowych

(57) Sposób wytwarzania nowych bromków /E/-N-dodecylo-/lub bromo-decylo-/2-/lub 3-/hydroksy-~V -stilbazoliowych o ogólnym wzorze 1, w

którym R oznacza podstawnik w pozycji orto- lub meta pierścienia benzenowego, przy czym podstawnikiem tym jest grupa hydroksylowa, natomiast R² oznacza podstawnik przy atomie azotu pierścienia pirydynowego, przy czym podstawnikiem tym jest grupa n-dodecylo- lub 10-bromo-decylo-, polega na tym, że podstawiony /E/-hydroksy-~V -stilbazol o ogólnym wzorze 2, w którym R ma wyżej podane znaczenie, poddaje się działaniu 1-bromododekanu lub 1,10-dibromodekanu w stosunku molowym 1:5 do 1:10. Podstawiony /E/-hydroksy-~V -stilbazol o ogólnym wzorze 2,

w którym R ma wyżej podane znaczenie, w reakcji z 1-bromododekanem stosuje się w postaci 1-5% roztworu w rozpuszczalniku organicznym protycznym lub aprotycznym, a w reakcji z 1,10-dibromododekanem - w postaci 2-5% roztworu w rozpuszczalniku organicznym aprotycznym. Ponadto reakcję prowadzi się w temperaturze wrzenia użytego rozpuszczalnika. Wytworzone związki charakteryzują się działaniem przeciwdrobnoustrojowym w stosunku do bakterii i grzybów wywołujących schorzenia ludzi i zwierząt.

/1 zastrzeżenie/



Al(21) 280746 (22) 89 07 24 5(51) C07D 311/16

- (71) Pabianickie Zakłady Farmaceutyczne
POLFA, Pabianice
(72) Chachuła Stanisław, Fiks Mirosław,
Harasym Ryszard, Trębacz Maria

(54) Sposób oczyszczania 7-hydroksy-4-metylokumeryny

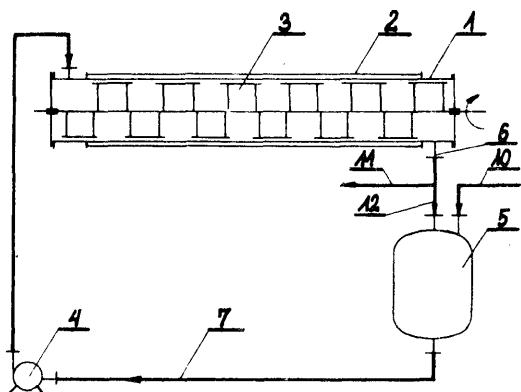
(57) Sposób polega na tym, że wodny roztwór soli sodowej 7-hydroksy-4-metylokumeryny wysala się przez dodanie chlorku sodowego i po wysoleniu stałej soli sodowej tego związku odsadza się kryształy, przemycia nasyceniem roztworem wodnym chlorku sodowego a następnie rozpuszcza się w wodzie, filtruje z węglem aktywnym i wytrąca czystą 7-hydroksy-4-metylokumerynę przez wykwaszenie. /1 zastrzeżenie/

Al(21) 280830 (22) 89 07 27 5(51) C07D 323/06

- (71) Zakłady Azotowe im.F.Dzierżyńskiego,
Tarnów
(72) Ryszawy Henryk, Włodarczyk Aleksander,
Kobiński Zygmunt, Żyliński Marek,
Szponarski Zbigniew, Siegel Mieczysław,
Szybalski Bolesław, Bigos Stefan

(54) Urządzenie do ciągłej krystalizacji trioksanu

(57) Urządzenie do ciągłej krystalizacji trioksanu z roztworu złożone z cylindrycznego poziomego krystalizatora z mieszadłem, chłodzonego przepływem i pompy cyrkulacyjnej, ma między wylotem /6/ z krystalizatora /1/ a przewodem ssącym /7/ pompy cyrkulacyjnej /4/ zbiornik pośredni /5/ o pojemności roboczej od 0,1 do 10, korzystnie od 0,5 do 4 pojemności roboczych krystalizatora. Zbiornik pośredni wyposażony jest w organ mieszający. Do zbiornika pośredniego /5/ wprowadzony jest przewód /10/ zasilania świeżym roztworem trioksanu. /6 zastrzeżeń/



Al(21) 283942 (22) 90 02 23 5(51) C07H 7/Q33

- (31) 891/89 (32) 89 02 24 (33) HU
(71) Richter Gedeon Vegyeszeti Gyar R. T.,
Budapest, HU

(54) Sposób wytwarzania nowych kompleksów deprotonowanego kwasu hialuronowego z jonami metalu 3d czwartego okresu układu okresowego pierwiastków

(57) Sposób charakteryzuje się tym, że:
a/ dodaje się wodny roztwór zawierający równoważną ilość soli, korzystnie chlorku jednego z jonów metalu 3d czwartego okresu układu okresowego pierwiastków do roztworu wodnego hialuronianu sodu lub innej soli /soli metalu alkalicznego lub metalu ziem alkalicznych ewentualnie soli srebrowej/ hialuronianu; albo
b/ rozpuszcza kompleks utworzony z kwasu hialuronowego z czwartorzędową solą amoniową w zawieszynie wodnej w rozpuszczalniku sprężania zawierającym roztwór wodny jonu metalu 3d czwartego okresu układu okresowego pierwiastków i rozpuszczalniku, który częściowo miesza się z wodą, korzystnie n-butanolu. Następnie wytrąca się kompleks otrzymanego deprotonowanego kwasu hialuronowego z jonem metalu 3d czwartego okresu układu okresowego pierwiastków za pomocą alkanolu lub alkanonu, albo

- oddziela osad od roztworu, a następnie w razie potrzeby suszy go w warunkach łagodnych.
/3 zastrzeżenia/

Al(21) 280635 (22) 89 07 18 5(51) C07J 5/00

- (71) Instytut Przemysłu Farmaceutycznego,
Warszawa
(72) Lypacewicz Maria K., Wasiak Teresa,
Jaryczewski Andrzej, Mozołowski
Felicjan, Jaworska Romana, Smolińska
Jadwiga, Janczyk Teresa, Sosińska Danuta

(54) Sposób wytwarzania czystych krystalicznych soli sodowych 21-bursztynianów steroidowych

(57) Sposób polega na tym, że 21-wodorobursztyniany steroidowe zobojętnia się w roztworze wodno-organicznym za pomocą soli sodowej kwasu mineralnego lub organicznego o kwasowości niższej od kwasowości 21-wodorobursztynianu steroidowego i wytrąca się rozpuszczalnikiem organicznym sole sodowe 21-bursztynianów steroidowych w postaci krystalicznych wodnianów, lub 21-wodorobursztyniany steroidowe zobojętnia się w bezwodnym rozpuszczalniku organicznym za pomocą soli sodowej kwasu organicznego, a otrzymane sole sodowe 21-bursztynianów steroidowych wydziela się w postaci krystalicznych solwatów z rozpuszczalnikami organicznymi, które ewentualnie przeprowadza się w krystaliczne wodziany. /5 zastrzeżeń/

Al(21) 280702 (22) 89 07 21 5(51) C07J 5/00

- (71) Instytut Przemysłu Farmaceutycznego,
Warszawa
(72) Lypacewicz Maria K., Wasiak Teresa,
Jaryczewski Andrzej, Mozołowski Felicjan,
Korczak Janina, Raczkowska Sabina

(54) Sposób wytwarzania soli sodowej tetrahydroftalanu prednizolonu w nowych krystalicznych postaciach

(57) Sposób polega na tym, że reakcję zobojętniania tetrahydroftalanu prednizolonu za pomocą kwaśnego węglanu sodowego w środowisku wodnym przeprowadza się wobec n-butanolu i wydziela utworzony krystaliczny solwat soli sodowej tetrahydroftalanu prednizolonu z n-butanolem. Sposób polegający na reakcji zobojętniania tetrahydroftalanu prednizolonu za pomocą kwaśnego węglanu sodowego w roztworze wodno-etanolowym polega na tym, że sól sodową tetrahydroftalanu prednizolonu miesza się w rozpuszczalniku organicznym, korzystnie w octanie etylu z dodatkiem 1-5% wagowych wody, a utworzony osad w postaci wodzianu soli sodowej tetrahydroftalanu prednizolonu oddziela się i suszy.
/3 zastrzeżenia/

Al(21) 285505 (22) 90 06 06 5(51) C07K 3/12

- (31) 89 07586 (32) 89 06 08 (33) FR
(71) Centre Regional de Transfusion Sanguine
de Lille, Lille, FR

(72) Demis Dominique, Burnouf Thierry

(54) Sposób wytwarzania oczyszczonych roztworów albuminy

(57) Sposób polega na delipidowaniu roztworu albuminy z zastosowaniem anionowego detergentu w dwóch etapach rozdzielu chromatograficznego, z użyciem żywicy jonowymiennej.

/21 zastrzeżeń/

A3(21) 280677 (22) 89 07 20 5(51) C08G 18/83

(61) patent 147160

(71) Politechnika Krakowska
im. Tadeusza Kościuszki, Kraków

(72) Pielichowski Jan, Polaczek Jerzy,
Kulczycki Eugeniusz, Olejniczak Edmund,
Frize Jerzy

(54) Sposób otrzymywania jednorodnych kompozycji poliuretanowych

(57) Sposób otrzymywania jednorodnych kompozycji poliuretanowych przez zmieszanie składników polioliowego, izocyjanianowego, $\text{CaSO}_4 \cdot 1/2\text{H}_2\text{O}$ w ilości 5-100% wagowych oraz ewentualnie dodatków charakteryzuje się tym, że do reaktywnej masy wprowadza się polichlorek winylu w ilości 0,5-8% wagowych w przeliczeniu na masę składnika polioliowego.

/2 zastrzeżenia/

A1(21) 280722 (22) 89 07 20 5(51) C08J 5/14

(71) UNION-VIS Sp. z o.o., Bielsko-Biała

(72) Hałaburda Norbert, Żółtański Antoni,
Lach Józef, Lawiński Wojciech, Gaj
Bolesław, Kochel Stanisław, Łoś Zygmunt

(54) Sposób wytwarzania papierów i płócien ściernych

(57) Sposób charakteryzuje się tym, że na powierzchnię papieru lub impregnowanego płótna nanosi się w temperaturze otoczenia spoiwo, które zawiera 12-17 części wagowych kazeiny, 16-22 części wagowych mocznika, 2-5 części wagowych roztworu żywicy kumerenowo-indenowej we ftalanie dibutylowym rozpuszczonych w stosunku 1:1 oraz 28-34 części wagowych wody.

/3 zastrzeżenia/

A1(21) 280752 (22) 89 07 24 5(51) C08J 9/16

(71) Magyar Viscosagyár, Nyergesujfalu,
HU

(72) Bundschuh Laszlo, Farago Jend, Gimesi
Istvan, Hermann Szilveszter, Kovacs
Györgyne, Leganyi Monika, Meiszel Laszlo,
Mergenthaler Nandor, Szabo Rene

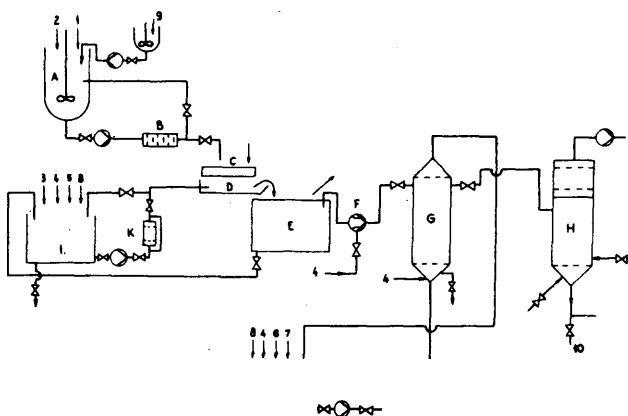
(54) Sposób i układ do wytwarzania zmodyfikowanej celulozy

(57) Sposób wytwarzania zmodyfikowanej celulozy w postaci perełek o mikroporowatej strukturze oraz o wysokiej pojemności adsorpcyjnej, polega

na tym, że przy wytwarzaniu perełek do pochodnej celulozy dodaje się gazotwórczy materiał spieniający oraz jeden lub więcej napełniaczy, po czym formuje się kropelki i koaguluje je uzyskując perełki o pustej strukturze, przy czym czas mieszania, koagulacji wstępnej, koagulacji wtórnej, obróbki wykańczającej i suszenia dobiera się w zależności od okresu półtrwania i szybkości rozkładu stosowanych środków spieniających.

Układ do wytwarzania zmodyfikowanej celulozy składa się z dyszy /c/ do formowania kropli, ze specjalnymi plastikowymi szpilkami oraz stacjonarnego mieszalnika /A/ do mieszania dodatków stałych i ciekłych, zbiornika /D/ z odchylaną krawędzią umożliwiającą regulację czasu koagulacji oraz separatora sitowego o specjalnie zakrzywionym kształcie zawierającego kombinację siatek plastikowych, - do oddzielania produktu od kwasu, iniektora strumieniowego /F/ zasilanego roztworem stosowanym do obróbki i przeznaczonego do transportu produkcji oraz reaktora strumieniowego /G/ do obróbki wykańczającej, przy czym kąt nachylenia reaktora /G/ jest zmienny w zakresie 0 - 90°.

/12 zastrzeżeń/



A2(21) 286479 (22) 90 08 14 5(51) C08J 9/00

(75) Egierszordoff Jan, Warszawa;
Kalińska-Łaszkiewicz Danuta, Warszawa;
Łada Krystyna, Warszawa; Boryń
Stanisław, Warszawa

(54) Sposób wytwarzania wkładów porowatych do urządzeń napowietrzających ścieki metoda drobnopęcherzykową

(57) Sposób wytwarzania wkładów porowatych do urządzeń napowietrzających ścieki metoda drobnopęcherzykową polega na tym, że przygotowuje się mieszaninę zawierającą polietylen niskociśnieniowy o dwóch różnych masach cząsteczkowych, w stosunku ilościowym polietylenu o niższej masie cząsteczkowej do polietylenu o wyższej masie cząsteczkowej wynoszącym od 1:1 do 1:10, oraz od 0,3 do 3% wagowych w odniesieniu do masy mieszanki oligomeru etylenowego, następnie tak przygotowaną mieszaninę tabletkuje się na zimno pod ciśnieniem od 0,1 do 5 MPa i spieka w temperaturze 453 do 483 K, a następnie wygrzewa w temperaturze o 30 K niższej niż temperatura spiekania, po czym chłodzi do temperatury zbliżonej do temperatury pokojowej z szybkością nie większą niż 1 K/min.

/2 zastrzeżenia/

Al(21) 230605 (22) 89 07 14 5(51) C08L 33/08

- (71) Instytut Ciężkiej Syntezy Organicznej
"Błachownia", Kędzierzyn-Koźle
(72) Maksymiec Daniel, Zawadzki Mieczysław,
Dreksa Władysław, Bereś Janusz,
Czajkowska Bożena, Kmiecik Anna

(54) Klejonka do osnów tkackich

(57) Klejonka do osnów tkackich, składa się z 5-15 części wagowych wodnego roztworu soli terpolimeru akrylowo-maleinowo-styrenowego oraz monoestrów kwasu maleinowego z alkoholami wielowodorotlenowymi, 1-10 części wagowych wielocząsteczkowego poliakrylamidu modyfikowanego poliglikolem etylenowym 0,1-5 części wagowych pochodnych amin tłuszczowych oksyetylenowanych, a następnie kwaternizowanych chlorkiem metylu oraz 0,01-0,1 części wagowych emulgatora, korzystnie w postaci pochodnych oksyetylenowanych amin tłuszczowych. /2 zastrzeżenia/

Al(21) 280775 (22) 89 07 25 5(51) C08L 95/00

- (75) Lipp Joachim, Chórzów; Tatarek Stefania,
Chórzów; Łącki Jędrzej, Katowice

(54) Sposób wytwarzania emulsji asfaltowo-
kautczukowej

(57) Sposób charakteryzuje się tym, że do 1800-2700 części wagowych asfaltu podgrzanego do temperatury 90-130 C wprowadza się substancje modyfikujące bogate w grupy hydrofilowe dogodnie stanowiące mieszaninę estrów kwasów woskowych oraz wolnych kwasów alkoholi woskowych i żywicy w postaci wosku Montana w ilości od 0-250 części wagowych i/albo alkohole tłuszczowe zawierające od 12-24 atomów węgla względnie pozostałości po ich destylacji w ilości od 0-400 części wagowych oraz mieszaninę wolnych kwasów żywicznych i tłuszczowych najkorzystniej kwasów uzyskiwanych z przerobu oleju talowego z chemicznej przeróbki drewna w ilości 40-200 części wagowych, podczas gdy do 1300-1800 części wagowych wody przeznaczonej do wytwarzania asfaltowej emulsji anionowej wprowadza się emulgatory oraz 10-45 części wagowych wodorotlenku sodu lub potasu, dogodnie w postaci wodnego roztworu, a do przygotowanej fazy wodnej o temperaturze od 80-100 C wprowadza się uprzednio przygotowaną fazę gorącego asfaltu o temperaturze od 100-110 C, intensywnie miesza całą zawartość, a pastę mineralno-wulkanizującą sporządza się przez wprowadzenie do 1200-1700 części wagowych wody środka powierzchniowo czynnego, zmielonej siarki, przyspieszaczy wulkanizacji, tlenku cynku i dogodnie zmielonego bentonitu, po czym do otrzymanej asfaltowej emulsji anionowej w ilości 1300-1600 części wagowych wprowadza się dogodnie w pierwszej kolejności porcjami 200-600 części wagowych uprzednio przygotowanej pasty mineralno-wulkanizującej i miesza się w temperaturze do 50 C, po czym do mieszaniny asfaltowej emulsji anionowej z pastą mineralno-wulkanizującą dodaje się porcjami lateks kauczukowy w ilości do 900 części wagowych i miesza się aż do uzyskania jednorodnej mieszaniny, a w końcowej fazie wkrapla się wolnym strumieniem 10-40 części wagowych szkła wodnego dogodnie sodowego i miesza się całą zawartość. /3 zastrzeżenia/

Al(21) 285911 (22) 90 07 03 5(51) C08L 67/06

- (75) Aleksandrowski Janusz, Izabelin;
Kicko-Walczak Ewa, Warszawa;
Juraszek Grzegorz, Warszawa

(54) Chemoutwardzalna konstrukcyjna masa poliestrowa i sposób wytwarzania chemo-
utwardzalnej konstrukcyjnej masy poliestrowej

(57) Chemoutwardzalna konstrukcyjna masa poliestrowa zawierająca nienasyconą żywicę poliestrową, ewentualnie napelniacze, środki tiksotropujące, pigmenty, charakteryzuje się tym, że na 100 części wagowych nienasyconej żywicy maleinowo-ftalowo-propylenowej i/lub maleinowo-etylenowo-dietylenowej w stosunku wagowym odpowiednio 1:0-1, zawiera 0-80 części wagowych talku, 0-50 części wagowych siarczanu baru, 0-50 części wagowych innych napelniaczy oraz 1-20 części wagowych rowingu szklanego ciętego, 0,2-1,0 części wagowej dimetyloaniliny, 0,02-0,08 części wagowych hydrochinonu oraz ewentualnie 0,01-0,5 części wagowych parafiny.

Sposób wytwarzania chemoutwardzalnej konstrukcyjnej masy poliestrowej i jej utwardzania charakteryzuje się tym, że do nienasyconej żywicy maleinowo-ftalowo-propylenowej i/lub maleinowo-etylenowo-dietylenowej w stosunku wagowym odpowiednio 1:0,1 wprowadza się 0-80 części wagowych talku, 0-50 części wagowych siarczanu baru, 0-50 części wagowych innych napelniaczy oraz 1-20 części wagowych rowingu szklanego ciętego, 0,2-1,0 części wagowej dimetyloaniliny, 0,02-0,08 części wagowych hydrochinonu, ewentualnie 0,01-0,5 części wagowych parafiny, przy czym przed samym jej użyciem dodaje się na 100 części wagowych nienasyconej żywicy poliestrowej 2-20 części wagowych kompozycji utwardzającej, składającej się z nadtlenu benzoilu, ftalanu dibutyli i talku, przy zachowaniu stosunku wagowego poszczególnych składników kompozycji utwardzającej jak 1-3: 0-4: 0-3, przy czym stosunek nadtlenu benzoilu do nienasyconej żywicy poliestrowej utrzymuje się w granicach 0,1-2 do 5-20. /2 zastrzeżenia/

Al(21) 286266 (22) 90 07 30 5(51) C08L 95/00

- (71) Instytut Mechaniki Precyzyjnej,
Warszawa
(72) Zawadzki Jerzy

(54) Środek bitumiczny w postaci mastyki do
ochrony powierzchni metali

(57) Środek zawiera wagowo 25-55 części bitumów o temperaturach mięknienia 70-120 C i penetracji 5-60 w temperaturze 25 C, 0,5-15 części kopolimerów styrenowo-butadienowych i/lub styrenowo-izoprenowych o 15-30% zawartości styrenu i wydłużeniu 800-1500%, ponadto 20-65 części sproszkowanego grafitu o granulacji poniżej 0,1 mm i możliwie małej gęstości oraz 15-80 części rozpuszczalników węglowodorowych o parametrze rozpuszczalności delta 8-8,5, wrzających w temperaturach 100-210 C. /1 zastrzeżenie/

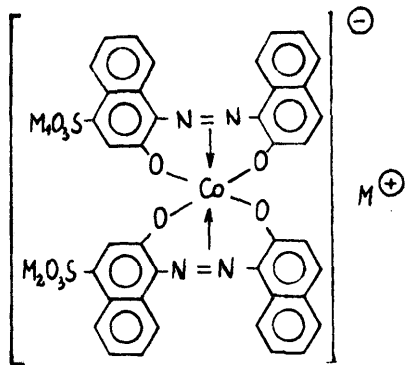
A2(21) 284305 (22) 90 04 17 5(51) C09B 29/00

- (71) ORGANIKA Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Przemysłu Barwników, Zgierz
 (72) Wardyn Stanisław, Przybylski Christian, Gmaj Jan, Polka Anna, Fabrowski Kasper, Szczęśniak Tadeusz, Guzewska Teresa

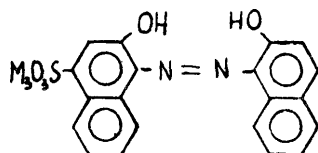
(54) Sposób otrzymywania azowego barwnika kobaltokompleksowego 1:2

(57) Sposób otrzymywania azowego barwnika kobaltokompleksowego 1:2 o wzorze 1, w którym M, M₁ i M₂ są jednakowe bądź różne i oznaczają bezbarwne kationy, polega na tym, że prowadzi się reakcję sprzęgania kwasu 1,2-diazoooksynaftaleno-sulfonowego-4 z 2-naftolem w wodnym środowisku alkalicznym, przy czym reakcję sprzęgania oraz kobaltowanie powstającego barwnika monoazowego o wzorze 2 prowadzi się równocześnie w procesie jednoaparaturowym, dodając do mieszaniny sprzęgającej związku łatwo oddające kobalt zwłaszcza chlorek albo siarczan kobaltawy, korzystnie w postaci roztworu, szczególnie w obecności środków o działaniu antypiennym.

Uzyskany roztwór lub zawiesinę barwnika kobaltokompleksowego o wzorze 1 ewentualnie wykorzystuje się bezpośrednio do otrzymania barwnika w formie proszku, granulatu względnie płynu. Wytworzony barwnik służy do barwienia włókien proteinowych i poliamidowych oraz skóry na kolor fioletowy. /6 zastrzeżeń/



WZÓR 1



WZÓR 2

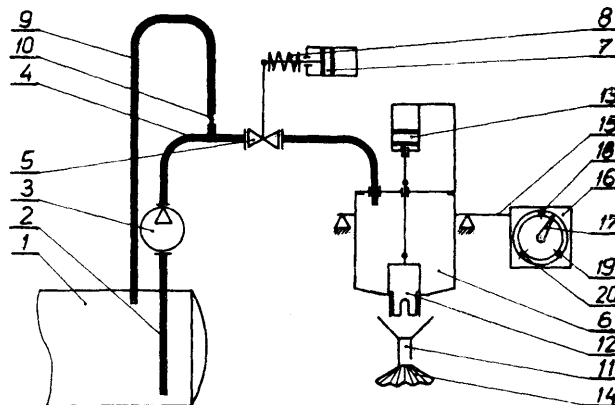
A1(21) 280725 (22) 39 07 20 5(51) C10C 3/12

- (71) Zakłady Budowy i Naprawy Maszyn Drogowych "Madro", Centralne Biuro Konstrukcji Maszyn Drogowych, Kraków
 (72) Czerwinski Kazimierz, Lipowiecki Antoni, Olechowski Jerzy

(54) Urządzenie do cyklicznego, wagowego dozowania bitumu

(57) W urządzeniu zbiornik bitumu /1/ połączony jest przewodem ssącym /2/ poprzez pompę bitumu

/3/, przewód tłoczący A/ i zawór odcinający /5/ ze zbiornikiem wagowym /6/, zawieszonym na wadze uchylniej /15/, przy czym pomiędzy pompą bitumu /3/ a zaworem odcinającym /5/ do przewodu tłoczącego A/ podłączony jest przewód przelewowy /9/ ze zwężką /10/. /3 zastrzeżenia/

A1(21) 285303 (22) 90 05 23 5(51) C09C 1/48
C08L 7/00
C08L 9/00

- (31) 1-129643 (32) 89 05 23 (33) JP
 (71) Cabot Corporation, Waltham, US
 (72) Soeda Mizuo, Watanabe Kazuyoshi

(54) Sadza o dużej powierzchni właściwej i mieszanka kauczukowa zawierająca tę sadzę

(57) Sadza **charakteryzuje** się tym, że wykazuje liczbę J₂No /liczbę adsorpcji jodu/ od około 135 mg/g do około 200 mg/g, liczbę DBP /liczbę adsorpcji ftalanu dwubutyłu/ od około 105 cm³/100g do około 150 cm³/100g, stosunek CTAB/J₂No /stosunek powierzchni właściwej oznaczonej według normy do powierzchni właściwej oznaczonej metodą adsorpcji jodu/ od 0,95 do 1,05, stosunek N₂SA/CTAB /stosunek powierzchni właściwej oznaczonej metodą adsorpcji azotu do powierzchni właściwej oznaczonej metodą adsorpcji bromku cetylotrójmetyloamoniowego/ nie większy niż 1,05. Mieszanka kauczukowa charakteryzuje się tym, że na 100 części wagowych kauczuku zawiera 10-250 części wagowych wyżej wymienionej sadzy. A zastrzeżenia/

A1(21) 280664 (22) 89 07 18 5(51) C09D 11/10

- (71) Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Przemysłu Barwników "Organika", Zgierz
 (72) Kacprzak Grzegorz, Łuczak Hubert, Krach Krzysztof, Kasiński Tomasz

(54) Termoutwardzalny tusz do wykonywania nadruków na powierzchniach metalowych

(57) Tusz zawiera 50-100 części wagowych sadzy, 200-300 części wagowych żywicy aminoplastowej, korzystnie produktu kondensacji mocznika z for-

maldehydem, rozpuszczonej w 280-360 częściach wagowych n-butanolu i 220-380 częściach wagowych glikolu etylenowego, 20-40 części wagowych utwardzacza, korzystnie 85% kwasu ortofosforowego i do 3% trójkrezolu.

/1 zastrzeżenie/

Al(21) 280744 (22) 89 07 24 5(51) C09D 163/00

- (71) POLIFARB Wrocławska Fabryka Farb i Lakierów, Wrocław
(72) Jędryka Stanisław, Bohater Henryk, Aniołowska Halina, Kwiatkowski Jerzy, Paluszkiewicz Jerzy, Paczyńska Danuta, Syguła Elżbieta

(54) Lakier, zwłaszcza do opakowań konserwowych

(57) Lakier zawiera od 13 do 18 części wagowych żywicy epoksydowej o równoważniku epoksydowym 1500-2000, od 6,5 do 9 części wagowych żywicy epoksydowej o równoważniku epoksydowym 2400-4000 lub 19,5 do 27 części wagowych żywicy epoksydowej o równoważniku epoksydowym 2000-2600 oraz od 10 do 16 części wagowych żywic fenolowych niemodyfikowanych, od 1 do 3 części wagowych żywicy poliwinyllobutyralowej, od 1 do 3 części wagowych kwaśnego katalizatora, od 1 do 3 części wagowych środka poślizgowego, od 45 do 55 części wagowych mieszaniny rozpuszczalników organicznych składającej się z: eteru monoetylowego glikolu etylenowego, eteru monobutyłowego glikolu etylenowego, butanolu i alkoholu dwuacetonowego, zmieszanych w stosunku objętościowym 3,0-3,3 : 3,0-3,2 : 1,0-1,2 : 2,0-2,1.

/1 zastrzeżenie/

Al(21) 280745 (22) 89 07 24 5(51) C09D 163/00

- (71) POLIFARB Wrocławska Fabryka Farb i Lakierów, Wrocław
(72) Jędryka Stanisław, Bohater Henryk, Aniołowska Halina, Kwiatkowski Jerzy, Paluszkiewicz Jerzy, Paczyńska Danuta, Syguła Elżbieta

(54) Emalia, zwłaszcza do opakowań konserwowych

(57) Emalia zawiera od 8 do 12 części wagowych bieli tytanowej liczonej w stosunku do 100 części wagowych emalii i od 86 do 89 części wagowych spoiwa o niżej podanych składnikach liczonych w stosunku do jego masy; a mianowicie: od 14 do 24 części wagowych żywicy epoksydowej o równoważniku epoksydowym 1500-2000, od 7 do 12 części wagowych żywicy epoksydowej o równoważniku epoksydowym 2400-4000 lub żywicy epoksydowej o równoważniku epoksydowym 2100-2600 w ilości od 21 do 36 części wagowych, od 10 do 14 części wagowych żywic fenolowych niemodyfikowanych, od 1 do 3 części wagowych żywicy poliwinyllobutyralowej oraz ponadto od 2 do 3 części wagowych kwaśnego katalizatora, od 40 do 60 części wagowych mieszaniny rozpuszczalników organicznych składającej się z: od 19 do 24 części wagowych eteru monoetylowego glikolu etylenowego, od 8 do 11 części wagowych eteru monobutyłowego glikolu etylenowego, od 10 do 14 części wagowych alkoholu dwuacetonowego i od 5 do 8 części wagowych butanolu.

/1 zastrzeżenie/

Al(21) 286200 (22) 90 07 25 5(51) C09K 5/00

- (71) NAFTOTECH Przedsiębiorstwo Techniczno-Handlowe Sp. z o.o., Katowice
(72) Jagodziński Zdzisław, Bednarski Alfred

(54) Nośnik ciepła

(57) Olejowy nośnik ciepła zawierający oleje węglowodorowe i inhibitory powstania osadów na powierzchniach wymienników ciepła charakteryzuje się tym, że zawiera 0,1 do 3% wagowych siarkowanych alkilofenolanów wapnia o rezerwie alkalicznej 50 do 350 mg KOH/g, średniej masie cząsteczkowej grupy alkilofenolanowej 190 do 300 i zawartości siarki związanej 0,3 do 1,2 mola na mol alkilofenolanu, 0,1 do 3% wagowych imidów alkenobursztynowych, korzystnie diimidów alkenobursztynowych o średniej masie cząsteczkowej grupy alkenobursztynowej 900 do 1200 i zawartości azotu 0,7 do 1,3% wagowych oraz 0,001 do 0,00596 wagowych oleju polimetylosiloksanowego o lepkości 150 do 500 mnr/s w temperaturze 20°C.

/1 zastrzeżenie/

Al(21) 280650 (22) 89 07 17 5(51) C10G 73/36

- (71) Instytut Technologii Nafty, Kraków
(72) Ozga Adam, Bednarski Alfred, Wózniczko-Kadela Wiesława, Marek Kazimiera, Przybył Eugeniusz, Przybylska Stanisława

(54) Sposób wytwarzania czerzyny wysokotopliwej

(57) Sposób wytwarzania czerzyny wysokotopliwej, według wynalazku polega na tym, że stapia się w temperaturze 130-180°C wosk polietylenowy o temperaturze krzepnięcia 98-112°C w ilości 20 do 50% wagowych z polipropylenem ataktycznym (homopolimerem) o temperaturze krzepnięcia wyższej niż 175°C w ilości 3-15% wagowych oraz gąszczem pozostałościowym brighstockowym, korzystnie rafinowanym ziemią odbarwiającą lub hydorafinowanym o temperaturze krzepnięcia 62-75°C i zawartości oleju do 10% wagowych w ilości 35-75% wagowych i ewentualnie dodaje się parafiny o temperaturze krzepnięcia 55-62°C i zawartości oleju do 2% wagowych, w ilości do 20% wagowych.

/3 zastrzeżenia/

Al(21) 280767 (22) 89 07 24 5(51) C10L 9/02

- (71) Union Carbide Corporation, Danbury, US,

(54) Sposób i urządzenie do obróbki wysoko-siarkowych cząstek koksu ponaftegowego

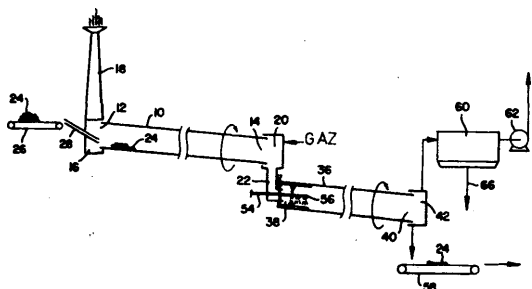
(57) Sposób obróbki wysoko-siarkowych cząstek koksu ponaftegowego polega na tym, że cząstki koksu ponaftegowego poddaje się reakcji ze związkiem zawierającym metal alkaliczny, ewentualnie metal ziem alkalicznych, wybrany z grupy zawierającej sód, potas, wapń i magnez, w temperaturze podwyższonej ponad tę, w której wspomniany związek zaczyna reagować z węglem, ale poniżej temperatury, w której cząstki koksu zaczęłyby pykać przy braku tego związku. Utrzymuje

się cząstki koksu i wspomniany związek w podwyższonej temperaturze przez okres czasu, w którym umożliwia zachodzenie reakcji i pozwala się produktom reakcji penetrować cząstki koksu i tworzyć osad, zawierający metal alkaliczny, ewentualnie metal ziem alkalicznych. Następnie poddane takiej obróbce cząstki koksu chłodzi się.

Urządzenie ma piec kalcynacyjny /10/ mający wlot /12/ i wylot /14/. Wlot /12/ jest zamontowany obrotowo w stacjonarnej komorze wejściowej /16/ dla koksu. Wylot /14/ jest zamontowany obrotowo w komorze wyladowczej /20/ i ma konwencjonalną komorę klinkierową /22/ umieszczoną pod komorą /20/. Pod spodem komory /20/ znajduje się chłodnica /36/. Chłodnica /36/ ma wlot /38/ zamontowany obrotowo wokół głowicy komory /22/. Wylot chłodnicy /36/ jest zamontowany obrotowo w stacjonarnej komorze zbiorczej /42/.

Wypełniacz węglowy stosowany do produkcji elektrod węglowych zawierający cząstki koksu ponafetowego o wysokiej zawartości siarki, charakteryzuje się tym, że zawiera czynnik hamujący pykanie rozproszony poprzez całą masę cząstek, który to czynnik zawiera metal alkaliczny, ewentualnie metal ziem alkalicznych, wybrany z grupy zawierającej sód, potas, wapń i magnez, przy czym średnia ilość środka hamującego we wspomnianych cząstkach jest większa niż 0,15% wagowo.

/24 zastrzeżenia/



Al(21) 285549 (22) 90 06 08 5(51) C10L 5/06

(31) 89 07679 (32) 89 06 09 (33) FR
(71) Roquette Freres, Lestrem, FR
(72) Gosset Serge, Graux Jean-Pierre

(54) Sposób wytwarzania brykietów opałowych odpornych na wodę

(57) Sposób wytwarzania brykietów opałowych odpornych na wodę polega na tym, że wykonuje się je z rozdrobnionego materiału palnego, lepiszcza organicznego i czynnika utleniającego, przy czym czynnik utleniający miesza się bądź z materiałem palnym, bądź lepiszczem organicznym albo z jednym i drugim produktem lub z ich mieszaniną i tak otrzymaną mieszaninę poddaje się brykietowaniu, a otrzymane brykiety na wyjściu z brykietowania suszy się.

Do materiału palnego, do lepiszcza organicznego, do czynnika utleniającego lub do ich mieszaniny dodaje się co najmniej jeden czynnik krzenoorganiczny uodporniający na wodę.

/10 zastrzeżeń/

Al(21) 280673 (22) 89 07 18 5(51) C1 1B 1/10

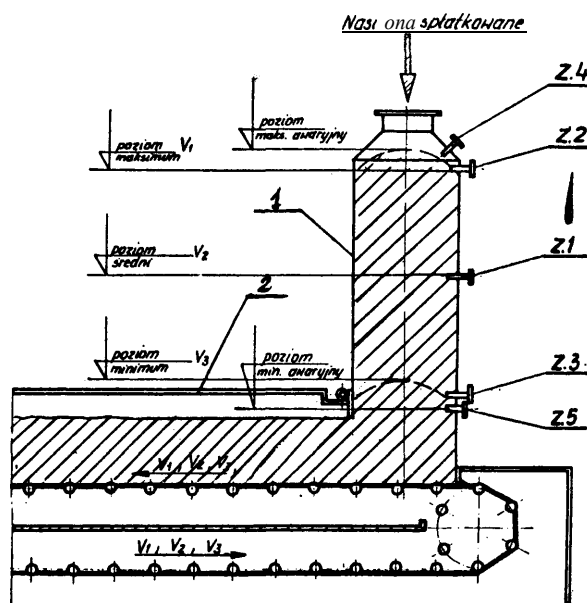
(71) Biuro Projektów Przemysłu Cukrowniczego "Cukroprojekt", Warszawa
(72) Świda Ludwik, Wiśniewski Maciej, Wrzodak Jerzy, Hossa Jan, Zakrzewski St.

(54) Sposób ekstrakcji oleju z nasion oleistych oraz urządzenie do stosowania sposobu

(57) Sposób ekstrakcji oleju z nasion oleistych w ekstraktorze ciągłym, polega na stosowaniu różnych szybkości przemieszczania nasion przez ekstraktor, przy czym każdej z szybkości przemieszczania nasion odpowiada określona ilość rozpuszczalnika sterowana zaworem pneumatycznym. Szybkość przemieszczania nasion przez ekstraktor jest uzależniona od poziomu nasion w bunkrze zasypowym ekstraktora.

Urządzenie do ekstrakcji w sposób ciągły oleju z nasion oleistych, mające kilka taśm usytuowanych w poziomie jedna nad drugą, charakteryzuje się tym, że bunkier /1/ wyposażony jest w co najmniej pięć czujników poziomu /Z1, Z2, Z3, Z4, Z5/, przy czym część czujników poziomu /Z1, Z2, Z3/ jest połączona z napędem wyposażonym w urządzenie regulujące szybkość taśmy /taśm/ ekstraktora, a co najmniej jeden czujnik poziomu /Z4/ jest połączony z transporterem zasilaającym nasionami ekstraktor /2/. Czujniki poziomu /Z1, Z2, Z3/ w bunkrze /1/ są połączone z zaworem do automatycznej regulacji ilości rozpuszczalnika podawanego do ekstraktora.

/3 zastrzeżenia/



Al(21) 280717 (22) 89 07 20 5(51) C11D 19/00

(71) Politechnika Poznańska, Poznań
(72) Miesiąc Ireneusz, Ziółkowski Waldemar, Konieczny Marian, Neumann Piotr

(54) Sposób oczyszczania ługów pomydlanych zawierających glicerynę

(57) Sposób oczyszczania ługów pomydlanych zawierających glicerynę, polega na tym, że łupię te

zakwasza się od pH 6 do 6,5, po czym do tak zakwaszonej masy dodaje się wodny roztwór siarczynu glinu do uzyskania pH 5,8 do 4,8 i do uzyskanej mieszaniny dodaje się flokulant. Wytrącony osad bardzo ostrożnie podaje się na filtry, po czym przesącz odparowuje się i oddziela się wykrystalizowaną sól. /3 zastrzeżenia/

Al(21) 281656 (22) 89 09 29 5(51) C11D 1/825
C23C 22/80

- (71) Instytut Mechaniki Precyzyjnej,
Warszawa
(72) Błachowicz Elżbieta, Zabłotny Władysław,
Białostocka Helena, Kolankowska Hanna,
Radomska Ewa

(54) Środek do mycia i aktywowania powierzchni metalowych przed procesem fosforanowania, zwłaszcza zanieczyszczonych trudnotopliwymi pozostałościami smarów

(57) Środek charakteryzuje się tym, że zawiera glukoniany metalu alkalicznego lub glukoniany metali alkalicznych w ilości do 50 części wagowych, czterosodową i/lub czteropotasową sól metalu alkalicznego kwasu etylenodwuaminocteroocetowego w ilości od 0,1 do 5 części wagowych, naftę pochodzącą z destylacji ropy naftowej parafinowej o temperaturze destylacji w zakresie 185-310 C od 0,1 do 5 części wagowych, aktywny ortofosforan tytanu w ilości 0,1-0,7 części wagowych, od 3 do 30 części wagowych mieszaniny adduktów tlenku etylenu do alkilofenolu o temperaturze zmetnienia w H₂O około 35°C, blokowych polimerów tlenków propylenu i etylenu o temperaturze zmetnienia w 10% roztworze wodnym NaCl i około 75 C, oksyetylenowanych amidów kwasów tłuszczowych o temperaturze zmetnienia w 10% wodnym roztworze NaCl około 55 C - przy czym stosunek ilości adduktów do polimerów do amidów wynosi wagowo 2 do 4:4 do 7:0,5 do 2.

/1 zastrzeżenie/

Al(21) 285227 (22) 90 05 17 5(51) C11D 3/37

- (31) 353,712 (32) 89 05 18 (33) US
(71) COLGATE-PALMOLIVE COMPANY, Nowy Jork,
US

(54) Ciekły detergentowy środek do automatycznego mycia naczyń

(57) Ciekły detergentowy środek do automatycznego mycia naczyń zawiera wodę, do około 2% wagowych długołańcuchowego kwasu tłuszczowego lub jego soli, od około 0,1 do 5% wagowych niskopieniącego chlorowego bielącego stabilnego detergentu organicznego nie zawierającego mydeł alkalicznych, wybranego z grupy obejmującej środki powierzchniowo czynne anionowe, tlenki aminowe, tlenki fosfinowe, sulfotlenki i betainowe środki powierzchniowo czynne, od około 10 do 35% wagowych soli metalu alkalicznego stanowiącej detergentowy wypełniacz aktywny, od około 3 do 20% wagowych chlorowego związku bielącego i środek zagęszczający typu usieciowanego polikwasu akrylowego o masie cząsteczkowej co najmniej 500000, w którym faza wodna zawiera jony zarówno sodu jak i potasu o stosunku wagowym K/Na od około 1/1 do około

45/1, przy czym gęstość nasypowa środka wynosi od 1,32 g/cm do 1,42 g/cm , /14 zastrzeżeń/

Al(21) 286201 (22) 90 07 25 5(51) C11D 1/00

- (71) NAFTOTECH Przedsiębiorstwo Techniczno-
-Handlowe Sp. z O.O., Katowice
(72) Jagodziński Zdzisław, Szczurek Tomasz,
Steinmec Franciszek

(54) Środek do czyszczenia powierzchni metalowych i

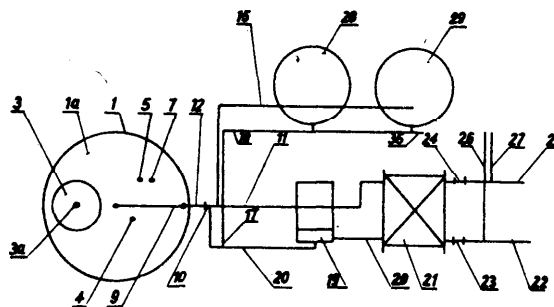
(57) Środek do oczyszczania powierzchni metalowych zawierający olej węglowodorowy, estry kwasów karboksylowych, substancje dyspergująco-myjące rozpuszczalne w olejach, emulgatory niejonowe i anionowe oraz dodatki przeciwpienne charakteryzuje się tym, że składa się z 30 do 98 części wagowych ekstraktu aromatycznego wrzącego w granicach 250-450 C i zawierającego powyżej 55% wagowych węglowodorów aromatycznych, 0,5 do 20 części wagowych estrów dwukarboksylowych kwasów i jednowodorotlenowych alkoholi alifatycznych o 2 do 8 atomach węgla w cząsteczce i/lub/ 0,3 do 15 części wagowych alkiloarylosulfonianów metali ziem alkalicznych, i/lub/ 0,2 do 2 części wagowych imidów alkenobursztynowych o zawartości azotu powyżej 0,7% wagowych, 0 do 0,1 części wagowych olejów polisiloksanowych o lepkości 50 do 400 cSt w temperaturze 50 C, 0 do 40 części wagowych emulgatorów niejonowych i/lub anionowych, 0 do 40 części wagowych niskowrzących produktów naftowych takich jak benzyna lakowa i nafta. /1 zastrzeżenie/

Al(21) 285085 (22) 90 05 07 5(51) C12N 1/00

- (71) Wojewódzki Związek Spółdzielni
Mleczarskich, Zakład Remontowo-Montażowy,
Kielce
(72) Kwapisz Kazimierz, Kwapisz Jolanta,
Parandyk Edward, Surdyk Leszek

(54) Sposób i urządzenie do produkcji zakwasów czystych kultur bakteryjnych

(57) Sposób produkcji zakwasu polega na prowadzeniu procesu przeróbki mleka w obiegu zamkniętym bez dostępu zanieczyszczanego powietrza z otoczenia z tym, że po procesie inkubacji zakwas schładzany jest do temperatury 4-5 C przy użyciu wody lodowej.



Urządzenie do produkcji zakwasu utworzone jest z połączonych w obieg zamknięty maticznika hermetycznego /1/, pompy nabiałowej /19/ i wymiennika ciepła /21/, przy czym maticznik hermetyczny /1/ i wymiennik ciepła /21/ połączone są oddzielnie ze zbiornikami /28/, /29/.

/3 zastrzeżenia/

A1(21) 285228 (22) 90 05 17 5(51) C21C 7/064

(31) 353,700 (32) 89 05 18 (33) US

493.301 90 03 14 US

(71) Elkem Metals Company, PITTSBURGH, US

(54) Środek odsiarczający, sposób wytwarzania środka odsiarczającego oraz sposób zmniejszenia zawartości pozostałości węgla wapnia w żużlu

(57) Środek odsiarczający stopione żelazo składa się z technicznego węgla wapnia, oraz topnika wybranego z grupy obejmującej żużel wapniowo-gliniany i dwutlenek krzemu.

Sposób wytwarzania środka odsiarczającego polega na tym, że wytwarza się stopioną mieszaninę tlenku wapnia, fluorku wapnia i tlenku glinu, szybko chłodzi się stopioną mieszaninę uzyskując stałą mieszaninę oraz łączy się stałą mieszaninę z technicznym węglkiem wapnia, albo też wytwarza się mieszaninę rozdrobnionego technicznego węgla wapnia i rozdrobnionego dwutlenku krzemu, zagęszcza się tą mieszaninę i granuluje się zagęszczoną mieszaninę.

Sposób zmniejszania zawartości pozostałości węgla wapnia w żużlu uzyskanym przy odsiarczaniu stopionego żelaza, polega na tym, że odsiarcza się stopione żelazo za pomocą środka odsiarczającego, po czym usuwa się uzyskany żużel ze stopionego żelaza. /17 zastrzeżeń/

A1(21) 280823 (22) 89 07 27 5(51) C22C 37/10

(71) Akademia Górniczo-Hutnicza im.

Stanisława Staszica, Kraków

(72) **wojtyśiak** Andrzej

(54) Żeliwo wysokoalumiunowe

(57) Żeliwo wysokoalumiunowe zawierające wagowo: 26,0-28,0% aluminium, 0,2-2,0% węgla, max. 1,5% krzemu, max. 2,0% manganu, max. 0,1% fosforu i max. 0,1% siarki charakteryzuje się tym, że zawiera wagowo do 5,0% chromu oraz 0,0-3,0% tytanu i 0,0-0,5% boru, a resztę stanowi żelazo i nieuniknione zanieczyszczenia, /1 zastrzeżenie/

A1(21) 286265 (22) 90 07 30 5(51) C22C 38/18

(71) Instytut Mechaniki Precyzyjnej, Warszawa

(72) Krzanowski Andrzej, Nakonieczny Aleksander, Pugacewicz Alicja, Senatorski Jan

(54) Stal niskostopowa o podwyższonej odporności na korozyjne działanie atmosfery, zwłaszcza przemysłowej, miejskiej i nadmorskiej

(57) Stal zawierająca wagowo do 0,1% węgla, do 0,5% krzemu, od 0,3 do 0,6% manganu, do 0,035%

siarki, do 0,04% fosforu oraz niklu i miedzi w łącznej ilości do 0,2% charakteryzuje się tym, że ponadto zawiera chrom w ilości od 2,3 do 2,8% wagowych i aluminium w ilości od 1,2 do 1,5% wagowych. /1 zastrzeżenie/

A2(21) 284962 (22) 90 04 26 5(51) C23C 8/00

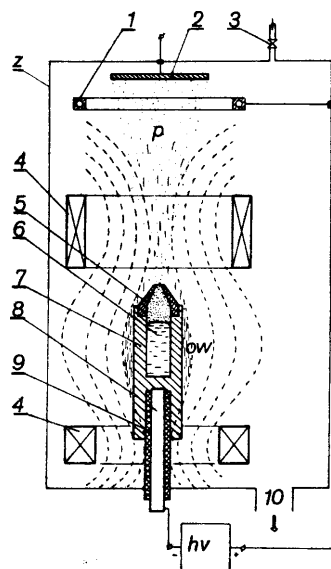
(71) Międzyresortowe Centrum Naukowe

Eksploatacji Majątku Trwałego, Radom

(72) Miernik Krzysztof, Barczenko Władimir, Zagraniczny Siergiej, Balikojew Igor

(54) Urządzenie do nanoszenia warstw

(57) Urządzenie do nanoszenia warstw metodą reaktywnego napyłania jonowego, mające zbiornik próżniowy wyposażony we wlot gazu roboczego, wylot do układu próżniowego oraz tygiel w kształcie dyszy wypełniony materiałem podlegającym parowaniu, charakteryzuje się tym, że tygiel /7/ umieszczony jest wewnątrz układu magnetycznego /4/ i podłączony do ujemnego bieguna zasilacza wysokonapięciowego /hv/. Układ magnetyczny /4/ wytwarza pułapkę magnetyczną /OW/ jednostronnie otwartą w kierunku strumienia par /P/. /2 zastrzeżenia/



A2(21) 284963 (22) 90 04 26 5(51) C23C 8/00

(71) Międzyresortowe Centrum Naukowe

Eksploatacji Majątku Trwałego, Radom

(72) Miernik Krzysztof, Barczenko Władimir, Zagraniczny Siergiej, Balikojew Igor

(54) Sposób reaktywnego napyłania jonowego

(57) Sposób reaktywnego napyłania jonowego zwłaszcza warstw związków metali, polegający na umieszczeniu w zbiorniku próżniowym quasi-zamkniętego tygla, a w nim odparowywanego metalu, oraz podgrzaniu tegoż metalu do wysokiej temperatury z jednoczesną jonizacją par metalu wy-

plywających przez dyszę tygla w obecności gazu reakcyjnego wypełniającego zbiornik próżniowy, charakteryzuje się tym, że pary metalu jonizowane są w obecności plazmy wyładowania magnetonowego. /1 zastrzeżenie/

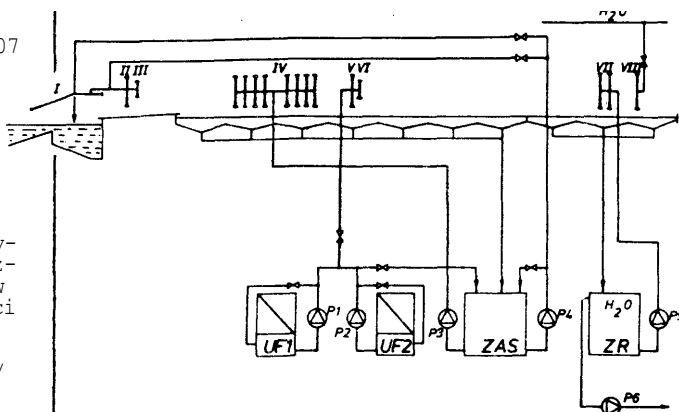
W etapie płukania ostatecznego, karoserie płucze się początkowo wodą zdejonizowaną z zamkniętego zbiornika /ZR/, a następnie świeżą wodą zdejonizowaną z obiegu otwartego. Ściekające ilości wody kieruje się na powrót do obiegu recyrkulacyjnego. /b zastrzeżenie/

Al(21) 205945 (22) 90 07 05 5(51) C23C 22/07

(71) Fabryka Samochodów Osobowych, Warszawa
(72) Kucharski Jerzy, Robakiewicz Krzysztof, Radomska Kwa, Kolanko Hanna

(54) Sposób usuwania osadów powstających w procesie fosforanowania

(57) Sposób polega na tym, że przedmioty pokryte osadami trawi się w wodnej kąpeli alkalicznej, składającej się z wodorotlenku sodowego w ilości 5-30% wagowych, glukonianu sodu w ilości 0,5-2% wagowych oraz benzoesu sodu w ilości 0,01-0,5% wagowych, w temperaturze 50-90 C. /1 zastrzeżenie/



Al(21) 280735 (22) 89 07 21 5(51) C23G 5/00

(71) Fabryka Samochodów Małolitrażowych, Bielsko-Biała
(72) Mol Adam, Korytnicki Andrzej, Purczyński Tadeusz

(54) Sposób prowadzenia obiegu kąpeli w procesie płukania karoserii samochodowych po malowaniu elektroforetycznym

(57) w sposobie według wynalazku brudny ultrafiltrat gromadzi się w zasobniku /ZAS/, skąd pompa /P4/ kieruje się go do dysz natryskowych skośnej rampy /I/ pierwszej, pionowej rampy /II/ oraz rezerwowej rampy /III/, natomiast pompa /P3/ pracująca ze stałą wydajnością, kieruje się go do modułu ramp /IV/, na którym kończy się etap wstępnego płukania karoserii ultrafiltratem brudnym. W etapie płukania ultrafiltratem czystym, który gromadzi się w zbiornikach /UF1, UF2/, kieruje się go wstępnie w obiegu długim do zasobnika /ZAS/ celem jego dopełnienia, a następnie do dysz natryskowych pionowej rampy /V/ i dodatkowej rampy /VI/, a ściekające z karoserii pozostałości ultrafiltratu kieruje się na powrót do zasobnika /ZAS/.

Al(21) 280718 (22) 89 07 20 5(51) C25D 21/16

(71) Politechnika Poznańska, Poznań
(72) Stefanowicz Tadeusz, Golik Tomasz, Kozłowski Andrzej

(54) Sposób utylizacji szlamu elektrolitycznego

(57) Sposób utylizacji szlamu elektrolitycznego, pozwalający odzyskać zawartą w tym szlamie cynę, a dodatkowo umożliwiający wytworzenie roztworu podchlorynu sodu, charakteryzuje się tym, że szlam elektrolityczny rozpuszcza się w roztworze kwasu solnego, a następnie dodaje się utleniacz, korzystnie 30% nadtlenek wodoru w ilości 1-10 cm³/dm³ lub wodny roztwór chloru względnie poprzednio eksploatowany roztwór, zawierający rozpuszczony chlor, po czym sklarowany roztwór poddaje się elektrolizie w temperaturze 30 - 60 C, stosując gęstość prądu 0,5 - 10 kA/m².

/4 zastrzeżenia/

DZIAŁ D

WŁÓKIENNICTWO I PAPIERNICTWO

A 1(21) 235328 (22) 90 05 24 5(51) D01D 10/06

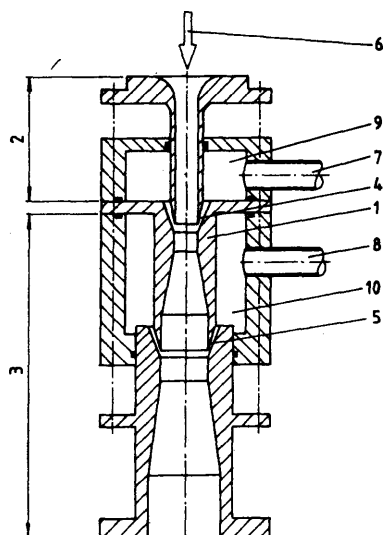
(31) A 1316/89 (32) 89 05 21 (33) AT
(71) LENZING AKTIENGESELLSCHAFT, LENZING, AT

(54) Urządzenie do działania cieczą na kable włókniste i sposób działania cieczą na kable włókniste

(57) Urządzenie składa się z rury myjącej i iniektora podwójnego, który składa się z górnej

jednostki iniektorowej /2/ i dolnej jednostki iniektorowej /3/ oraz części środkowej /1/. Ciecz jest dostarczana doprowadzeniami /7, 8/ do komór /9, 10/ i dalej przez otwory dysz /4, 5/ wchodzi w kontakt z kablem włóknistym /6/.

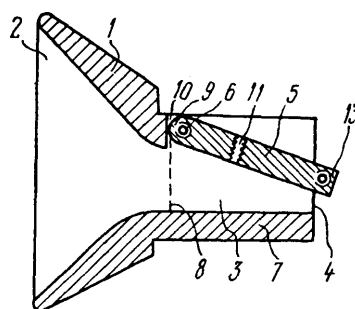
Sposób polega na utrzymywaniu pomiędzy górną a dolną jednostką iniektorową różnicy ciśnień wynoszącej 0,5-2 barów i stosunku wydatków cieczy w granicach 1:1 do 1:5. /A zastrzeżeń/



(72) Agapov Valery Alexeevich

(54) Czujnik pneumatyczny do pomiaru i kontroli gęstości liniowej produktów włóknistych

(57) Czujnik pneumatyczny zawiera obudowę /1/, w której wykonane są: lejek wejściowy /2/ i komora pomiarowa /3/ oraz środki do regulowania powierzchni przekroju wyjściowego /4/ komory pomiarowej /3/. Wspomniane środki są utworzone przez górną ściankę /5/ komory pomiarowej ustawionej na osi /6/. Między obudową /1/, a końcem górnej ścianki /5/ zwróconym ku przekrojowi wyjściowemu /4/ jest szczelina /10/. W górnej ściance obrotowej /5/ wykonany jest kanał /11/ wyprowadzenia ciśnienia. Ścianka /5/ jest wyposażona w środki ustalające jej położenie przy różnych kątach obrotu. /2 zastrzeżenia/



Al(21) 286045 (22) 90 07 11 5(51) D01F 9/12

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

(72) Błażewicz Stanisław, Chłopek Jan, Pampuch Roman, Błażewicz Marta, Wajler Cezary, Powroźnik Augustyn, Balcerzyk Edward, Lewaszkiewicz Weronika, Kozłowski Wojciech, Mac Bogdan, Włodarczyk Stanisław, Domagała Ryszard, Stompel Zygmunt, Robak Zbigniew

(54) Sposób otrzymywania tworzywa węglowego

(57) Sposób otrzymywania tworzywa węglowego jako materiału konstrukcyjnego polega na tym, że włókna węglowe impregnuje się roztworem alkoholowym żywicy fenolowej, a następnie formuje się z nich kształtkę, którą poddaje się procesowi utwardzania, ogrzewając ją do temperatury 180-250 °C z szybkością 20-100 °C/h. Następnie kształtkę zwęgla się poprzez ogrzewanie do temperatury 1000-1200 °C z szybkością 20-200 °C/h. Otrzymany porowaty szkielec węglowy poddaje się ciekłej impregnacji pakim, a następnie dwuetapowej obróbce cieplnej, obejmującej w pierwszym etapie zwęglanie ciśnieniowe, polegające na ogrzewaniu kształtki w autoklawie pod ciśnieniem około 100 bar

/100.10⁴ Pa/ do temperatury 550 °C z szybkością 100-150 °C/h, a w drugim etapie przeprowadza się zasadnicze zwęglanie poprzez nagrzewanie kształtki z szybkością 20-200 °C/h do temperatury 1000 °C w atmosferze ochronnej, przy czym cykl impregnacja-, zwęglanie powtarza się 2-5 razy. Z kolei kształtkę nasyca się węglem pirolitycznym z fazy gazowej w atmosferze mieszaniny gazu obojętnego i węglowodoru prostego.

/4 zastrzeżenia/

Al(21) 280711 (22) 89 07 21 5(51) D01H 13/32

(71) Leningradsky Institut Textilnoi i Legkoi Promyshlennosti Imeni S.M.Kirova, Leningrad, SU

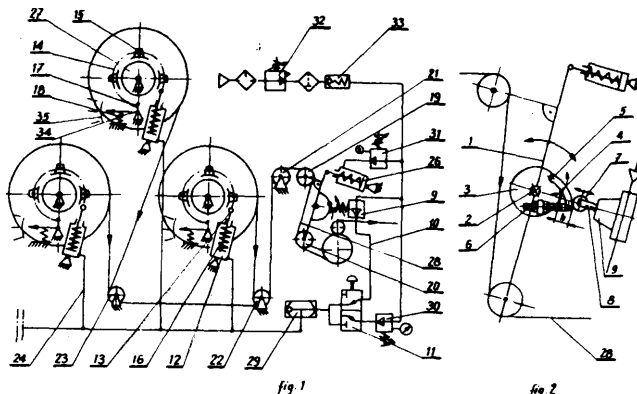
Al(21) 285449 (22) 90 05 31 5(51) D03D 49/08

(71) "POLMATEX-WOLMA" Fabryka Maszyn Włókienniczych, Zduńska Wola

(72) Musielak Edward, Sadowski Jan, Polkowski Tadeusz

(54) Urządzenie do hamowania wałów snowadlanych

(57) Wynalazek rozwiązuje zagadnienie konstrukcji niezawodnego urządzenia do automatycznego hamowania wałów snowadlanych osadzonych na stojakach, w trakcie odwijania z nich osnowy, zwłaszcza w maszynach włókienniczych. Urządzenie składa się z kompensatora /1/, w postaci dźwigni dwuramiennej, osadzonego wahliwie na osi /2/, połączonego na stałe z kołową tarczą /3/, do której zamocowana jest jednym



końcem krzywka /4/ na osi /5/. Drugi koniec krzywki /4/ przymocowany jest do układu śrubowego, regulacyjnego /6/. Powierzchnia boczna krzywki /4/ współpracuje z rolką /7/ trzpienia /8/ zaworu redukcyjnego /9/, który połączony jest poprzez instalację sprężonego powietrza /10/ z siłownikami /12/. Siłowniki /12/ złączone z łańcuchami rolkowymi /14/ wyposażonymi w klocki hamulcowe /15/ - powodującymi hamowanie wałów snrowadlanych /27/ w trakcie odwijania z nich osnowy /28/.

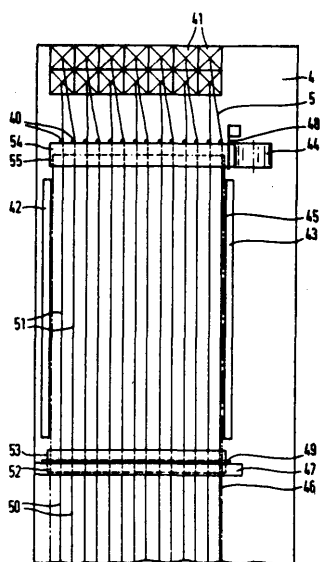
A1(21) 280683 (22) 89 07 20 5(51) D04H 11/00

- (71) Midasa Froberg Knipping GbR,
PETERSHAGEN; Dieter Froberg, WARBURG;
Helmut Knipping, PETERSHAGEN, DE
(72) Froberg Dieter

(54) Sposób wytwarzania wzorów włókienniczych i urządzenie do wytwarzania wzorów włókienniczych

(57) Sposób polega na tym, że włókna umieszczone równolegle, umocowuje się w swojej warstwie na początku i na końcu pola, rozłącznie na wsporniku /45, 46/ a następnie końce tych pól obcina się, zaś ułożone na sobie warstwy /50, 51/ włókien przymocowuje się do siebie za pomocą kleju, przy czym ich wsporniki /45, 46/ usuwa się, zaś przecięte pola wzoru przeciętą stroną nakleja się na płytę ochronną.

Urządzenie charakteryzuje się tym, że ma od strony czołowej przesunięte do dołu zasobniki /41/ do kłębów włókien, zaś po bokach stołu /4/ umieszczone są listwy brzegowe /42, 43/, pomiędzy którymi włożone są płyty wspornikowe /45, 46/ przesuwne wzdłuż stołu /4/ dla utworzenia szczeliny /49/ i ma przymocowany poprzecznie liniał tnący /47/. Obok ramy i sąsiadującej z nią płyty wspornikowej /45/ znajduje się rolka /44/ taśmy klejącej, której środek zbiega się z końcem płyty wspornikowej /45/.



A1(21) 280671 (22) 89 07 18 5(51) D06B 21/00
D06B 23/04

- (71) Centralny Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Przemysłu Jedwabniczo-Dekoracyjnego, Łódź
(72) Brzeziński Stefan, Malinowska Grażyna, Tomczewski Stanisław, Szalewski Michał

(54) Sposób wykończenia tkanin z włókien poliamidowych z efektem zgofrowania

(57) Sposób polega na tym, że tkaninę z włókien poliamidowych zwiniętą w pasmo i wstępnie zagniecioną przez przepuszczenie przez zewnętrznie ogrzaną rurę metalową wprowadza się do barwiarki pasmowej dyszowej i poddaje obróbce prania w temperaturze 40-50 C w ciągu 10-15 minut, płukania wodą o temperaturze 40-50 C w ciągu 10-15 minut, a potem barwienie w kąpeli zawierającej anionocząyny środek wyrównujący, kwas octowy do pH 4 i barwnik kwasowy o temperaturze 105-110 C w czasie 30-60 minut, a następnie zgofrowania w temperaturze kąpeli barwiącej 120-130 C w czasie 20-30 minut. Proces ten przeprowadza się w barwiarce pasmowej dyszowej o średnicy dyszy 35-40 mm, prędkości przebiegu pasma 150-200 m/minutę i długości pasma zawierającego się w granicach trzech do pięciokrotnej minimalnej długości przyjętej dla danego urządzenia.

Następnie schładza się kąpiel do 80°C, płucze czterokrotnie przy czym do pierwszej kąpeli stosuje się wodę o temperaturze 20 C w czasie 20 minut celem utrwalenia efektu zgofrowania, a do następnych kąpeli wodę o temperaturach od 60-20 C w czasie 40-50 minut. Potem odwadnia się tkaninę i suszy beznapięciowo i wykańcza w znany sposób w zależności od przeznaczenia tkaniny w warunkach beznapięciowego prowadzenia tkaniny przez maszynę.

A1(21) 280667 (22) 89 07 18 5(51) D06C 23/04

- (71) Centralny Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Przemysłu Jedwabniczo-Dekoracyjnego, Łódź
(72) Brzeziński Stefan, Jabłoński Janusz

(54) Urządzenie do obróbki termomechanicznej tkanin

(57) Urządzenie składa się ze stołu /1/ i umieszczonej na nim ramy /2/ z układem formującym, za którym znajduje się prowadnica formująca /3/, podajnik /4/ i tuleja /5/ wykonująca ruch obro-

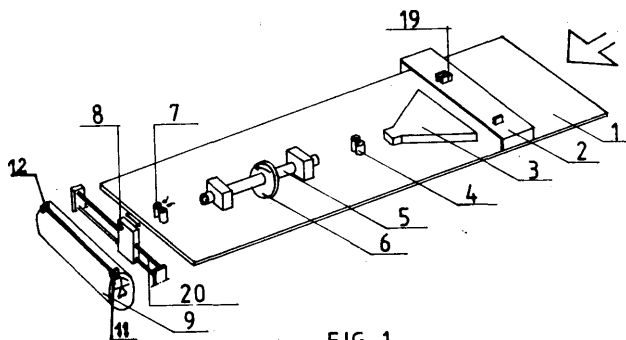
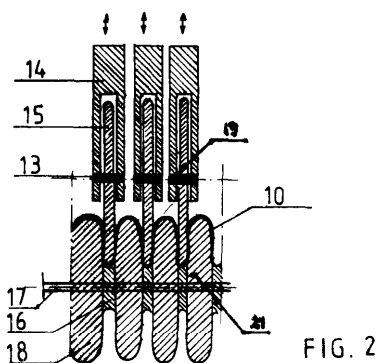


FIG. 1



towy, a u jej wylotu podajnik /7/, wodzik /8/ i bęben nawojowy /9/ z szeregiem uchwytów /12/. Układ formujący składa się z szeregu indywidualnie unoszonych podtrzymywaczy /19/, składających się z kół /15/, umieszczonych w uchwycie /14/ na osi /13/ i współpracujących z zespołem formującym /21/, składającym się z szeregu kół /18/, oddzielonych od siebie kołami dystansowymi /16/ na wspólnej osi /17/. /2 zastrzeżenia/

Al(21) 2B0669 (22) 89 07 18 5(51) D06C 23/04

- (71) Centralny Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Przemysłu Jedwabniczo-Dekoracyjnego, Łódź
(72) Brzeziński Stefan, Malinowska Grażyna, Tomczewski Stanisław, Szalewski Michał

(54) Sposób wykończenia tkanin z włókien poliamidowych z efektem zagniecenia

(57) Sposób polega na tym, że surową tkaninę pierze się w temperaturze 40-50°C, następnie płucze i odwadnia, suszy i stabilizuje w temperaturze 155-165°C w czasie 10-20 sekund, po czym barwi w temperaturze nie przekraczającej 90°C w czasie 30-40 minut, ponownie płucze, suszy i napawa środkami nadającymi wodoodporność oraz ułatwiającymi wyblyszczanie powierzchni tkaniny i ponownie suszy w temperaturze 120-140°C. Następnie wybliszczają tkaninę w procesie kalandrowania przy temperaturze wałka stalowego 170-185°C, prędkości przebiegu tkaniny 10-20m/minutę i docisku liniowym 200-300 daN/cm.

W dalszym ciągu układa się tkaninę w fałdy tworząc pasmo, silnie je skręca i przywiązuje sznurkiem lub drucianymi opaskami w odległości ca 20-50 cm. Następnie układa się pasmo w pojemniku perforowanym z przykręcaną pokrywą, a pojem-

nik umieszcza się w komorze parownika i poddaje działaniu pary nasyconej o temperaturze 105-115°C w ciągu 90-30 minut, po czym wyjęte pasmo dosusza się i wyrównuje w temperaturze 180-190°C w czasie 10-15 sekund w warunkach beznapięciowych. /1 zastrzeżenie/

Al(21) 280670 (22) 89 07 18 5(51) D06C 23/04

- (71) Centralny Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Przemysłu Jedwabniczo-Dekoracyjnego, Gdańsk
(72) Brzeziński Stefan, Malinowska Grażyna, Tomczewski Stanisław, Szalewski Michał

(54) Sposób wykończenia tkanin z włókien poliamidowych z efektem zagniecenia

(57) Sposób polega na tym, że surową tkaninę przepuszcza się przez zewnętrznie ogrzewaną do temperatury 160-180°C rurę metalową o średnicy 15-35 mm w ciągu 20*30 sekund lub tylko pierze w temperaturze 40-50°C.

Następnie w ciągu 10-15 minut podgrzewa się kąpiel do temperatury 92-95°C i prowadzi obróbkę w ciągu 60-90 minut, potem tkaninę płucze się w wodzie o temperaturze 80-90°C przez 15-20 minut, po czym gwałtownie chłodzi wodą o temperaturze 10-20°C w czasie 10-15 minut.

Po odwirowaniu tkaninę suszy się i stabilizuje w temperaturze 180-190°C w czasie 15-30 sekund w warunkach beznapięciowych i barwi w temperaturze do 90°C w czasie 20-40 minut oraz trzykrotnie płucze w temperaturze 60-20°C w czasie 30-minut.

Następnie w zależności od przeznaczenia tkaniny napawa się ją środkami nadającymi wodoodporność albo też zmiękczającymi i nadającymi elektrostatyczność, suszy i dogrzewa w temperaturze 160-180°C w czasie 20-40 sekund. /1 zastrzeżenie/

Al(21) 280645 (22) 89 07 17 5(51) D06M 11/84

- (71) Politechnika Łódzka, Łódź; "Poltex" Zakłady Przemysłu Bawełnianego im. J. Marchlewskiego, Łódź
(72) Socha Adam, Gorzka Zbigniew, Sykurska Ewa, Stasiak Zdzisław

(54) Sposób oczyszczania ługów po procesie bielenia i merceryzacji tkanin

(57) Sposób polega na tym, że ługi po procesie bielenia i merceryzacji tkanin, ewentualnie zażęzone, poddaje się utlenieniu elektrochemicznemu w elektrolizerze z anodą tlenkową prądem o gęstości 0,05 - 1,3 A/dm² przy potencjale anody 0,4-0,9 V w czasie po 20-30 minut, a następnie sedymentacji, po czym oddziela się wytrącony osad. /1 zastrzeżenie/

DZIAŁ E

BUDOWNICTWO; GÓRNICTWO; KONSTRUKCJE ZESPOLONE

Al(21) 285430 (22) 90 06 01 5(51) E01B 9/32

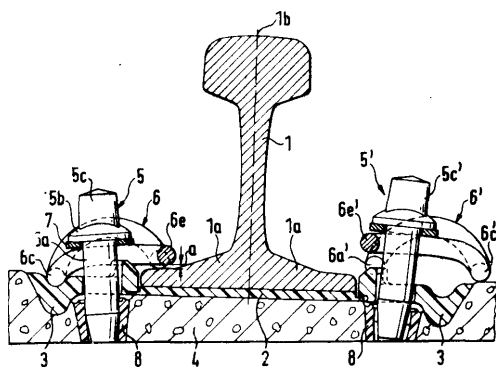
- (31) P 39 18 091.3 (32) 89 06 02 (33) DE
(71) VOSSLOH-WERKE GmbH, WERDOHL, DE
(72) Schultheiss Hans, Bauernfeind Horst, Eisenberg Helmut

(54) Zamocowanie szynowe do mocowania szyn na podkładach betonowych lub podobnych za pomocą elastycznych zacisków

(57) Zamocowanie charakteryzuje się tym, że katowa płyta prowadząca /3/ ma żeberko z wybraniem

podtrzymującym wolne końce zacisków w stanie poprzedzającym ich zamontowanie. Zacisk /6/ ma ramiona zewnętrzne z wolnymi końcami na zewnątrz jego części środkowej /6e/, przy czym opasujące śrubę do przykręcenia szyn /5/ ramiona wewnętrzne zacisku /6/ są tak ukształtowane, że opiera się on w stanie poprzedzającym jego zamontowanie swoją środkową częścią /6e/ o trzpień /5a/ tej śruby /5/, zaś łeb /5b/ tej śruby /5/ wciska się w stanie zamontowania w ramiona wewnętrzne.

/10 zastrzeżeń/



A1(21) 280782 (22) 89 07 25 5(51) E02B 3/12
E02D 17/20

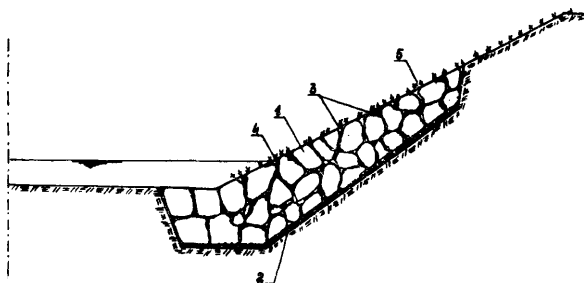
(71) Okręgowa Dyrekcja Gospodarki Wodnej,
Wrocław

(72) Pietraszko Konstanty

(54) Narzut formowany z kamienia łamanego do
ubezpieczania brzegów rzek i potoków

(57) Narzut formowany składa się z łamanych kamieni /1/ ułożonych w uprzednio przygotowanym w skarpie i u jej podstawy wykopie /2/ o spulchnionym podłożu /3/ i o głębokości zwiększającej się w kierunku podstawy skarpy, zespojonych humusowym lepiszczem /4/, obsianym w górnej części skarpy mieszanką traw /5/ znoszącą niedobór wilgoci, natomiast w dolnej części skarpy obsianym mieszanką traw znoszącą nadmiar wilgoci.

/2 zastrzeżenia/



A1(21) 277151 (22) 89 01 11 5(51) E02D 3/12

(71) Alagi Allami Tangazdasag,
Dunakeszi, HU

(72) Csarda Ferenc, Bertalan Arpad,
Czerny Gyozo

(54) Sposób wykonywania wytrzymałych na ciśnienie wody uszczelnień gruntu i polepszenia trwałości obiektów podziemnych

(57) Sposób charakteryzuje się tym, że przed lub podczas wprowadzania pierwszej cieczy A. zawierającej 75% wagowych szkła wodnego, w przeznaczony do obróbki grunt, traktuje się ją cieczą C, którą stanowi wodna zawiesina hydraulicznego środka wiążącego, zawierającego co najmniej 12% wagowych cementu.

/4 zastrzeżenia/

A1(21) 280646 (22) 89 07 17 5(51) E02F 3/43

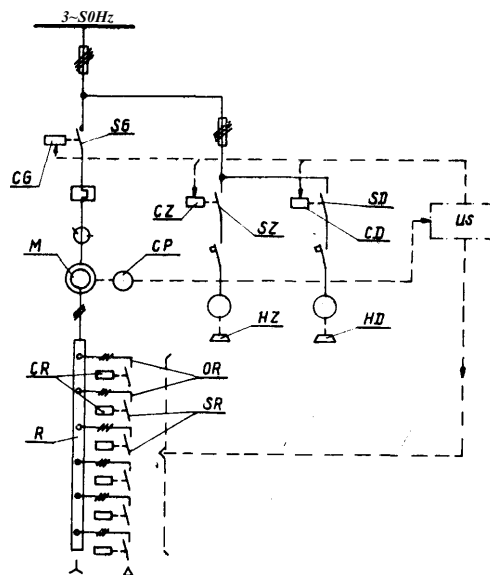
(71) Centralny Ośrodek Badawczo-Projektowy
Górnictwa Odkrywkowego POLTEGOR,
Wrocław

(72) Ociepko Kazimierz, Wilczek Gerard,
Zalewski Kazimierz

(54) Układ sterowania silnika napędzającego
mechanizm zwodzenia wysięgnika koła
czteropakowego i/lub wysięgnika kabiny
operatora koparki wielonaczyniowej

(57) Układ charakteryzuje się tym, że styczniki /SR/ regulujące wielkość rezystancji dodatkowej /R/ oraz styczniki /SZ, SD/ sterujące odpowiednio zwalnikami hamulca zasadniczego /HZ/ i hamulca dodatkowego /HD/ połączone są z czujnikiem obrotów /CP/ poprzez blok sterowania /us/.

/1 zastrzeżenie/



A1(21) 279766 (22) 89 06 02 5(51) E04B 1/64
E02D 31/02

(75) De Ville Aleksander, De Ville Andrzej,
Wrocław

(54) Sposób pionowego izolowania ścian piwnicznych i budowli podziemnych

(57) Wynalazek rozwiązuje zadanie techniczne pionowego izolowania ścian piwnicznych i budowli podziemnych, zabezpieczającego przed wilgo-

cią, bez konieczności odkopywania gruntu przy budynku.

Sposób polega na tym, że na całej powierzchni ściany wewnątrz budynku wykonuje się otwory, których głębokość nie przekracza grubości ściany, nachylone pod kątem od 5 do 45 i rozstawione w postaci siatki, następnie napełnia je płynem hydrofobowym aż do całkowitego nasycenia muru i wypełnia zaprawą cementową, przy czym w miejscach łączących ściany nośne działowe ze ścianą zewnętrzną oraz w stropie i w ścianie przy posadzce tworzy się blokady przeciwwilgociowe przez odpowiednie rozmieszczenie i ukierunkowanie otworów. /4 zastrzeżenia/

Al(21) 280186 (22) 89 06 21 5(51) E04B 1/36
E04G 23/02

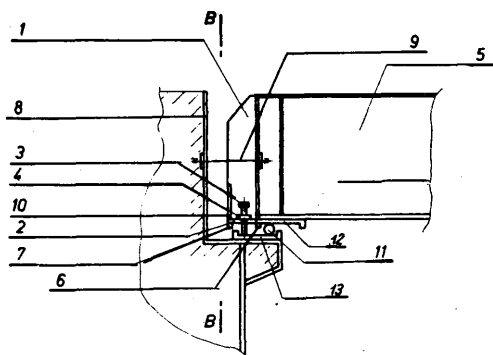
(71) Fabryka Łożysk Toczących

"Prema-Milmet", Sosnowiec

(72) Kisiński Stanisław, Witkowski Adam,
Dymarski Jan, Szwedowski Marian, Sikora Józef

(54) Sposób naprawy łożysk przegubowo-przesuw-
nych w podciągach dachowych

(57) Sposób polega na tym, że do powierzchni czołowej podciagu /5/ dachowego mocuje się kształtowy wspornik /1/, do którego od dołu na szerokość belki podciagu /5/ montuje się bieżnię /2/ łożyskową, stanowiącą przedłużenie bieżni /12/ łożyskowej podciagu o/, a następnie w przygotowane otwory w bieżni /2/ wkręca się śruby /3/, powodując podniesienie podciagu /5/ w pionie na wysokość umożliwiającą swobodną wymianę rolki /11/ i odcięcie tylnego ogranicznika /6/ bieżni /12/ podciagu /5/, przy czym przed podniesieniem podciagu /5/ łączy się go ze słupem /8/ wsporczym śrubami /9/, zabezpieczającymi przed ruchem poziomym, a po naprawie i opuszczeniu podciagu /5/ wykręca się śruby /3/ oraz śruby /9/. /1 zastrzeżenie/



Al(21) 230623 (22) 89 07 15 5(51) E04B 1/80
E04C 2/10

(71) wytwórnia Materiałów Budowlanych i

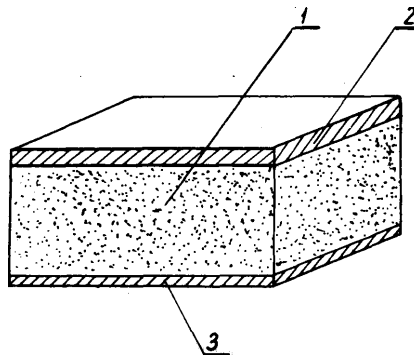
Izolacyjnych "Lumar", Zakrzew

(72) Baćmaga Ludwik, Wasiak Marek,
Stańczykowski Piotr, Głuch Marek

(54) Izolacyjna płyta elewacyjna

(57) Izolacyjna płyta elewacyjna charakteryzuje się tym, że warstwa izolacyjna /1/ pokryta jest powłoką zewnętrzną /2/ i wewnętrzną /3/, które składają się z mieszaniny popiołów dymnicowych z wodą połączoną z żywicą mocznikową w stosunku wagowym 1 do 1 i z utwardzaczem.

/1 zastrzeżenie/



Al(21) 280748 (22) 89 07 24 5(51) E04B 1/70

(75) Łukasiewicz Eugeniusz, Mundzik Zbigniew
Ksawery, Jurkiewicz Ryszard, Nowakowski
Janusz, Jękrzewski Wojciech, Warszawa

(54) Sposób osuszania i zabezpieczania budyn-
ków przed ponownym zawilgoceniem wskutek
kapilarnego podciągania wody

(57) Sposób polega na tym, że po rozproszczeniu przez kierunkowy przepływ prądu środka hydrofobowego i jego żelowaniu w zabezpieczanej przegrodzie budowlanej, wprowadza się w otwory dla środka hydrofobowego środek iniekcyjny, które to wprowadzanie przeprowadza się podczas przepływu prądu, zgodnego z przepływem prądu podczas wprowadzania środka hydrofobowego. Po wprowadzeniu środka iniekcyjnego zmienia się kierunek prądu na pionowy i pozostawia na okres co najmniej kilku godzin. Jako środek iniekcyjny stosuje się wodny roztwór szkła wodnego z dodatkiem octanu etylu, a jako środek hydrofobowy roztwór polialkilokoksylanu w skażonym alkoholu.

/6 zastrzeżeń/

Al(21) 280784 (22) 89 07 27 5(51) E04B 1/99

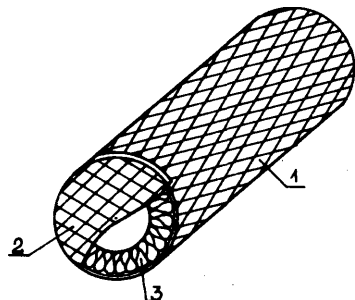
(71) Instytut Techniki Budowlanej, Warszawa;
Wielobranżowa Spółdzielnia Pracy "Elkor",
Gdańsk

(72) Hajdukiewicz Aleksander, Mirowska
Marianna, Sadowski Jerzy, Zuchowicz-
Wbndnikowska Iwonna, Szudrowicz Barbara

(54) Przestrzenny pochłaniacz dźwięku

(57) Przestrzenny pochłaniacz dźwięku charakteryzuje się tym, że ma obudowę /1/ w kształcie walca, półwalca lub stożka, stanowiącą szkielet konstrukcyjny z siatki stalowej, ciągnionej, korzystnie tzw. siatki Leduchowskiego, którą zamyka denko /2/ w postaci krawka lub półkrawka z siatki stalowej o krawędziach wyprofilowanych, zaś wewnątrz obudowy /1/ umocowany jest miękki

wkład /3/ dźwiękochłonny z włókien nieorganicznych, osłonięty korzystnie welonem szklanym lub folią polietylenową, przy czym wkład /3/ docisnięty jest do obudowy /1/ pierścieniem rozporowym o specjalnej konstrukcji. /1 zastrzeżenie/



A1(21) 285166 (22) 90 05 11 5(51) E04B 2/42

(71) "INSTBUD" Spółka z o.o., Morąg
(72) Wiland Stanisław, Czerski Witold,
Węgrzynowski Wiesław

(54) Sposób wzmacniania wewnętrznych lub zewnętrznych ścian z bloków lub pustaków

(57) Sposób polega na wzmacnianiu prętami zbrojeniowymi /4/ przeprowadzonymi w murze pionowymi kanałami /9/. Pręty te z kolei łączone są z krótkimi /2/, lub długimi /3/ prętami poziomymi umieszczonymi w bruzdach stabilizacyjnych /1/. Bruzdy stabilizacyjne /1/ mogą znajdować się tylko w górnej /7/ powierzchni bloków lub pustaków, albo korzystnie w blokach lub pustakach niesymetrycznych w obu powierzchniach: górnej /7/ i dolnej /8/.

Zastosowanie sposobu w praktyce daje możliwość wykonania murów o grubości 15÷20 cm przy zachowaniu wymogów bezpieczeństwa konstrukcji i jednocześnie łatwości wykonania.

/1 zastrzeżenie/

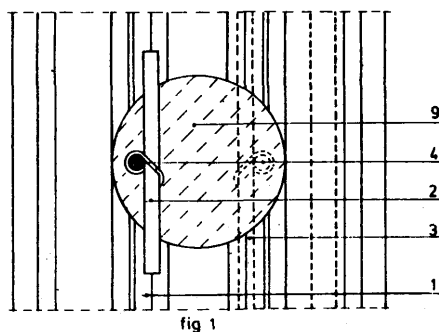


fig 1

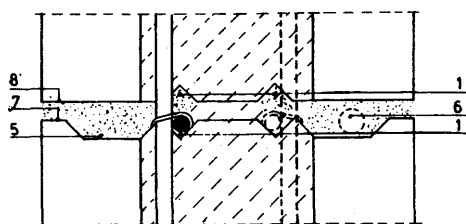


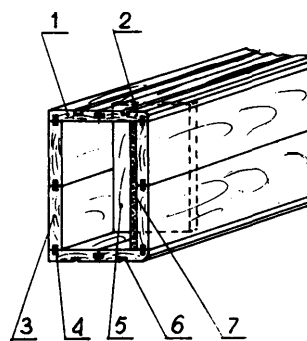
fig 2

A1(21) 280774 (22) 89 07 25 5(51) E04c 3/12

(71) Biuro Rady Wojewódzkiej NOT, Łódź
(72) Janiszewski Zbigniew, Patrzychny Wiktor,
Olejniczak Tomasz, Ścibor Andrzej

(54) Drewniany element budowlany

(57) Drewniany element budowlany ma konstrukcję skrzynkową, wykonaną z połączonych desek: /1, 2, 3/, między którymi w pewnych odstępach umieszczone są przegrody usztywniające /5/. Deski: /1, 2, 3/ mają podłużne rowki na wąskich bokach i/lub na brzegach do łączenia na tzw. obce pióro /4/. Na górnej i dolnej powierzchni element ma co najmniej dwa rowki podłużne /6/, które służą do ustalania i uszczelniania elementów podczas montażu. Wewnątrz elementu, od strony zewnętrznej jest umieszczona warstwa termoizolacyjna /7/, wykonana np. ze spienionego tworzywa sztucznego lub płyty trzcinowej. /5 zastrzeżeń/



A2(21) 284989 (22) 90 04 26 5(51) E04c 1/00

(75) Tykwiński Tadeusz, Bielsko-Biała

(54) Elementy budowlane i sposób ich łączenia w konstrukcje

(57) Przedmiotem wynalazku są elementy budowlane i sposób ich łączenia w konstrukcję, przeznaczone zwłaszcza dla budownictwa indywidualnego oraz wykonania ścian osłonowych w budynkach wielokondygnacyjnych.

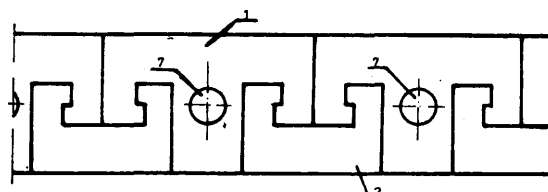


Fig.5

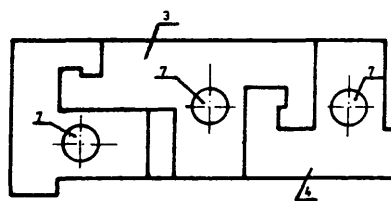


Fig.6

Sposób umożliwia kształtowanie konstrukcji bez użycia zaprawy murarskiej.

Elementy budowlane mają kształt prostokąta przy czym element /1/ ma podstawę w kształcie symetrycznej litery "T", element /2/ ma podstawę w kształcie litery "C", element /3/ ma podstawę w kształcie niesymetrycznej litery "T" a element /4/ ma podstawę w kształcie litery "L". Elementy budowlane /1/, /3/ i /4/ mają przelotowe otwory osadzące. Wszystkie elementy budowlane mają wpusty o kształcie prostokątnym, a jego powierzchnie tworzą między sobą kąt prosty. Sposób łączenia elementów polega na osadzeniu elementów na przecie centrującym /7/ w zależności od zarysu konstrukcji elementów budowlanych /1/, /3/ i /4/ oraz powiązaniu ich między sobą elementem budowlanym /2/.

/2/ zastrzeżenia/

Al(21) 278956 (22) 89 04 17 5(51) E04H 12/28
E04H 12/34

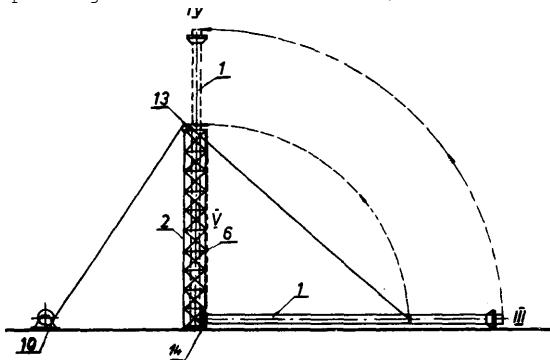
(75) Romatowski Antoni, Kraków; Łukaszewicz Józef, Kraków; Antoniuk Andrzej, Kraków; Gajda Kazimierz, Kraków

(54) Konstrukcja i sposób montażu stalowych kominów

(57) Komin składa się z termicznie izolowanego przewodu /1/, wyposażonego w zawias /14/ zakotwiony w fundamencie, oraz z otaczającej ten przewód konstrukcji wsporczej /2/ wyposażonej w zblo-
cze /13/ i zawias zakotwiony w fundamencie.

Sposób polega na tym, że montuje się w pozycji poziomej konstrukcję wsporczą mającą jedną ścianę otwartą, po czym konstrukcję wsporczą ustawia się w pionie, a następnie montuje i izoluje się w poziomie przewód kominowy, który następnie ustawia się w pionie wewnątrz konstrukcji wsporczej.

/2/ zastrzeżenia/



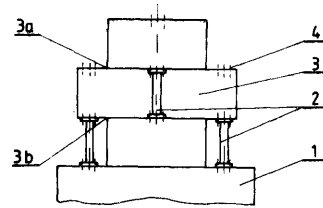
Al(21) 285758 (22) 90 06 22 5(51) E04H 12/28

(75) Lipski Wiesław Henryk, Węgorzewo

(54) Komin przemysłowy

(57) Komin przemysłowy charakteryzuje się tym, że składa się z prefabrykowanych segmentów /3/ ułożonych kolejno od dołu do góry, przy czym stykające się ze sobą kolejne segmenty są obrócone w płaszczyźnie prostopadłej do osi wzdłużnej kominu oraz połączone za pomocą ściągów /2/ śrubowych rozmieszczonych i zamocowanych na czołowych powierzchniach /3a, 3b/ segmentów /3/.

/1/ zastrzeżenie/



Al(21) 280741 (22) 89 07 21 5(51) E05D 5/02

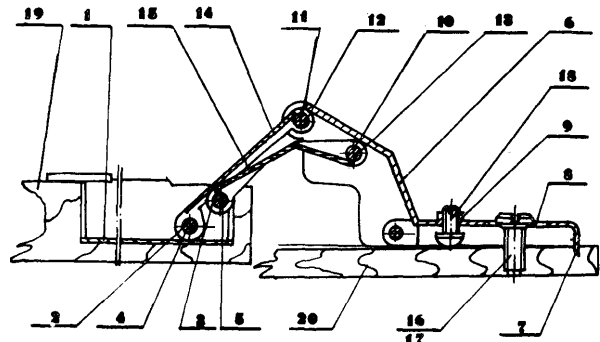
(75) Prełowski Jerzy, Chełmno

(54) Zawiasa meblowa

(57) Zawiasa meblowa przeznaczona jest do łączenia drzwi w meblach skrzyniowych bez potrzeby stosowania płytki montażowej do ruchomego ramienia zawiasy.

Zawiasa składa się z dwu ramion połączonych przegubowo, przy czym jedno ramie stałe /1/, ma postać puszki, a drugie ramie ruchome /6/, ma postać monolitycznego korpusu zaopatrzonego na jednym końcu w ustalający zaczep /7/, dwa wzdłużne otwory mocujące /8/ oraz otwór regulacyjny /9/. Ramie stałe /1/ i ruchome /6/ połączone są dźwigniami /14 i 15/.

/1/ zastrzeżenie/



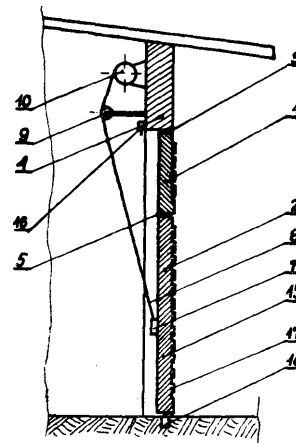
Al(21) 280694 (22) 89 07 19 5(51) E06B 3/48

(71) Wojewódzki Klub Techniki i Racjonalizacji Zakład Usług Technicznych, Szczecin

(72) Magier Roman, Kachnic Tadeusz

(54) Drzwi składane

(57) Drzwi składane do zamykania hal fabrycznych, o znacznych wymiarach gabarytowych otwo-



rów drzwiowych składają się z co najmniej dwóch poziomych skrzydeł połączonych zawiasami /5/. Górne skrzydło /1/ zamocowane jest do nadproża /4/ za pomocą zawiasów /3/.

Ma wewnętrzną płaszczyznę dolnego skrzydła /2/ osadzony jest uchwyt /1/ z zamocowaną w nim linką /8/, która prowadzona jest przez krążek /9/, a jej drugi koniec nawinięty jest na bęben wciągarki elektrycznej /10/. Krążek /9/ i wciągarka /10/ zamocowane są na wewnętrznej części ściany nadproża /4/. Zewnętrzna płaszczyznę skrzydeł stanowią profilowane elementy metalowe /17/, natomiast przestrzeń między zewnętrzną, a wewnętrzną płaszczyzną skrzydeł drzwiowych wypełniona jest materiałem izolacyjnym /15/. W górnej i dolnej części otworu drzwiowego zainstalowane są wyłączniki końcowe /16/. /6 zastrzeżeń/

menty układu sterowania napędu hydraulicznego z elementami roboczymi wiertarki, charakteryzuje się tym, że kanały dopływu /3/ i /5/ do elementów roboczych wiertarki znajdują się z jednej strony tych elementów a kanały odpływu /6/ z drugiej strony. Ponadto równoległe ustawienie zaworu /12/ do rekojesci /3/ umożliwiając wkrety /8/ wkrecane do pckrywki dopływu /2/ na wymaganą wysokość, co pozwala na sterowanie wielkością przepływu dzwignia /11/.

/2 zastrzeżenia/

A1 (21) 230776 (22) 39 07 25 5 (51) E21B 43/16

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

(72) Solecki Tadeusz

(54) Sposób uaktywniania odwiertu geotermalnego

(57) Sposób uaktywniania odwiertu geotermalnego polega na tym, że bezpośrednio po zakończeniu wiercenia i zarurowaniu otworu, do strefy przyodwiertowej zatłacza się wodę o temperaturze nie wyższej od temperatury otoczenia, przy czym wodę z odwiertu wydobywa się bezpośrednio po zakończeniu jej zatłaczania do odwiertu.

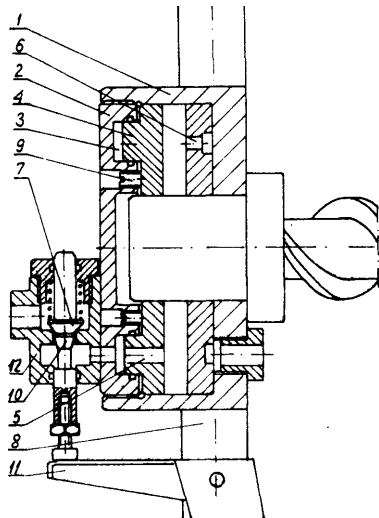
/1 zastrzeżenie/

A1 (21) 279698 (22) 89 05 29 5 (51) E21C 3/20

(75) Sieniawski Bogdan, Pac Aleksander, Gdańsk;
Moczek Konrad, Katowice; Mikołajczyk
Stanisław, Jaworzno; Szwajca Tadeusz,
Katowice

(54) Układ sterowania napędem hydraulicznym
ręcznej wiertarki górniczej

(57) Układ sterowania napędem hydraulicznym wiertarki górniczej, w której zintegrowano ele-



Al(21) 280647 (22) 39 07 17 5(51) E21C 29/16
E21F 17/18

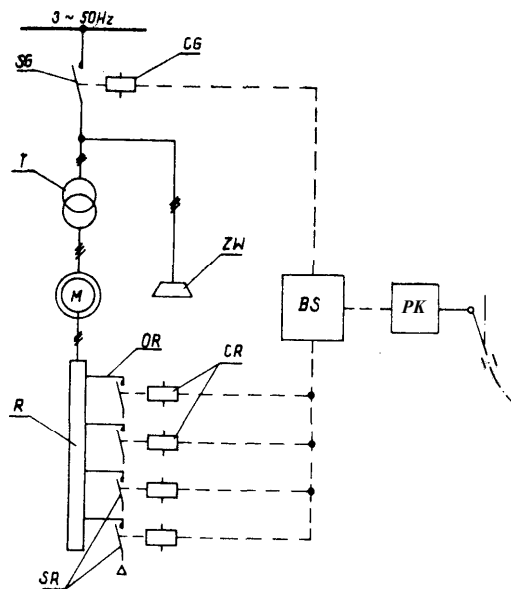
(71) Centralny Ośrodek Badawczo Projektowy
Górnictwa Odkrywkowego POLTEGOR,
Wrocław

(72) Wilczek Gerard, Zalewski Kazimierz

(54) Układ sterowania silnika napędzającego
bęben nawijający kabel zasilający
maszynę górniczą, zwłaszcza koparkę

(57) Układ, zawierający dodatkowe rezystory połączone w obwód wirnika silnika, charakteryzuje się tym, że uzwojenie stożkowe silnika M /połączone jest z siecią zasilającą poprzez transformator T /obniżający napięcie sieciowe, a styczniki SR /regulujące wielkości rezystancji dodatkowej R /połączone są z przetwornikami PK / kąta wychylenia kabla zasilającego przez blok sterowania BS /. /1 zastrzeżenie/

/1 zastrzeżenie/



Al (21) 280696 (22) 89 07 19 5 (51) E21C 25/10

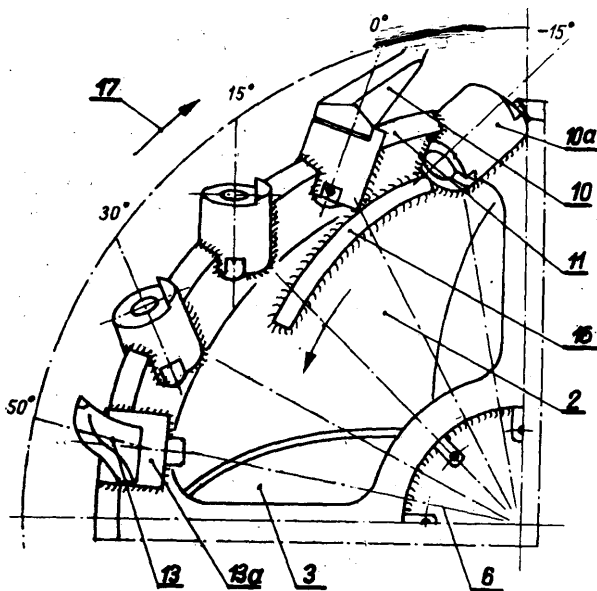
(71) Przedsiębiorstwo Eksploatacji Węgla
"Południe", Kopalnia Węgla Kamiennego
"Jankowice", Rybnik

(72) Kuczek Jerzy, Szafarczyk Józef,
Jankowski Grzegorz, Fels Michał, Orchel
Stanisław, Blachel Helmut

(54) Organ urabiający kombajnu ścianowego

(57) Organ urabiający ma kształt walcowy z wklęsłą tarczą odcinającą /2/ wyposażoną w przelotowe otwory przesypowe /3/ do międzypłatowych przestrzeni między ładującymi płatami zwiniętymi śrubowo wokół piasty /6/. W każdej ćwiartce tarczy odcinającej /2/ organ ma noże klinowe /10/ uszeregowane na jej obrzeżach /11/ w skośnych liniach zbieżnych do ładujących płatów i noże promieniowe /13/ w tych liniach na brzegowej linii skrawania. Ponadto na czołowej części tarczy odcinającej /2/ organ ma spiralne zgarniaki /16/ zamocowane nad otworami przesypowymi /3/ ze zbieżnością w kierunku wspomnianych obrzeży /11/ zgodnie z kierunkiem /17/ obrotu organu urabiającego /1/, natomiast na jej tylnej części ma wsporniki mocujące dodatkowe noże klinowe w międzypłatowych przestrzeniach ładujących płatów z nożami klinowymi.

/1 zastrzeżenie/



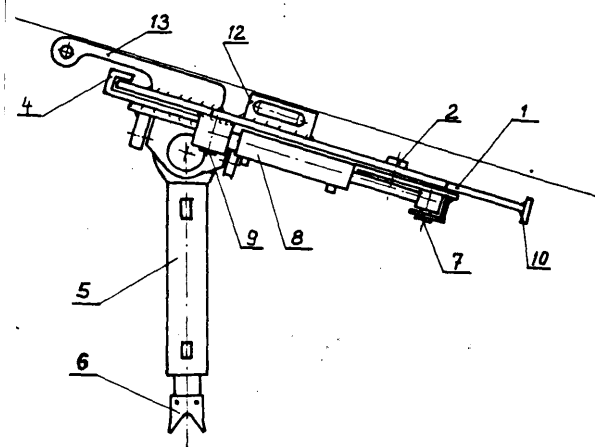
A2(21) 286231 (22) 90 07 25 5(51) E21C 25/64
E21D 23/00

- (71) BOLESŁAW ŚMIAŁY Kopalnia Węgla
Kamiennego, Łaziska Górne
(72) Frysz Stanisław, Srokosz Zygmunt,
Sornek Zygmunt, Kleczek Andrzej

(54) Urządzenie do rozbijania bloków węglowych

(57) Urządzenie do rozbijania bloków węglowych na przenośniku ścianowym ma płytę /1/ zamocowaną do stropnicy obudowy zmechanizowanej, w postaci wycinka koła, w środku którego jest obrotowo osadzona dźwignia zakończona zaczepem /4/ pazurowym, założonym za kolistą krawędź płyty /1/. Do dźwigni po stronie zaczepu /4/ pazurowego jest dołączony organ wykonawczy /5/. Drugi koniec dźwigni jest połączony z płytą /1/ za pomocą siłownika hydraulicznego /8/.

/2 zastrzeżenia/

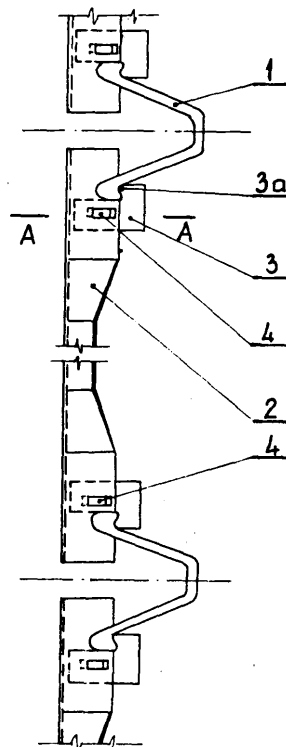


A1(21) 280589 (22) 89 07 14 5(51) E21D 11/28

- (75) Iwanowicz Roman, Zabrze; Gwóźdź Grzegorz,
Zabrze; Chmell a Werner, Zabrze, Matuszyk
Benedykt, Zabrze; Halejak Leopold, Zabrze;
Dziadzio Kazimierz, Zabrze; Polus Marian,
Zabrze

(54) Klinowa rozpora górnicza

(54) Wynalazek rozwiązuje zagadnienie stabilizacji odrzwi stalowej obudowy chodnikowej.



Rozpora /2/ wykonana jest z kątownika stalowego, uformowanego na obu jego końcach w kształcie litery "U", na których znajdują się wycięcia dla kołnierza kształtownika obudowy /1/ oraz otwory dla klinów /4/, które łączą uchwyt /3/ z rozporą /2/. Uchwyt /3/ posiada zaczep /3a/ o kształcie dopasowanym do wewnętrznego wyżłobienia kołnierza kształtownika obudowy /1/.

/2 zastrzeżenia/

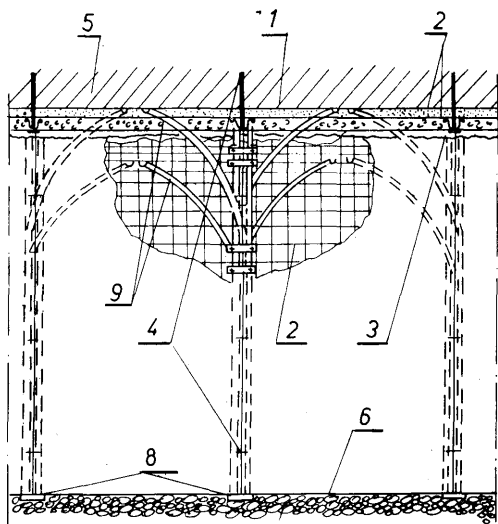
Al(21) 280610 (22) 89 07 14 5(51) E21D 11/00

- (71) PKP Śląska Dyrekcja Okręgowa Kolei Państwowych, Katowice
 (72) Dobrakowski Włodzimierz, Chmielnik Andrzej, Brawański Roman, Rycman Stefan, Godziek Jerzy, Słoma Ignacy, Mateja Jan, Podgórski Jacek, Wójcik Henryk, Klucznik Henryk, Gad Paweł, Rębilas Józef, Pricop Michał, Marcol Emil, Proszak Edward, Słomczyński Ryszard, Golara Janina, Kubieniec Tadeusz

(54) Sposób naprawy wyrobisk korytarzowych, zwłaszcza obudowy murowej tuneli

(57) Sposób naprawy obudowy wyrobisk korytarzowych, zwłaszcza obudowy murowej tuneli polegający na zastosowaniu obudowy stalowo-betonowej i rynien drenażowych, charakteryzuje się tym, że po starannym oczyszczeniu powierzchni naprawianej obudowy /5/ z luźnych odspojonych jej części i ewentualnie z sadzy i pyłów w przypadku tuneli kolejowych, korzystnie przez piaskowanie, uzupełnia się ubytki obudowy /5/ betonem natryskowym. Następnie ustawia się odrzwia stalowe /3/ obudowy górniczej w korzystnym rozstawie na stalowych stopach podporowych /8/ umieszczonych na warstwie tłucznia /6/ i podsypki, po czym przytwierdza się je kotwiami /4/ do naprawianej obudowy /5/. Pomiędzy odrzwiami /3/ rozpina się siatkę stalową /2/ i zakłada rynny drenażowe /9/ przylegające do naprawianej obudowy /5/ stroną otwartą i dolnym końcem umieszczone w odrzwiach stalowych /3/. Na tak przygotowane zbrojenie nanosi się warstwę /1/ betonu natryskowego.

/1 zastrzeżenia/



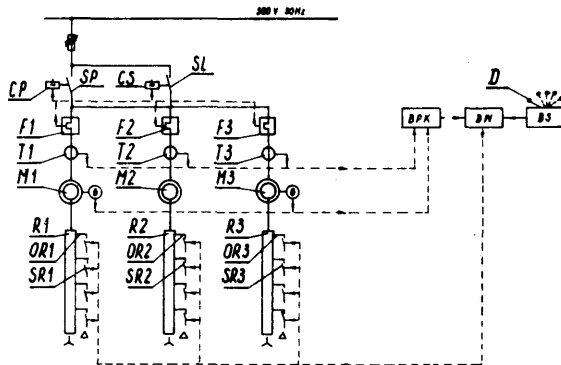
Al(21) 280648 (22) 89 07 17 5(51) E21F 17/18

- (71) Centralny Ośrodek Badawczo-Projektowy Górnictwa Odkrywkowego POLTEGOR, Wrocław
 (72) Ociepko Kazimierz, Wilczek Gerard, Zalewski Kazimierz

(54) Układ sterowania silnikami napędzającymi mechanizmy jazdy maszyny górniczej na podwoziu gąsienicowym

(57) Układ sterowania silnikami napędzającymi mechanizmy jazdy maszyny górniczej na podwoziu gąsienicowym, zawierający dodatkowe rezystory włączone w obwody wirników, charakteryzuje się tym, że uzwojenia stojanów silników /M1, M2, M3/ połączone są z siecią zasilającą poprzez przekładniki prądowe /T1, T2, T3/, a na wirnikach silników /M1, M2, M3/ mechanizmów jazdy, korzystnie skrajnych gąsienic, zamontowane są odpowiednio czujniki obrotów /G/. Przekładniki prądowe /T1, T2, T3/ i czujniki obrotów /G/ połączone są z blokiem wykonawczym /BW/ poprzez blok pomiarowo-kontrolny /BPK/, natomiast z blokiem wykonawczym /BW/ połączone są styczniki /SR1, SR2, SR3/ regulujące wielkości rezystancji dodatkowych /R1, R2, R3/ oraz blok sterujący /BS/ do ręcznego sterowania układem.

/1 zastrzeżenia/



Al(21) 280692 (22) 89 07 19 5(51) E21F 1/00

- (71) Przedsiębiorstwo Eksploatacji Węgla "Północ", Kopalnia Węgla Kamiennego "Miechów", Bytom
 (72) Chłopek Andrzej, Żurek Franciszek, Małachowski Marian

(54) Sposób zabezpieczania górniczych komór depresyjnych

(57) Sposób polega na tym, że do komory depresyjnej doprowadza się dwa lutniociągi, z których jeden jest wyposażony w wentylator, a drugi jest zamknięty pokrywą przy normalnym stanie przewietrzania tej komory. Natomiast w momencie zatrzymania się wentylatora otwiera się drugi lutniociąg, którym doprowadza się powietrze do komory wykorzystując w tym celu napór powietrza przepływającego w wyrobisku przyległym do komory depresyjnej.

/2 zastrzeżenia/

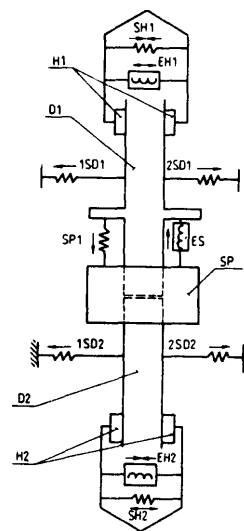
A1(21) 280697 (22) 89 07 19 5(51) E21F 17/18

- (71) Przedsiębiorstwo Mechanizacji,
Automatyzacji i Elektroniki Górniczej
POLMAG-EMAG, Centrum Mechanizacji
Górnictwa KOMAG, Gliwice
(72) Korbasiewicz Maciej, Paczocha Janusz

(54) Drażek sterowniczy przetwornika proporcjonalnego

(57) Drażek sterowniczy przetwornika proporcjonalnego według wynalazku składa się z dwu dźwigni /D1, D2/ połączonych ze sobą sprzęgłem /SP/, sterowanym elektromagnesem /ES/, sprzężonym z obwodem zabezpieczenia przeciążeniowego silnika napędowego. Jedna dźwignia /D1/ obsługiwana przez operatora jest wyposażona w hamulec /H1/, sterowany elektromagnesem /EH1/, sprzężonym z obwodem sterowania silnika napędowego, a druga dźwignia /D2/, połączona z przetwornikiem proporcjonalnym jest wyposażona w hamulec /H2/, sterowany elektromagnesem /EH2/, sprzężonym z obwodem zabezpieczenia przeciążeniowego i z obwodem sterowania silnika napędowego.

/2 zastrzeżenia/



DZIAŁ F

MECHANIKA; OŚWIETLENIE; OGRZEWANIE; UZBROJENIE; TECHNIKA MINERSKA

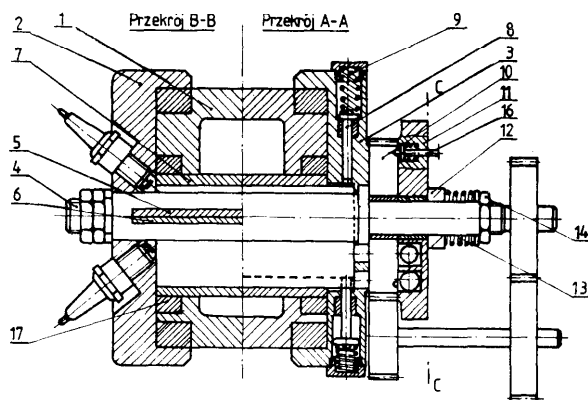
A1(21) 280590 (22) 89 07 14 5(51) F02B 53/00

- (75) Dolanowski Zbigniew, Warszawa

(54) Silnik spalinowy z wirującym tłokiem

(57) Silnik charakteryzuje się tym, że tłok złożony z dwóch segmentów /5, 6/ osadzonych w wale napędowym /4/ usytuowany jest mimośrodowo w stosunku do tulei cylindrowej /7/. Tuleja /7/ osadzona jest w korpusie /1/ w łożyskach ślizgowych /17/ oraz zamknięta jest dwiema obrotowymi pokrywami /2, 3/, z których jedna ma dwie świece zapłonowe, a druga ma otwory wlotowe i wylotowe.

/4 zastrzeżenia/



A3(21) 280331 (22) 89 06 30 4(51) F04B 45/04

- (61) 254238

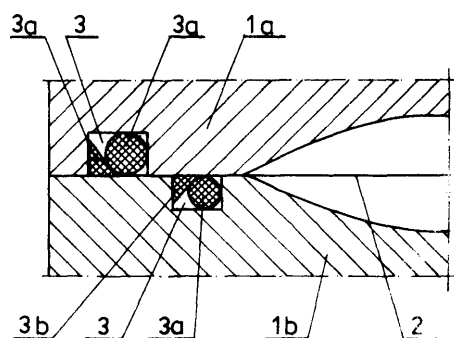
(71) Polska Akademia Nauk, Zakład Wysokich Ciśnień, Celestynów

(72) Siedlaczek Jan

(54) Kompresor membranowy

(57) Kompresor charakteryzuje się tym, że pierścieniowe elementy uszczelniające osadzone w gniazdach /3/ górnej /1a/ i dolnej /1b/ powierzchni czołowej korpusu komory sprężania, składają się z pierścienia gumowego /3a/ o przekroju zbliżonym do kołowego oraz z pierścienia metalowego /3b/ o przekroju trójkątnym, umieszczonego w gniazdach /3/ na zewnątrz pierścienia gumowego względem osi komory sprężającej.

/1 zastrzeżenie/

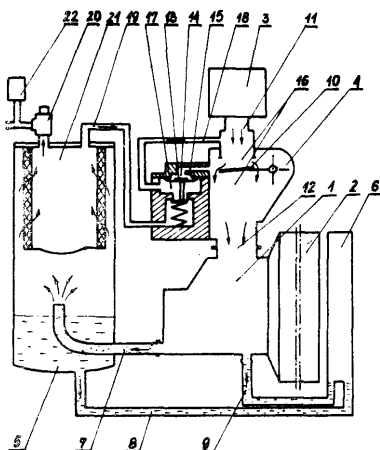


Al(21) 280743 (22) 89 07 21 5(51) F04C 18/107
B60T 13/26

- (71) Przedsiębiorstwo
Innowacyjno-Wdrożeniowe Sprężarek
"ASPOL" Sp. z o.o., Poznań
(72) Stróżyk Władysław, Nowicki Jacek,
Nowicki Bogdan

(54) Hamulcowy agregat sprężarkowy

(57) Hamulcowy agregat sprężarkowy zawierający sprężarkę śrubową, szeregowy silnik prądu stałego, odolejacz, chłodnicę oleju i układ przewodów, charakteryzuje się tym, że na króćcu ssawnym /12/, sprężarki śrubowej /1/ zabudowany jest układ ssawno-odciążający /4/ składający się z zaworu zwrotnego /10/ i zaworu membranowego /13/, połączony ze zbiornikiem odolejacza /5/ kanałem upustowym /19/ oraz z króćcem /11/ filtra ssawnego /3/, przy czym przestrzeń nadmembranowa /14/ zaworu membranowego /13/ połączona jest kanałem /15/ z komorą /16/ zaworu zwrotnego /10/, natomiast przestrzeń podmembranowa /17/ połączona jest z kanałem wylotowym /18/ sprężonego powietrza. /1 zastrzeżenie/

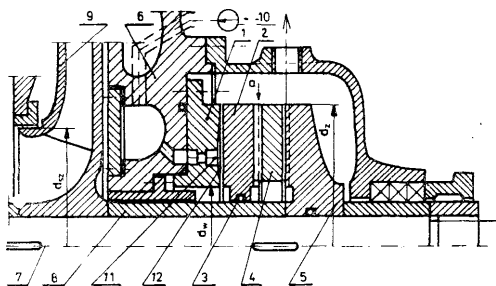


Al(21) 285803 (22) 90 06 25 5(51) F04D 1/06

- (71) PO WEN Zabrzeńska Fabryka Maszyn
Górnich, Zabrze
(72) Korczak Andrzej, Lamboj Janusz, Nikolin
Stanisław, Perchał Stanisław,
Wróblewski Andrzej

(54) Pompa wirowa odśrodkowa wielostopniowa

(57) Pompa wirowa z zespołem tarczy odciążającej charakteryzuje się tym, że ma wirujący pierś-



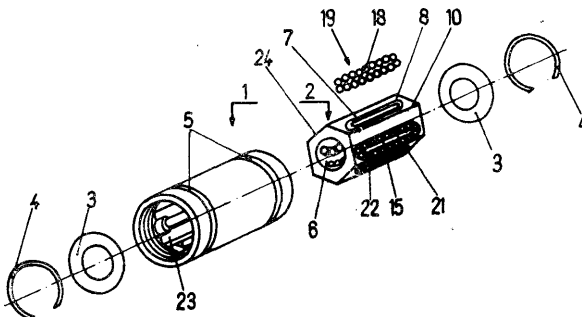
cień /2/, pierścien pośredni /4/ i tarczę /5/ mające na naprzeciwległych powierzchniach czołowych, promieniowo umieszczone, pryzmatyczne rowki i występy. Pierścień /2/ jest uszczelniony na tulei /8/ uszczelnieniem /3/, a nieruchomy pierścień /1/ ma od strony tarczy /2/ zamknięcie hydrauliczne /11/ zasilane pompą /10/. /2 zastrzeżenia/

Al(21) 280093 (22) 89 06 19 5(51) F16C 29/04

- (71) Vmei "LENIN", Sofia, BG
(72) Milanov Boris Dobrev, Yakimov Dimitir
Irinov, Milanov Stefan Borissov,
Yanakieva Elena Stankova

(54) Łożysko liniowe

(54) Łożysko, do wykonywania liniowych ruchów wzdłuż osi o kołowym przekroju, składa się z tulei walcowej /1/, kasety monolitycznej /2/ i łańcuchów kulek, które są umieszczone w ciągłych, dwutorowych bieżniach łożyskowych. Te bieżnie łożyskowe są wykonane w ścianach kasety /2/, przy czym odcinki nierobocze łańcuchów kulek są umieszczone w pobliżu krawędzi kasety /2/ i wzdłuż tych krawędzi. Powierzchnia zewnętrzna kasety /2/ jest otoczona powierzchnią wewnętrzną tulei /1/, mającą identyczny kształt geometryczny. /3 zastrzeżenia/



Al(21) 280421 (22) 89 07 04 5(51) F16C 11/06

- (71) Przedsiębiorstwo Eksploatacji Węgla
"Wschód" Zakłady Naprawcze
PW "Wschód", Katowice
(72) Żak Edward, Brożek Hubert, Marszałek
Tadeusz, Pustówka Jacek, Korczyński
Maciej

(54) Łożysko przegubowe, zwłaszcza do ciężkich maszyn i urządzeń

(57) Łożysko ma zastosowanie w górniczych kombinach chodnikowych.

W obudowie /1/ łożyska umieszczone są elementy ślizgowe /2/ przylegające płaskimi powierzchniami /A/ do powierzchni bocznych chwytu elementu mocowanego /3/ i zabezpieczone sworzniem /6/ przechodzącym przez otwory /0/ elementów ślizgowych /2/ i chwyt elementu mocowanego /3/. Element ślizgowy /2/ posiada na powierzchni czołowej /B/ cylindryczne wybranie /7/, które przez otwór /8/ łączy się z obwodowym, wewnętrznym wytoczeniem /9/ opasującym

otwór /5/ oraz przez kanał /10/ z obwodowym, prostokątnym wybraniem zewnętrznym /11/.

Wytoczenie /9/ łączy się równoległymi do osi /o/ otworów /5/ kanałami /12/ pod kątem prostym z kieszeniami smarnymi /13/, usytuowanymi na powierzchni płaskiej /A/ elementu ślizgowego /2/. Wybranie zewnętrzne /11/ jest połączone rowkiem /14/ z wybraniem /15/ usytuowanym na krawędzi powierzchni /B/ i powierzchni /C/ elementu ślizgowego /2/. Wybranie /15/ ma kieszeń smarną /16/ na powierzchni czołowej /B/ elementu ślizgowego /2/. /2 zastrzeżenia/

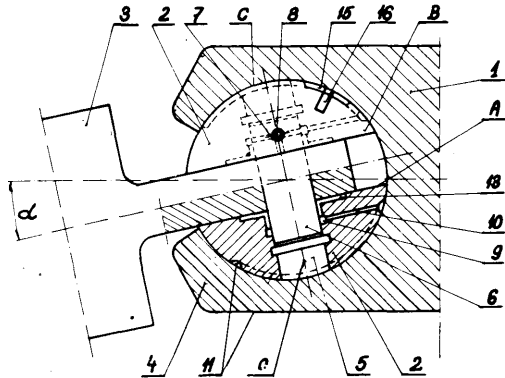


Fig. 1.

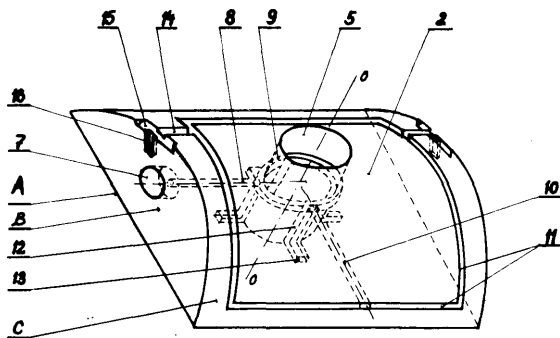


Fig. 2

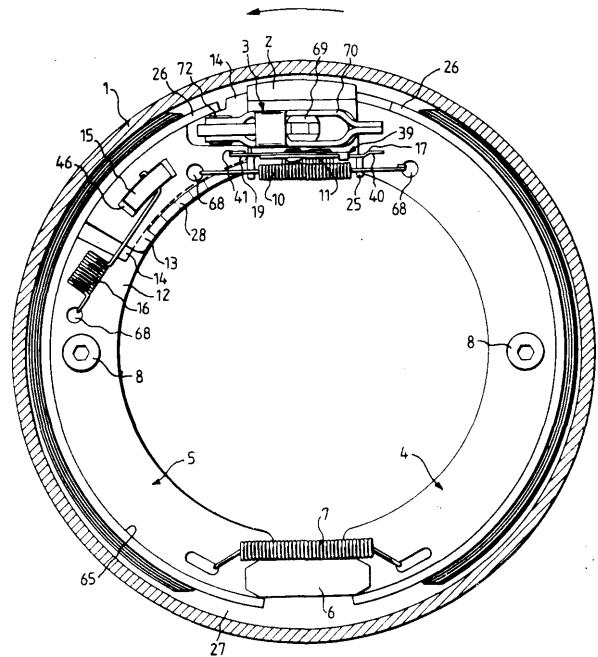
Al(21) 285702 (22) 90 06 20 5(51) F16D 65/52

'31) P 39 20 764.1 (32) 89 06 24 (33) DE
P 39 25 869.6 89 08 04 DE
(71) ALFRED TEVES GMBH, FRANKFURT/MAIN, DE

(54) Urządzenie do hamulca bębnowego, złączące do uruchamianych mechanicznie, samowzmacniających hamulców bębnowych ze szczękami wewnętrznymi do pojazdów mechanicznych

(57) Urządzenie do hamulca bębnowego charakteryzuje się tym, że urządzenie regulacyjne zawiera dwa oddzielne urządzenia, z których pierwsze jest zaopatrzone w samonastawcze ramię naciskowe /39/ o zmiennej długości, umieszczone pomiędzy szczękami hamulcowymi /4, 5/, natomiast drugie ma samonastawczy człon regulacyjny na ramieniu /12/ szczęki hamulcowej,

podpierającym jedną /5/' ze szczęk, przy czym człon ten współpracuje w kierunku obwodowym zarówno z mechanicznym urządzeniem uruchamiającym /3/, jak i z elementem wsporczym /2/'. /55 zastrzeżeń/

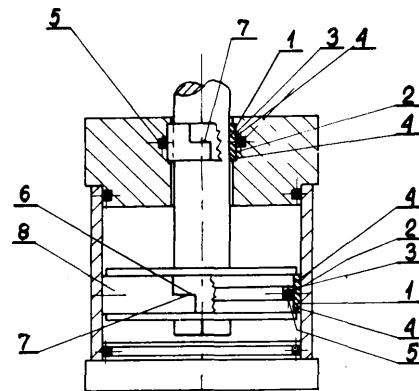


Al(21) 279902 (22) 89 06 10 5(51) F16J 15/16

(75) Ferenc Feliks, Zaborów; Sosnowski Jacek, Warszawa

(54) Uszczelniacz elementów przemieszczających się ślizgowo

(57) Uszczelniacz stanowi taśma /1/ ułożona w płytkim rowku /2/, przylegająca powierzchnią wewnętrzną /3/ do rowka /2/ oraz do pierścienia uszczelniającego /5/, który jest usytuowany poniżej rowka /2/. Taśma /1/ ma szerokość równą szerokości rowka /2/ oraz ma przekrój poprzeczny prostokątny i ma na końcach wycięcia schodkowe /6/, których krawędź /7/ jest równoległa do osi wzdłużnej taśmy. /3 zastrzeżenia/

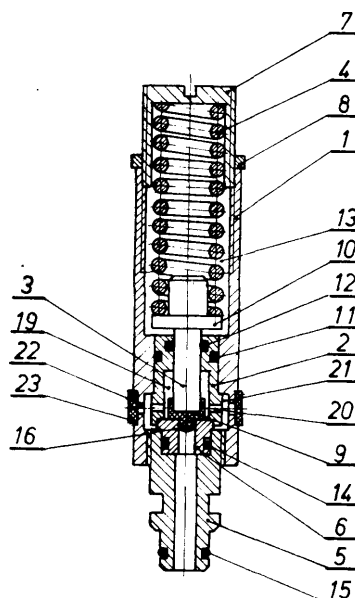
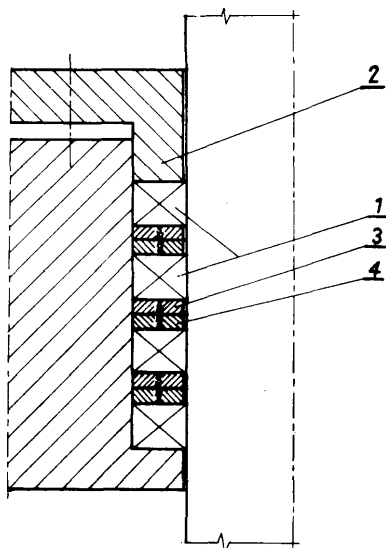


A1(21) 286166 (22) 90 07 20 5(51) F16J 15/18
F16J 15/54

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

(54) Dławnica o wyrównanym rozkładzie nacisków stykowych

(57) Dławnica charakteryzuje się tym, że pomiędzy każdymi dwoma sąsiednimi pierścieniami uszczelniającymi /1/ jest usytuowana para pierścieniowych magnesów trwałych /3, 4/, przy czym natężenie pola magnetycznego poszczególnych par magnesów trwałych /3, 4/, warunkujące magnetyczną siłę odpychania jest rosnące w kierunku dna komory dławnicowej. /1 zastrzeżenie/



A1(21) 285245 (22) 90 05 18 5(51) F16K 17/04
E21D 15/51

(31) P 39 16 260.5 (32) 89 05 19 (33) DE
P 39 22 894.0 89 07 12 DE
P 39 29 094 8 89 09 01 DE

(71) Richard Voss Grubenausbau GmbH,
Schwerte, DE
(72) Voss Richard

(54) Zawór ograniczający ciśnienie

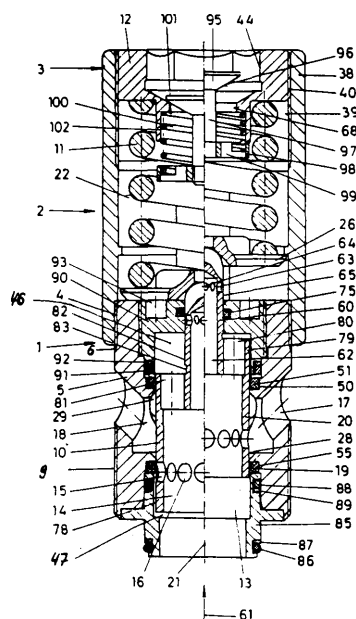
(57) Zawór ma ukształtowany w postaci tulei tłok /10/, usytuowany przesuwnie w osi podłuż.

A1(21) 280663 (22) 89 07 17 5(51) F16K 17/04

(75) Gwiazda Aleksander, Sosnowiec

(54) Hydrauliczny zawór przelewowy

(57) Hydrauliczny zawór przelewowy składa się z kadłuba /1/, w którym umieszczono tuleję /2/, nurnik /3/ i sprężynę A/, oraz z przyłącza /5/ mieszczącego gniazdo /6/ zaworu. Sprężynę A/ napina się za pomocą gwintowanej tulei /7/ wkręconej od góry do kadłuba /1/ i kontrolowanej nakrętką /8/. Na dolnej części nurnika /3/ osadzono grzybek /9/ wyposażony w korek /16/, zamykający przepływ cieczy przez gniazdo /6/ zaworu. Nurnik /3/ w swej górnej części ma kołnierz /10/, o który opiera się sprężyna A/ Uszczelki /11 i 12/ uszczelniają tuleję /2/ względem kadłuba /1/ i nurnika /3/ oddzielając komorę /13/ mieszczącą sprężynę A/ od reszty przestrzeni zaworu wypełnionej medium hydraulicznym. /4 zastrzeżenia/



nej obudowy /2/, popychany przez sprężynę /11/ lub pokonujący jej oddziaływanie. Zawór /1/ jest podzielony na dwie przestrzenie /46, 47/. Tłok /10/ zaworu stanowi wraz z nasadzonym na niego tłokiem sterującym /60/ jeden zespół konstrukcyjny, przy czym tłok sterujący /60/, mający odpowiednio mniejszą średnicę, jest obciążony poprzez talerzyk sprężyny /26/ sprężyny /11/ zaworu. Siła oddziaływania sprężyny /11/ daje się nastawiać tak, że jej wartość, odpowiadająca otwieraniu zaworu, może być zadana. Działanie zaworu jest uwarunkowane stopniowym ukształtowaniem zespołu tłoka /10/ i tłoka sterującego /60/ i użyciem pierścieni uszczelniających /19, 51/, osadzonych na zewnątrz. /17 zastrzeżeń/

A1(21) 285433 (22) 90 06 01 5(51) F16K 31/06

(31) 89-72296 (32) 89 06 02 (33) FR
(71) FRANCE GALVA LORRAINE, SAINT-FLORENTIN, FR

(72) Delot Jose

(54) Zawór elektromagnetyczny do regulacji przepływu substancji ciekłej przez przewód rurowy

(57) Wynalazek dotyczy zaworu elektromagnetycznego do regulacji przepływu metalu lub stopu metalu w fazie ciekłej przez przewód rurowy /13, 15/ pod obciążeniem, przy czym wymieniony zawór zawiera korpus rurowy /1/ z materiału, przenikalnego dla pola magnetycznego oraz wielofazowe uzwojenie wzbudzające /2/, umieszczo-

ne dokoła wymienionego korpusu rurowego w celu wytwarzania pola magnetycznego, ruchomego wzdłuż osi podłużnej tegoż korpusu rurowego. Zawór zawiera ponadto rdzeń /5/, który jest przytrzymywany i biegnie osiowo w korpusie rurowym /1/, przy czym wymieniony rdzeń /5/ wytwarza pomiędzy sobą a ścianką wewnętrzną korpusu rurowego w przybliżeniu pierścieniowy kanał do prowadzenia ciekłego metalu lub stopu metalu, którego przepływ należy regulować. /5 zastrzeżeń/

A1(21) 280611 (22) 89 07 14 5(51) F16L 1/00

(71) Fabryka Maszyn Wiertniczych i Górniczych "Glinik", Gorlice

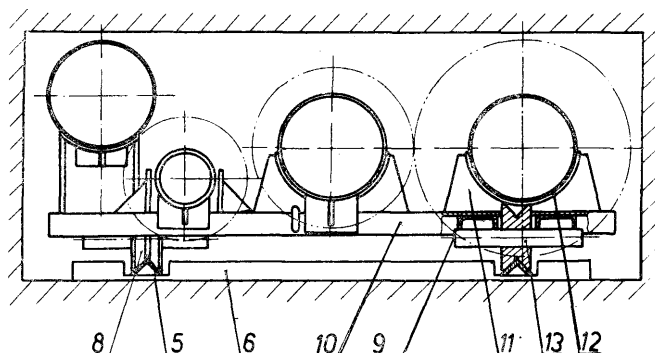
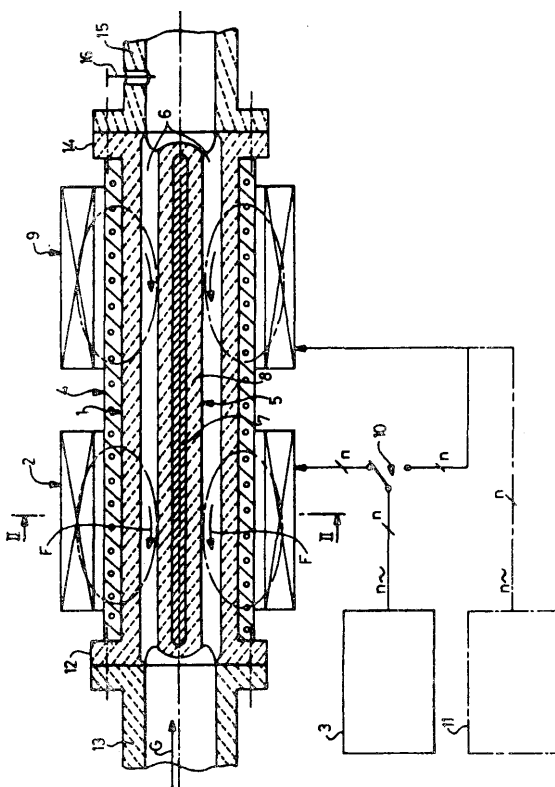
(72) Zimirski Leszek

(54) Sposób i urządzenie do układania rurociągu w tunelu

(57) Sposób układania rurociągu w tunelu na zakładaniu na tor jezdny w odstępach wózków a następnie ciągnięcie do założenia drugiego i kolejnych wózków.

Po wsunięciu rurociągu podnosi się co najmniej jeden koniec rurociągu, wysuwa wózek końcowy, w miejsce którego wstawia się podporę ślizgową dla posadowienia rurociągu.

Urządzenie do układania rurociągu ma przewodniki /5/ połączone poprzeczkami /6/ z odchyloną powierzchnią ślizgową. Wózek ma dwie rolki /8/ przylegające do powierzchni przewodników /5/. Na wózku jest umieszczony wspornik /11/ z wycięciami /12/ ustalającymi położenie rur. /3 zastrzeżenia/



A1(21) 280753 (22) 89 07 24 5(51) F16L 37/26

(71) Huta im. Marcelego Nowotki, Ostrowiec Świętokrzyski

(72) Łukaszek Mieczysław, Reczek Roman

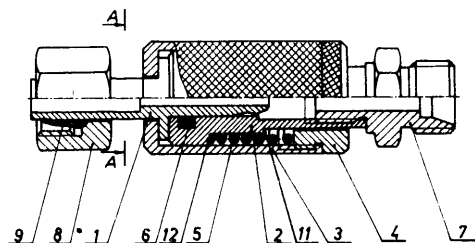
(54) Szybkozłącze, zwłaszcza do instalacji smarowniczych smarem plastycznym

(57) Szybkozłącze zawiera wtyk /1/ osadzony suwliwie w gnieździe /2/, przy czym koniec wtyku /1/ osadzony w gnieździe /2/ ukształtowany jest w postaci stożkowej, a drugi koniec zaopatrzony jest w nakrętkę /8/ osadzoną za pomocą pierścienia zacinającego /9/.

Wtyk /1/ w środkowej części ma dwa występy. Gniazdo /2/ osadzone jest suwliwie w tulei

przesuwnej /3/, a wewnątrz ma rowek, w którym osadzony jest pierścień uszczelniający /6/. Na zewnątrz gniazdo /2/ ma kołnierz /12/ i występ zabezpieczający /11/. Koniec gniazda /2/ zaopatrzony jest w przyłączkę /7/ węża smarowniczego. Tuleja przesuwna /3/ w swoim otwartym końcu zaopatrzona jest w śrubę /4/ stanowiącą element oporowy dla sprężyny /5/ osadzonej na zewnętrznej powierzchni gniazda /2/ i dla występu zabezpieczającego /11/.

/3 zastrzeżenia/



Al(21) 285800 (22) 90 06 26 5(51) F16L 55/12

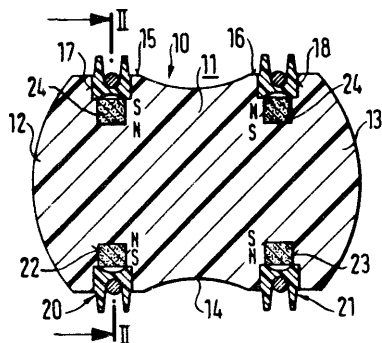
(31) P 39 20 981.4 (32) 89 06 27 (33) DE

90106907.0 90 04 10 EP

(71) I.S.T. Molchtechnik GmbH, Hamburg, DE

(54) Głowica do rurociągów

(57) Głowica /10/ do rurociągów z podłużnym korpusem głowicy, z korzystnie lekkiego materiału elastomerowego, w której po obu stronach odcinka o mniejszej średnicy /14/ znajdują się pierścieniowe elementy uszczelniające /20, 21/, a odstęp między nimi jest równy lub mniejszy od wewnętrznej średnicy rurociągu. Ich wysokość stanowi najwyżej jedną piątą do jednej dziesiątej promienia korpusu /11/ głowicy w obszarze uszczelnienia, a odstęp korpusu /11/ głowicy od ściany rurociągu w obszarze uszczelnienia odpowiada 0,5 do 0,75 wysokości. Wypust uszczelniający tak jest uformowany, że przy styku ze ścianą rurociągu jest odginany względnie przeginany, iż odwrócona krawędź i powierzchnia boczna wypustu uszczelniającego stykają się ze ścianą rury, znajdując się jednak w pewnym odstępie od korpusu głowicy. /38 zastrzeżeń/

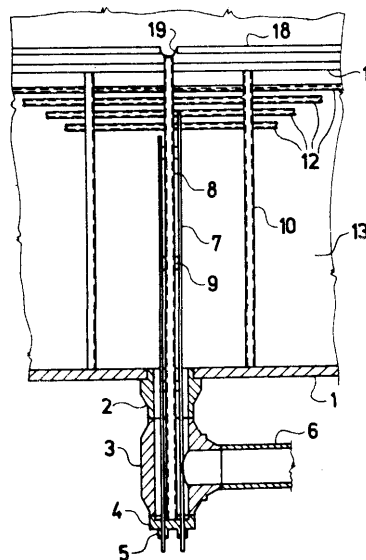


Al(21) 280710 (22) 89 07 21 5(51) F22B 37/60

(71) Skoda, koncern, Plzeň První brněnská
strojírna koncernový podnik, Brno,
CS

(54) Układ pobierania próbek wody oraz próbek wody spustowej w wytwornicy pary typu WER

(57) Układ zawiera szereg pionowych rur kończących się na różnych wysokościach w poziomym zbiorniku ciśnieniowym wytwornicy pary przystosowanych do pobierania próbek wody z różnych miejsc wytwornicy pary. lb zastrzeżeń/



Al(21) 280676 (22) 89 07 20 4(51) F23C 11/02

(71) Politechnika Krakowska im. T. Kościuszki,
Kraków; Przedsiębiorstwo Robót
Instalacyjno-Montażowych Budownictwa
Rolniczego PRIMBR, Słupsk

(72) Kandefer Stanisław, Juryś Czesława,
Bulewicz Elżbieta

(54) Sposób rozpalania warstwy fluidalnej

(57) Sposób charakteryzuje się tym, że lokalną inicjację spalania paliwa przeprowadza się na nieruchomej warstwie stanowiącej bezpopiołowe paliwo rozruchowe odznaczające się niską temperaturą zapłonu, po czym po rozpaleniu całej warstwy wprowadza się ją we fluidyzację, a następnie dozuje się paliwo technologiczne i balastuje inertem, aż do osiągnięcia pożądanej wysokości złoża. /1 zastrzeżenie/

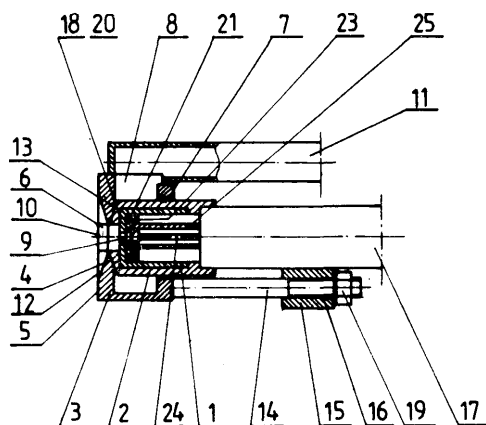
Al(21) 280740 (22) 89 07 21 5(51) F23D 11/18

(71) Elektrownia "Łaziska", Łaziska
(72) Ścierański Klemens, Tymowski Henryk,
Ćwioro Andrzej, Więcek Piotr, Bujny
Marek, Tchórz Janusz

(54) Palnik mazutowy

(57) Palnik ma zdolność samooczyszczania szczeliny, przez którą wypływa para wodna. Palnik ma nastawną tuleję /2/, a w niej osadzoną głowicę rozpylającą /1/. Tuleja nastaw-

na /2/ jest osadzona na gwincie /7/ w obudowie /3/ i ma czołową powierzchnię /5/ w formie stożka. Powierzchnia /5/ z wewnętrzną ścianą /13/ kadłuba /3/ tworzy nastawną szczelinę /4/, przez którą wypływa para wodna. Do szczeliny /4/ para dopływa z komory /8/ otaczającej tuleję nastawną /2/. Komora /8/ jest połączona ze źródłem pary przewodem /11/.
/4/ zastrzeżenia/



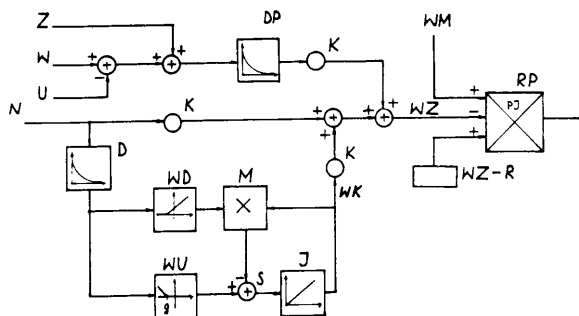
Al(21) 286255 (22) 90 07 26 5(51) F23N 3/08
G05D 7/00

- (71) Instytut Automatyki Systemów
Energetycznych, Wrocław
(72) Tymes Euzebiusz, Kielian Robert, Halota
Jacek, Kuliński Wiesław, Ryński Marian

(54) Sposób regulacji dopływu powietrza do kotła i układ do stosowania tego sposobu

(57) Sposób polega na sterowaniu wentylatorów podmuchu sygnałem powstałym z dodania skorygowanego sygnału mocy bloku energetycznego i sygnału pochodnej sumy obrotów podajników węgla pomniejszonej o ubytki węgla na podajnikach i powiększonej o ilość doprowadzanego paliwa rozpałkowego.

Układ zawiera tor sygnału mocy /N/ z gałęzią korekcyjną składającą się z członu różniczkującego /D/, wzmacniaczy wartości dodatniej /WD/ i ujemnej /WU/, sumatora /S/, członu całkującego /J/ i mnożącego /M/ tworzącą sygnał korekcyjnej /W'K/.
/2/ zastrzeżenia/



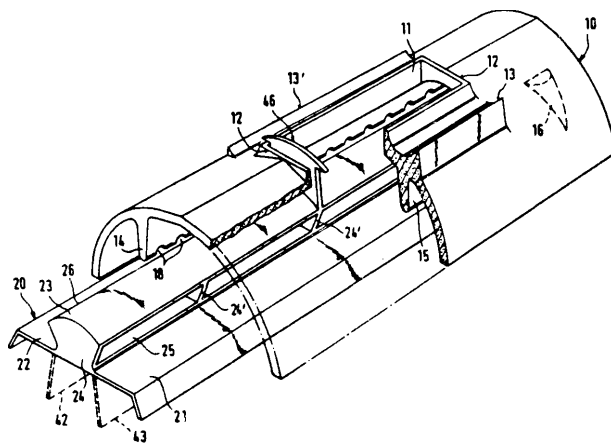
Al(21) 284671 (22) 90 04 06 5(51) F24F 7/02

- (31) 89106170.7 (32) 89 04 07 (33) EP
(71) Tonwarenfabrik Laufen
Aktiengesellschaft, Laufen, CH

(54) Kalenicowe urządzenie wentylacyjne

(57) Urządzenie ma na zewnątrz uwypuklony gąsior kalenicowy zaopatrzony w otwór w obszarze wierzchołkowym, oraz umieszczoną w pustej przestrzeni gąsiora kalenicowego wkładkę do chwytania i odprowadzania na zewnątrz przenikających opadów.

Wkładka składa się z części środkowej umieszczonej w określonym odstępie poniżej otworu oraz niżej względem niej umieszczonych części bocznych, które przy określonym występie części środkowej, umieszczone są w pewnym odstępie względem siebie. Z poddasza powietrze przechodzi przez tę przestrzeń pośrednią, zostaje odchylone w bok i prowadzone jest pomiędzy częściami bocznymi i częścią środkową, aby następnie po dalszej zmianie kierunku ująć na zewnątrz powyżej części środkowej, przez otwór w gąsiorze kalenicowym. Na odwrót, przedostający się opad z części środkowej kierowany jest na części boczne, skąd kierowany jest do obszaru podparcia gąsiora kalenicowego. Odmianę tego rozwiązania stanowi umieszczenie nad otworem nakładki, za pomocą której wywołuje się efekt Venturi'ego.
/14 zastrzeżeń/

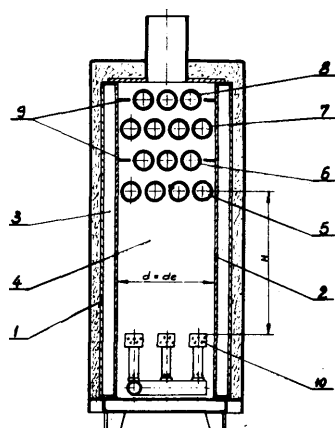


A2(21) 285565 (22) 90 06 07 5(51) F24H 1/28

- (75) Pachole Zygmunt, Borzęcin;
Maraszczyński Jan, Mordarka

(54) Blok wodny gazowego kotła grzewczego o zwiększonej sprawności energetycznej

(57) Blok wodny składa się z płaszcza wodnego /3/ o kształcie walca lub prostopadłościanu, rzędów rur /5, 6, 7, 8/ i umieszczonych w komorze spalania /4/ palników /10/. Stosunek wysokości /H/ komory spalania /4/ do jej średnicy /d/ lub średnicy ekwiwalentnej /de/ jest większy od 1,5.
/k zastrzeżenia/

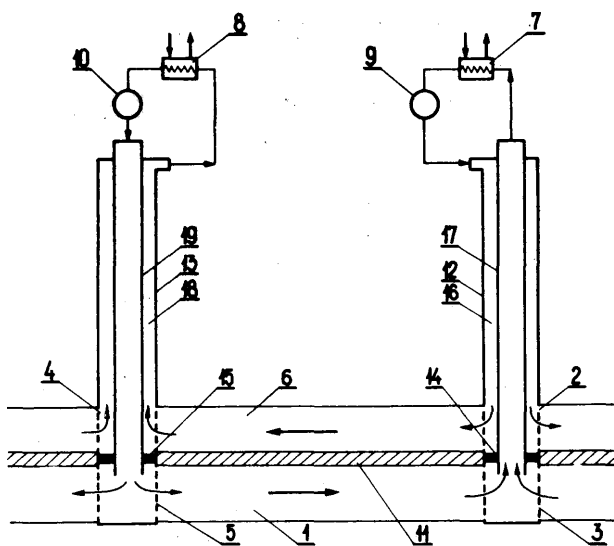


Al(21) 280622 (22) 89 07 14 5(51) F24J 3/08

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

(54) Sposób i układ do pozyskiwania energii geotermalnej z wielopoziomowych złóż wody termalnej

(57) Sposób pozyskiwania energii geotermalnej z wielopoziomowych złóż wody termalnej polega na tym, że z wody wydobywanej na powierzchnię pierwszym odwiertem z drugiej wodoprzepuszczalnej warstwy geotermalnej odbiera się ciepło, a następnie zatłacza się ją do pierwszej wodoprzepuszczalnej warstwy geotermalnej tym samym pierwszym odwiertem, przy czym odwiert pierwszy współpracuje poprzez warstwy wodonośne z analogicznym drugim odwiertem, którym wydobywa się na powierzchnię wodę z pierwszej wodoprzepuszczalnej warstwy geotermalnej i po odebraniu z niej ciepła zatłacza się ją tym samym drugim odwiertem do złoża drugiej wodoprzepuszczalnej warstwy geotermalnej.



Układ charakteryzuje się tym, że przestrzeń pierścieniowa /16/ pierwszego odwiertu jest przestrzenią zatłaczającą a przestrzeń pierścieniowa /18/ drugiego odwiertu jest przestrzenią wydobywczą. Rura wydobywczą /19/ drugiego odwiertu spełnia rolę rury zatłaczającej.
/2 zastrzeżenia/

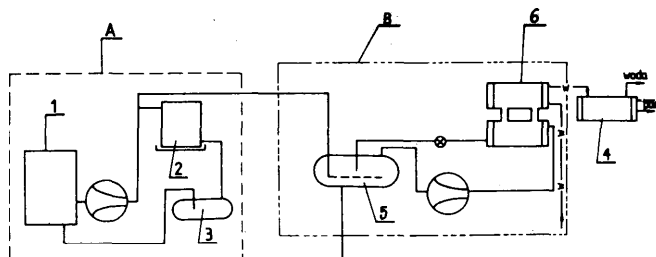
Al(21) 278699 (22) 89 04 05 5(51) F25B 29/00

- (71) Przedsiębiorstwo Wdrażania
i Upowszechniania Postępu Technicznego
i Organizacyjnego "POSTEOR", Wrocław
(72) Szymczyk Janusz, Warczak Wiesław, Unarski Adam, Lassota Józef

(54) Sposób i układ zagospodarowania ciepła odpadowego urządzeń chłodniczych

(57) Sposób polega na tym, że strumień gazowego czynnika chłodniczego z instalacji chłodniczej jest mieszany w bezprzeponowym wymienniku ciepła ze strumieniem cieczy tego czynnika doprowadzanym ze skraplacza pompy ciepła, a następnie doprowadza się do przeponowej wymiany ciepła między podniesionym na wyższy poziom energetyczny strumieniem gazowego czynnika chłodniczego a czynnikiem pośredniczącym, korzystnie freonem, przy pomocy którego ogrzewane jest medium podgrzewane, przy czym procesy te odbywają się jednocześnie w tym samym wymienniku przeponowym.

Układ charakteryzuje się tym, że w układzie pompy ciepła /B/ wymiennik bezprzeponowy /5/ jest połączony z wymiennikiem przeponowym /6/ z medium pośredniczącym, przy czym wymiennik /5/ jest połączony ze skraplaczem /2/ i chłodnicą /1/ instalacji chłodniczej /A/, a wymiennik /6/ jest połączony z obiegiem medium podgrzewanego.
/3 zastrzeżenia/



A2(21) 284849 (22) 90 04 18 5(51) F25B 29/00

- (71) "PZL-KROSNO" Wytwórnia Sprzętu
Komunikacyjnego, Krosno
(72) Kustroń Stanisław, Nycz Tadeusz,
Marszałek Barbara, Sznajder Marek,
Hanus Stanisław

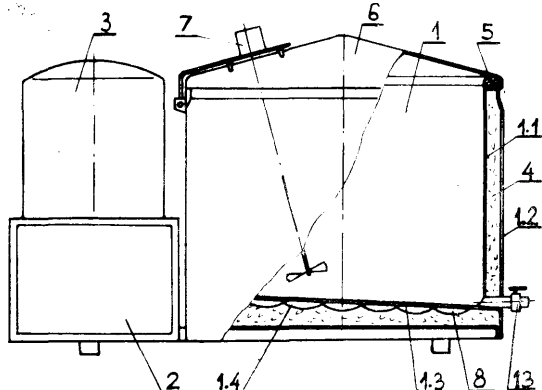
(54) Urządzenie do chłodzenia cieczy

(57) Urządzenie charakteryzuje się tym, że proces ochładzania przebiega bezpośrednio w zbiorniku /1/ izolowanym termicznie. Dno zbiornika /1/ stanowi płaski parowacz podłączony do agregatu chłodniczego /2/.

Urządzenie ma podgrzewacz /3/ wody użytkowej w postaci pionowego zbiornika, wewnątrz któ-

rego osadzona jest węzownica połączona z przewodem tłocznym agregatu chłodniczego.

/4 zastrzeżenia/



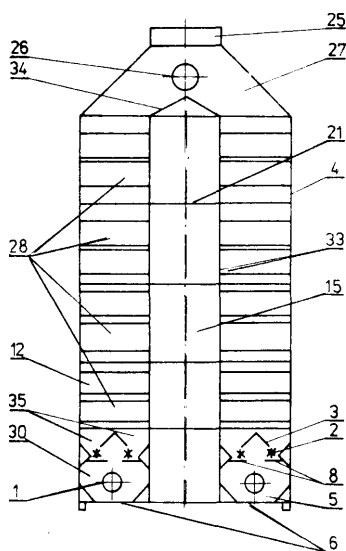
A1(21) 285389 (22) 90 05 28 5(51) F26B 17/24

(75) Szostkowski Jacek, Wrocław

(54) Suszarnia segmentowa do suszenia materiałów sypkich, zwłaszcza ziaren zbóż i nasion

(57) Suszarnia składa się z kolejno na siebie nałożonych: segmentu zasypowego /27/ ze ślimakiem zasypowym /26, segmentów /28/ z naprzemiennie w rzędach posadowionymi daszkami /12/, obejmującym naprzemiennie swym profilem otwory nawiewowe i wywiewowe, oraz segmentu wybierającego /30/. Segment wybierający /30/ ma w każdej sekcji daszek główny /3/, który tworzy z wyprofilowaną ścianą boczną i ścianą komory nawiewowej /33/ komorę wysypową /35/ ze szczeliną wysypową. W obszarze szczeliny wysypowej zamocowano wałek dozujący /2/ o zmiennych obrotach i półkę uchylną /8/. W korycie /5/ z otwieranym dnem /6/ zamocowano ślimak /1/ przesuwający ziarno poza obręb suszarni.

/5 zastrzeżeń/



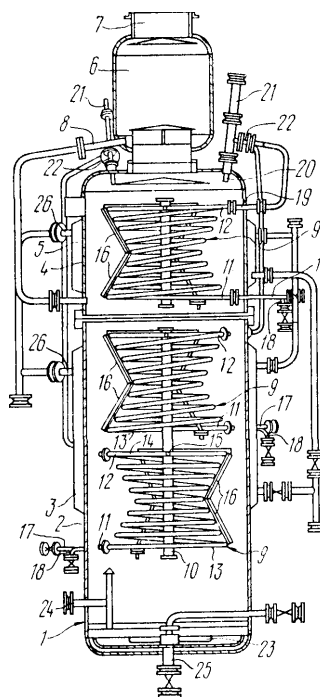
A1(21) 280133 (22) 89 06 21 5(51) F26B y/04

- (71) Dnepropetrovsky Khimiko-Tekhnologicheskyy Institut Imeni F.E. Dzerzhinskogo, Dniepropietrowsk, SU;
Nauchno-Proizvodstvennoe Obiedinenie "Maslozhirprom", Leningrad, SU
(72) Kozhemyakin Gennady Sfimovich, Zaletnev Alexei Fedorovich, Kijuchkin Vitaly Vladimirovich, Kharitonov Boris Akimovich, Ploshenko Ivan Grigorievich, Ivanova Svetlana Alexandrovna, Fedorov Alexander Valentinovich, Nikishkin Alexei Vasilevich, Volkov Sergei Mikhailovich, Bezuglov Ivan Efimovich

(54) Urządzenie do wymiany ciepła i masy

(57) Urządzenie zawiera obudowę /1/ z króćcami do doprowadzania pary /gazu/ i cieczy oraz węzownice /9/, z których każda jest wykonana w postaci kolejno zwężającej się i rozszerzającej się części spirali stożkowej, które są umieszczone współosiowo z obudową jedna nad drugą. W górnym zwoju /14/ spirali stożkowej wykonany jest otwór /15/, a na powierzchni spirali stożkowej zamocowane są płytowe elementy /16/ do wymiany ciepła i masy. Urządzenie zawiera także rozdzielcze rozpylacze parowo-strumieniowe /20/, z których każdy jest połączony z wylotem /12/ górnego zwoju /14/ każdej węzownicy /9/.

/1 zastrzeżenie/



A2(21) 284945 (22) 90 04 26 3(51) F26B 7/00

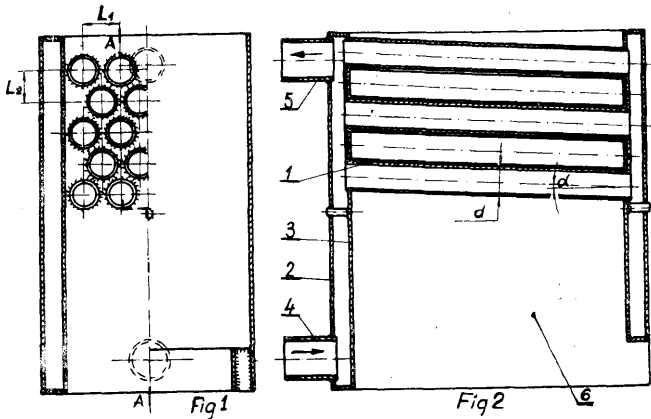
(75) Myszak Marian, Dąbrowa Tarnowska

(54) Wymiennik ciepła, zwłaszcza do stalowych kotłów grzewczych, gazowych i wodnych

(57) Wymiennik ciepła charakteryzuje się tym, że stosunek odległości /L/ między opłómkami

/1/ w poziomie do średnicy /d/ opłomek /1/ zawiera się, w zakresie 1,15 - 1,35 a stosunek odległości /L₂/ pomiędzy opłomkami w pionie do średnicy /d/ zawiera się w zakresie 1-1,2.

/1 zastrzeżenie/



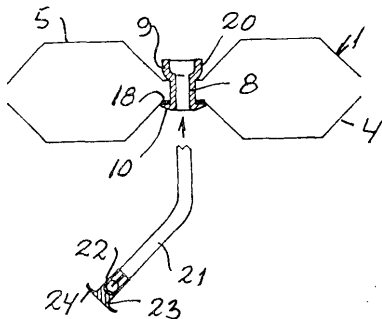
Al(21) 285226 (22) 90 05 17 5(51) F28D 1/00
B21D 53/04

(31) 2414/89 (32) 89 05 18 (33) DK
(71) Kōsan Brunata A/S, Kopenhaga, DK
(72) Hansen Jens Peter Fischer

(54) Sposób połączenia czujnika temperatury układu pomiarowego wydatku ciepła do zgrzewanych punktowo grzejników z cienkiej blachy stalowej i grzejnik z cienkiej blachy stalowej zgrzewany punktowo z zabudowanym czujnikiem temperatury do połączenia z układem wydatkowania ciepła

(57) Sposób polega na tym, że czujnik /2/ temperatury mocuje się wewnątrz jednostronnie zamkniętego, rurowego nitu /9/ kołpakowego, który csadza się w otworze wywierconym w miejscu styku zgrzanych ze sobą blach /4, 5/ grzejnika /1/. Grzejnik charakteryzuje się tym, że ma czujnik temperatury /2/ zamontowany sposobem jak wyżej.

/5 zastrzeżenie/



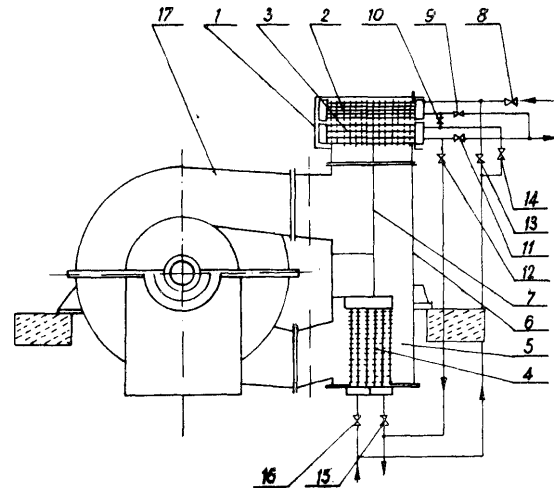
Al(21) 285693 (22) 90 06 18 5(51) F28D 1/02

(71) Borek A., Rybnik;
Suchan D., Rybnik
(72) Szneider Ernest, Machulski Zygmunt

(54) Urządzenie do odzysku ciepła sprężania powietrza

(57) Urządzenie ma komorę chłodzenia /6/ wyposażoną w górny /1/ i dolny /4/ pęczek rur, przy czym górny pęczek /1/ rozdzielony jest na dwa zespoły /2, 3/ równolegle względem siebie i właściwie niezależnie w obwód czynnika chłodzącego tak, aby przy odpowiednim ustawieniu zaworów odcinających /8, 9, 10, 11, 12, 13, 14, 15, 16/ pracowały bądź jako wymiennik ciepła, bądź jako chłodnica. Dolny pęczek /4/ rur ustawiony jest prostopadle względem pęczka górnego /1/ i połączony z nim za pomocą przewodu /5/ powstałego przez rozdzielenie komory chłodzenia /6/ przez gród /7/.

/1 zastrzeżenie/

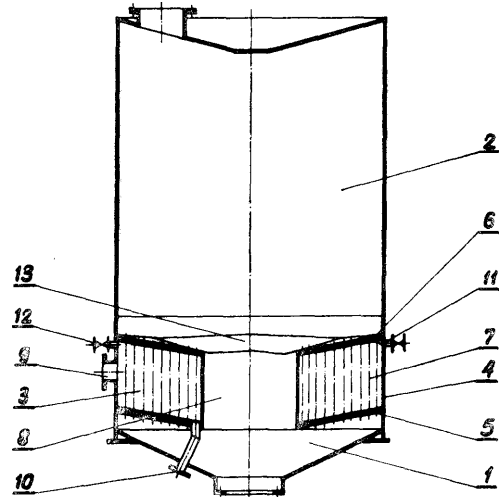


Al(21) 280693 (22) 89 07 19 5(51) F28F 9/02

(71) Świdnicka Fabryka Urządzeń Przemysłowych, Świdnica
(72) Bala Wiesław, Tarsa Kazimierz, Ligęza
Olgierd, Kubiak Józef, Czuk Andrzej,
Olchawa Józef, Sady Ryszard

(54) Komora grzejna wymiennika ciepła

(57) Komora dostosowana jest zwłaszcza do ogrzewania parą warku cukrzycy. Komora ma walcową



obudowę /11/ i dna sitowe: /5/ i /6/, pomiędzy którymi wstawione są rurki grzewcze /7/ i centralna rura cyrkulacyjna /8/. Dna sitowe: /5/ i /6/ składają się z płaskich segmentów /13/ połączonych w kształt odwróconego ostrosłupa. W walcowym płaszczu bocznym /11/ pod środkową częścią poszczególnych segmentów /13/ dna górnego /6/ usytuowane są odprowadzenia nieskrapających się gazów /11/ wyposażone w indywidualne regulatory otwarcia /12/.

/2 zastrzeżenia/

Al(21) 279054 (22) 89 04 06 5(51) F41D 31/00

(71) Zakłady Przemysłu Metalowego

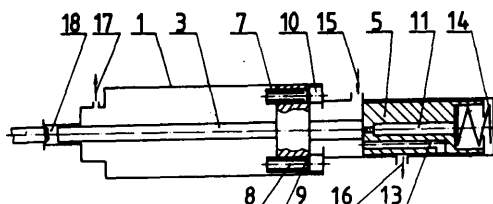
im.H.Cegielski, Poznań

(72) Mazurek Roman, Szalaty Ignacy, Pięta Marian

(54) Symulator działania gazów prochowych na układ mechanizmów karabinu maszynowego

(57) Symulator charakteryzuje się tym, że w cylindrze pneumatycznym /1/ znajduje się tłok, w którym osadzone są suwaki /7/ z kanałkami przelotowymi /8, 9/ a przedni koniec tłoczyska /3/, na którym osadzony jest tłok, zwarty jest z suwadłem /5/ zaopatrzonym w sprężynę powrotną /14/.

Poosiowy kanałek /8/ w suwaku /7/ połączony jest z kanałkiem poprzecznym /9/, a suwak /7/ ma z przodu głowicę /10/. W suwadle /5/ wykonany jest poosiowy kanałek przelotowy /11/ oraz kanałek katowy /13/, którego wlot znajduje się



na ścianie tylnej, a wylot na ścianie bocznej suwadła /5/, przy czym tuleja, w której umieszczone jest suwadło /5/, zaopatrzona jest w otwór wlotowy /15/ oraz w otwór wylotowy /16/. W tylnej części cylindra /1/ znajduje się również otwór wylotowy /17/.

/4 zastrzeżenia/

Al(21) 286020 (22) 90 07 10 5(51) F41G 5/26

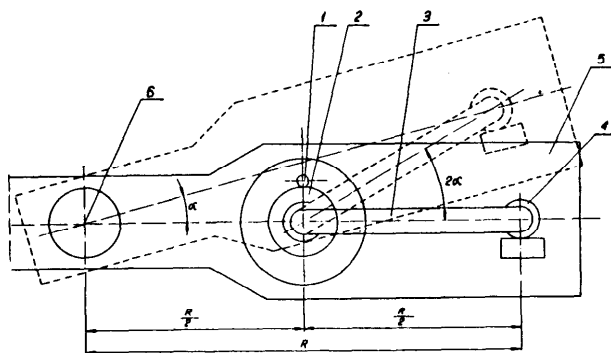
(71) Przemysłowe Centrum Optyki, Warszawa

(72) Kostrzewa Tadeusz, Dobrowolski Krzysztof

(54) Mechanizm przekładniowy czujnika kąta podniesienia armaty

(57) Mechanizm przekładniowy czujnika kąta podniesienia armaty, składający się z dwuczłonowego jarzmowego układu dźwigniowego i przekładni zębatej, charakteryzuje się tym, że odległość osi obrotu dźwigni napędzającej /5/, połączonej trwale z kołyską armaty i umieszczonej w osi czopów armaty, od osi obrotu koła zębatego /2/ połączonego trwale z współosiowo umieszczoną dźwignią napędzaną /3/ równa się odległości osi obrotu dźwigni napędzanej /3/ od osi obrotu umieszczonej na końcu tej dźwigni rolki stykowej /4/.

/1 zastrzeżenie/



DZIAŁ G

FIZYKA

Al(21) 280714 (22) 89 07 20 5(51) G01G 1/29

(71) Fabryka Maszyn Rolniczych

"AGROMET-ROFAMA", Rogoźno Wkp.

(72) Filimon Dominik, Lintowski Jan, Gromadziński Bogusław, Krawiec Tomasz, Lewandowski Edward, Szymański Łukasz

(54) Układ pomiarowy tensometrycznej wagi pomostowej

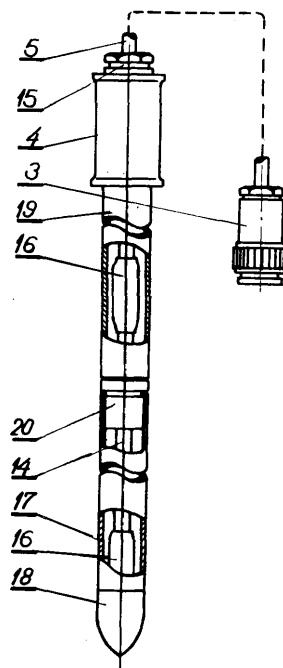
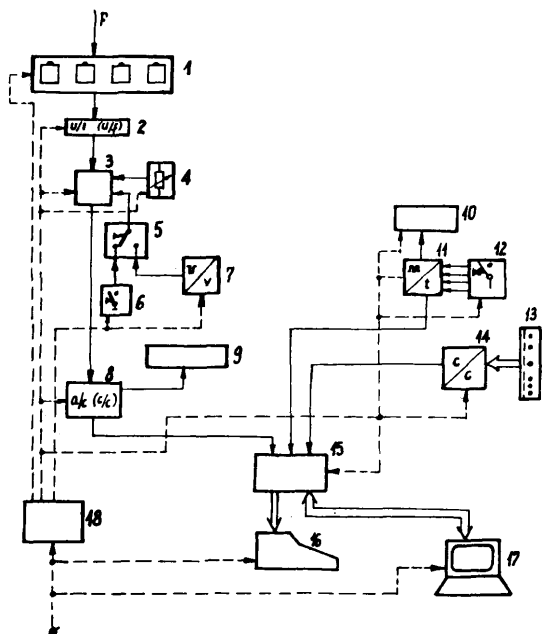
(57) W układzie blok tensometrycznych czujników siły /1/ połączony jest z blokiem przetwa-

rzania i wzmacniania sygnału /2/, który połączony jest z blokiem tarowania /3/.

Blok tarowania /3/ połączony jest z blokiem tarowania analogowego potencjometrycznego /11/ i układem przełączania /5/, który połączony jest z miejscowym cyfrowym układem tarowania automatycznego /6/ i z blokiem zdalnego tarowania automatycznego /7/. Blok tarowania /3/ połączony jest również z blokiem przetwarzania /8/, który połączony jest z blokiem wyświetlacza wartości masy /9/ i zegarowym blokiem organizacji wydruku /15/..

Zegarowy blok organizacji wydruku /15/ połączony jest z zegarem czasu rzeczywistego /11/

i z blokiem przetwarzania kodu /14/, który połączony jest z identyfikatorem /13/.
/1 zastrzeżenie/



A1(21) 281642 (22) 89 09 27 5(51) G01L 19/06

A1(21) 280794 (22) 89 07 26 5(51) G01K 7/00
G01K 13/10

- (71) Przedsiębiorstwo Wdrażania
i Upowszechniania Postępu Technicznego
i Organizacyjnego "POSTEOR", Sopot
(72) Karaszewski Ryszard, Pobudzin Mariusz,
Sapiego Tadeusz

(54) Układ do pomiaru temperatury, zwłaszcza
zboż i pasz w magazynach płaskich i son-
da do pomiaru temperatury, zwłaszcza
zboż i pasz w magazynach płaskich

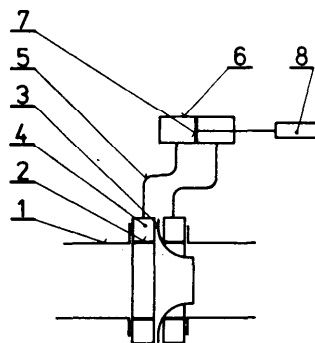
(57) Układ pomiarowy składa się z wieloczuwnikowych sond o długości i ilości czujników dobranej do grubości warstwy składowanego materiału, połączonych rozłącznie za pośrednictwem złącza elektrycznego /3/ z przewodami połączeniowymi, których drugie, zaopatrzone w nasadki gniazdowe, **końce** doprowadzone są do tablicy **zbiorczej**, gdzie kolejno łączone są z miernikiem cyfrowym wyposażonym w **przyłączkę** z wtyczką. Sonda ma rurę osłonową podzieloną na rozłączalne segmenty, z których pierwszy segment /17/ wyposażony jest w grot /18/, a ostatni, stały segment /19/, do którego zamocowany jest przewód pomiarowy /14/ z czujnikami /16/, wyposażony jest w rękojeść /4/. Gniazdo złącza elektrycznego /3/ zamocowane jest do końcówki /5/ przewodu pomiarowego /14/, zamocowanej w rękojeści /4/ segmentu stałego /19/ przelotowo.

/7 zastrzeżeń/

- (71) Ośrodek Badawczo-Rozwojowy, Mechanizacji
Produkcji Zwierzęcej "MEPROZET",
Gdańsk; Instytut Budownictwa, Mechanizacji
i Elektryfikacji Rolnictwa, Warszawa;
Przedsiębiorstwo Wielobranżowe Sp. z o.o.
"A-test", Warszawa
(72) Marjański Marek, Wierzbicki Krzysztof,
Eymontt Bożenna, Samulski Józef,
Tarnicki Jerzy

(54) Układ do pomiaru parametrów cieczy w ru-
rociągach zamkniętych

(57) Układ ma zastosowanie do pomiaru ciśnienia lub różnicy ciśnień w dwóch przekrojach rurociągu, które mogą być rozdzielone elementem spiętrzającym. Umożliwia to określenie natężenia przepływu **cieczy**, prędkości jej przepływu, strat hydraulicznych itp.



Układ ma zabudowane na rurociągu /1/ dwie membrany /2/ oraz spiętrzający element /3/ umieszczony między nimi. Każda z membran /2/ z jednej strony /wewnętrznej/ stanowi część powierzchni rurociągu /1/, a z drugiej strony część powierzchni komory /4/. Wypełnione nieściśliwym płynem komory /4/ połączone są z czujnikiem /6/ różnicy ciśnień i odpowietrzone.

/2 zastrzeżenia/

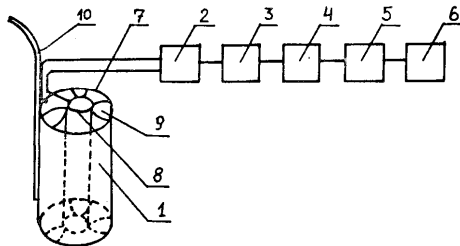
Al(21) 280608 (22) 89 07 14 5(51) G01N 33/06

(71) Zespół Szkół Zawodowych, Września
(72) Dziatkowiak Bogdan, Hulewicz Mariusz,
Kujawa Paweł, Pawłowski Leszek

(54) Tłuszczomierz

(57) Tłuszczomierz, zbudowany z pomiarowego czujnika, generatora monostabilnego, przetwornika **częstotliwość-napięcie**, wzmacniacza operacyjnego, modułu woltomierza cyfrowego i zespołu wyświetlaczy, charakteryzuje się tym, że pomiarowy czujnik /1/ stanowi kondensator o współśrodkowych, cylindrycznych elektrodach /7/ i /8/ połączonych z wejściem monostabilnego generatora /2/, zaś wyjście monostabilnego generatora /2/ połączone jest z wejściem przetwornika **częstotliwość-napięcie** /3/, natomiast wyjście **przetwornika częstotliwość-napięcie** /3/ połączone jest poprzez operacyjny wzmacniacz /4/ i moduł woltomierza cyfrowego /5/ z zespołem wyświetlaczy /6/.

/1 zastrzeżenie/



Al(21) 280636 (22) 89 07 18 5(51) G01N 27/62

(71) Instytut Elektroniki Imieni U.A. Ćarيفا
Akademii Nauk Uzbekskoj SSR, Taskent,
SU

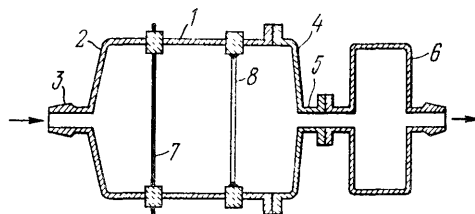
(72) Rasulev Utkur Chasanovic, Avakov
Aleksandr Sergeevic, Nazarov Erkinzan
Ganidzanovic, Palicin Vladimir
Vital'evic, Cikanovskaja Irina L'vovna

(54) Detektor powierzchniowo-jonizacyjny do analizy mieszaniny gazów

(57) Detektor ma w obudowie /1/ umieszczony prostopadle do kierunku przemieszczania się mieszaniny gazowej termoelement /7/ wykonany w postaci wzajemnie odizolowanych elektrycznie podłużnych elementów jonizujących, na przykład ustawionych równolegle drutów metalowych, z których każdy jest dołączony do własnego doprowadzenia prądowego celem niezależnego regulowania mocy żarzenia każdego drutu. Analizowane składniki mieszaniny gazowej, których cząsteczki są jonizowane poprzez jonizację

powierzchniowa, ulegają jonizacji na powierzchni drutów metalowych, są desorbowane z tej powierzchni i pod działanie "różnicy potencjałów rzędu kilku wolt między termoelementem /7/ i kolektorem /8/ jonów, przemieszczają się do kolektora /8/ jonów, ustawionego za termoelementem /7/, przy czym kolektor /8/ jonów jest wykonany w postaci elementu perforowanego, na przykład w postaci siatki metalowej.

/3 zastrzeżenia/

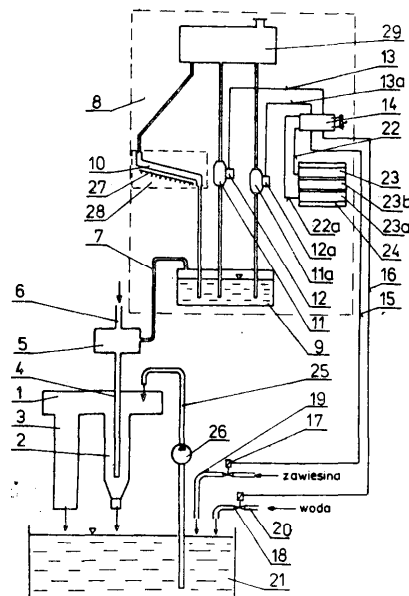


Al(21) 280649 (22) 89 07 17 5(51) 0017 9/26

(71) Centralny Ośrodek Badawczo-Projektowy
Górnictwa Odkrywkowego "POLTEGOP",
Ośrodek Naukowo-Badawczy, Wrocław
(72) Pytliński Andrzej, Grabiński Andrzej,
Cyganek Józef

(54) Urządzenie do pomiaru gęstości zawieszin ilastych

(57) Urządzenie stanowiące naczynie pomiarowe z badaną cieczą, w którym umieszczona jest rurka pomiarowa, natomiast w szafie sterowniczej usytuowana jest pochylona rurka manometryczna oraz zbiornik z olejem manometrycznym, przy czym skrzynka pneumatyczna rurki pomiarowej i pochylona rurka manometryczna połączone są przewodami ze zbiornikiem z olejem manometrycznym, charakteryzuje się tym, że ze zbiornikiem /9/ z olejem manometrycznym połączone są dwie ko-



mory pływakowe /11, 11a/ z kontaktronami: /12, 12a/. Kontaktrony: /12, 12a/ połączone są przewodami: /13, 13a/ z zespołem przełączników /14/, z którego wyprowadzone są przewody: /15, 16/ do elektromagnetycznych zaworów: /17, 18/ zamontowanych odpowiednio na rurociągach: /19, 20/ doprowadzających zawieszoną ilastą i wodę do zbiornika magazynowego /21/ oraz przewody: /22, 22a/ do podświetlanych segmentów: /23, 23a/ tablicy informacyjnej /24/. Komory pływakowe: /11, 11a/ usytuowane są na różnych poziomach względem lustra oleju manometrycznego w zbiorniku /9/.
/2 zastrzeżenia/

Al(21) 280749 (22) 89 07 24 5(51) G01N 31/16

(71) Instytut Chemii Przemysłowej, Warszawa
(72) Gajewska Teresa, Czuba Hanna, Górecka Ewa, Pokarowska Helena

(54) Sposób oznaczania grup hydroksylowych

(57) Sposób oznaczania grup hydroksylowych w alkoholach, poliestrach, polieterach i innych związkach zawierających alkoholowe grupy hydroksylowe polega na acylowaniu tych grup bezwodnikiem piromelitowym w obecności N-metyloimidazolu jako katalizatora przy zastosowaniu acetonu jako rozpuszczalnika, zachowując stosunek molowy N-metyloimidazolu do bezwodnika piromelitowego nie mniejszy niż 5. /i zastrzeżenie/

Al(21) 285229 (22) 90 05 17 5(51) G01N 31/22

(31) 2395/89 (32) 89 05 17 (33) DK
(71) CLEANSOLVE INTERNATIONAL, ODENSE, DK
(72) Famme Per Bruun

(54) Sposób jednoczesnej kontroli czystości i higieny i środek do realizacji tego sposobu

(57) Sposób jednoczesnej kontroli czystości i higieny w szczególności w przemyśle spożywczym i szpitalach, polega na tym, że nakłada się na oczyszczane powierzchnie wodny roztwór składnika oczyszczającego zawierającego barwnik lub kombinację barwników fluorescencyjnych wiążących się z substancjami organicznymi pochodzenia zwierzęcego i zabarwiającymi je. Korzystnym barwnikiem jest sól dwusodowa 2,4,5,7-tetraiodofluoresceiny.

Środek charakteryzuje się tym, że zawiera barwnik fluorescencyjny lub kompozycję takich barwników, które wiążą i zabarwiają substancje organiczne łącznie z mikroorganizmami. Korzystnym barwnikiem jest sól dwusodowa 2,4,5,7-tetraiodofluoresceiny. /6 zastrzeżeń/

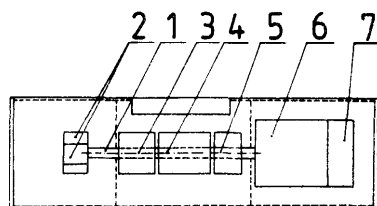
Al(21) 286060 (22) 90 07 14 5(51) G01N 30/02

(71) Wielobranżowa Spółdzielnia Eksporterów i Importerów, Wrocław
(72) Bułak Zbigniew, Rudolf Mikołaj, Tatarowski Tomasz, Łuczyński Piotr

(54) Analizator do oznaczeń węgla wodoru i azotu

(57) Automatyczny analizator oparty na zasadzie chromatograficznego rozdzielu produktów pirolizy i katalitycznego utleniania próbki analizowanej w strumieniu helu jako gazu nośnego zbudowany jest z rury /1/ pirolitycznej wyposażonej: w magazynek i podajnik /2/ próbek, blok /3/ pirolizy, blok /4/ utleniania, blok /5/ redukcji oraz termostatowaną kolumnę /5/ chromatograficzną i katarometr /6/.

Blok /3/ pirolizy wytwarza temperaturę 950-1050 C, blok /4/ utleniania wytwarza temperaturę 800-850 C, a blok /5/ redukcji wytwarza temperaturę 500-550 C. /3 zastrzeżenia/

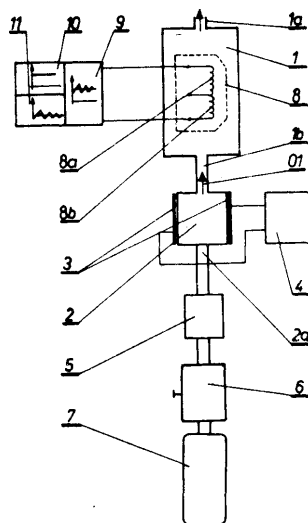


Al(21) 286140 (22) 90 07 18 5(51) G01N 25/22

(71) MANIFEST LIPCOWY Kopalnia Węgla Kamiennego, Jastrzębie
(72) Kiwic Andrzej, Trzaskalik Roman, Chlebiński Stanisław, Piechota Antoni

(54) Sposób i układ do regeneracji komór pomiarowych w czujnikach metanometrycznych

(57) Sposób polega na tym, że połączone szeregowo: spiralka pomiarowa /8a/ i spiralka kompensacyjna /8b/ komory pomiarowej /1/ czujnika metanometrycznego są podgrzewane prądem stałym z nałożonym na nim prądem zmiennym o wartości skutecznej 8% wartości prądu stałego i częstotliwości wolnozmiennnej zmieniającej się przez cykliczne wzrastanie i opadanie w ciągu 2 se-



kund w zakresie częstotliwości od 30 Hz do 100 Hz. W czasie tego podgrzewania prądowego przez komorę pomiarową /8/ jest przepuszczany zjonizowany czysty tlen o cząstkach jednoatomowych, cechujący się bardzo silnymi właściwościami utleniającymi. Układ składa się z butli tlenowej /7/, reduktora /6/, przepływomierza /5/, ozonatora /2/, komory regeneracyjnej /1/ i generatorów prądu stałego /9/ i zmiennego /11/.

/2 zastrzeżenia/

Al(21) 280103 (22) 89 06 15 5(51) G01R 1/04

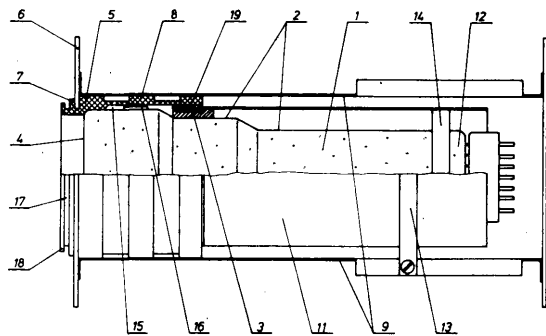
(71) Przedsiębiorstwo Aparatury Elektronicznej "Radiotechnika", Wrocław

(72) Jakobicki Mieczysław, Klimowicz Wacław

(54) Obudowa przyrządu elektronicznego zawierającego lampę oscyloskopową

(57) Obudowa ma lampę /1/ oscyloskopową przymocowaną do płyty /6/ czołowej poprzez zaczep /// na elastycznej dielektrycznej obejmie /5/, która jednocześnie stanowi ramkę /17/ otaczającą ekran /4/ pomiarowy i osłonę izolacyjną zacisku /16/ wysokonapięciowej elektrody przyspieszającej wraz z dołączonym do niej wysokonapięciowym kablem oraz stanowi również wspornik /19/ zaciskający korpus cewki /13/ korekcyjnej. Na korpus /3/ cewki korekcyjnej z przeciwnej strony w stosunku do obejm /5/ nałożony jest rurowy ekran /11/ magnetyczny o stałej średnicy, przymocowany swym drugim końcem w pobliżu cokołu /12/ lampy poprzez dodatkowy wspornik /13/ do wzdłużnych kształtowników /9/. Obejma /5/ ma kształt rękawa o przekroju prostokątnym ściśle przylegającym swą wewnętrzną powierzchnią do lampy oscyloskopowej. Obejma /5/ swym dodatkowym, głębokim zaczepem zachodzi na płytę /6/ czołową.

/1 zastrzeżenie/



Al(21) 280586 (22) 89 07 14 5(51) G01R 19/18

(71) Instytut Komputerowych Systemów Automatyki i Pomiarów, Wrocław

(72) Osiński Czesław, Krawczuk Tadeusz, Szczęśnik Bolesław

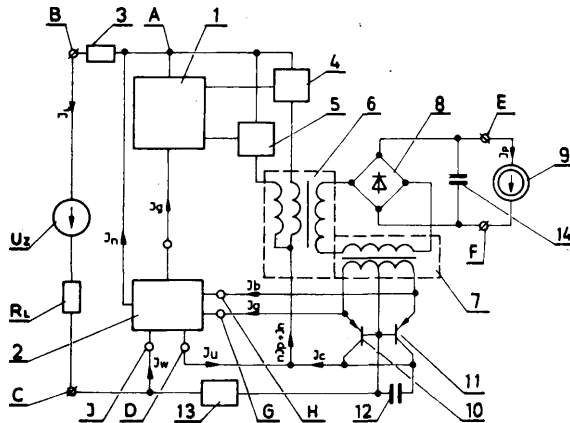
(54) Dwuprzewodowy separator sygnałów prądowych

(57) Separator ma startowy układ /2/ połączony z rautiwibratorem /1/, którego dwa wyjścia są połączone poprzez dwa kluczujące elementy /4

i 5/ ze skrajnymi wyprowadzeniami dzielonego, pierwotnego uzwojenia napięciowego transformatora /6/, którego wtórne uzwojenie jest połączone w szereg z pierwotnym uzwojeniem prądowego transformatora /7/ i układem /8/ dwupółprzewodnikowego prostownika obciążonego sterowanym dwójnikiem /9/.

Skrajne końce dzielonego, wtórnego uzwojenia prądowego transformatora /7/ są połączone z emiterami dwóch tranzystorów /10 i 11/ oraz jednocześnie z przyporządkowanymi im dwoma sterującymi wejściami /G i H/ startowego układu /2/, zaś kolektory tranzystorów /10 i 11/ połączone ze sobą, są jednocześnie połączone z jedną końcówką kondensatora /12/, z jednym prądowym wejściem /D/ startowego układu /2/ oraz z środkowym wyprowadzeniem pierwotnego uzwojenia napięciowego transformatora /6/. Bazy tranzystorów /10 i 11/ są ze sobą połączone, a jednocześnie są połączone z drugą końcówką kondensatora /12/ oraz bezpośrednio lub poprzez dwójnik /13/ z pierwszym wyjściowym zaciskiem /c/ całego układu oraz z drugim prądowym wejściem /I/ startowego układu /2/.

/1 zastrzeżenie/



Al(21) 280766 (22) 89 07 24 5(51) G01R 21/00

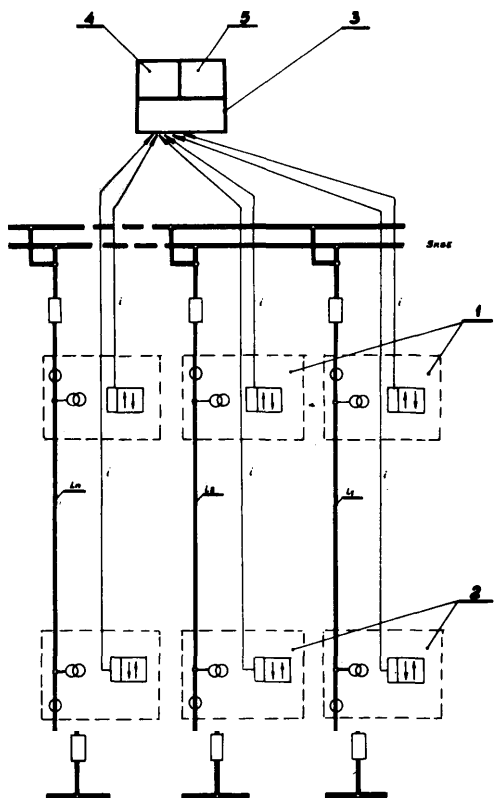
(71) Zakład Energetyczny, Częstochowa

(72) Gębski Ireneusz, Deska Mirosław, Sowiński Stefan

(54) Układ do pomiaru strat mocy w elektroenergetycznych liniach przesyłowych

(57) Układ składa się z liczników /1 i 2/ impulsowych zainstalowanych na początku i końcu poszczególnych linii /L, ... L/ przesyłowych, które połączone są z kilowatomierzem /3/ elektronicznym.

/1 zastrzeżenie/



rezystorów /12, 13/ stosownie do zakresu napięć znamionowych wskaźnika oraz generator taktujący /1/ o częstotliwości 1 Hz, ze stopnia pośredniego /B/, zawierającego generator dwutonowy /2/, ze stopnia końcowego /C/, zawierającego wzmacniacz liniowy /3/ małej częstotliwości i głośnik magnetoelektryczny /4/ oraz ze wzmacniacza /D/, zawierającego dwustopniowy wzmacniacz na tranzystorach /5, 6/, detektor zrealizowany na diodzie /7/ i kondensatorze /8/ oraz przerzutnik Schmitta, wykonany na dwóch tranzystorach /9, 10/.
/1 zastrzeżenie/

A2(21) 284890 (22) 90 04 20 5(51) G02B 5/20
B01F 3/08

(71) Wojskowa Akademia Techniczna
im. Jarosława Dąbrowskiego, Warszawa
(72) Żmija Józef, Borys Wiesław, Kłosowicz
Stanisław

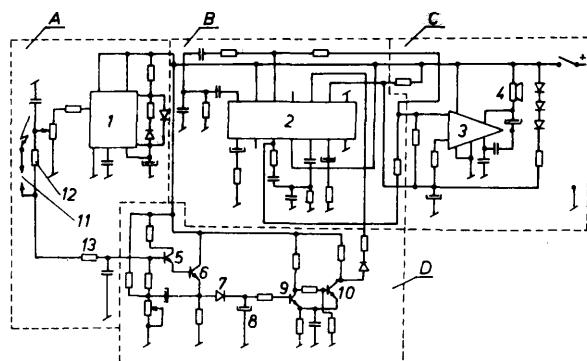
(54) Sposób otrzymywania trwałych dyspersji
cieczy lipidofilowych w substancjach
błonotwórczych rozpuszczalnych w wodzie

(57) Sposób polega na tym, że substancję błonotwórczą rozpuszcza się w wodzie i co najmniej jednym niskowrzącym rozpuszczalniku wykazującym synergizm rozpuszczalności względem substancji błonotwórczej, po czym do otrzymanego roztworu wprowadza się i emulguje ciecz lipidofilową, homogenizuje się zawiesinę i po jej ukształtowaniu odparowuje się rozpuszczalniki i wodę.
/1 zastrzeżenie/

A1(21) 280798 (22) 89 07 27 5(51) G01R 19/155

(71) Wytwórnia Sprzętu
Elektroenergetycznego, Spółdzielnia
Pracy, Kraków
(72) Dudek Janusz, Mikulski January,
Papliński Piotr, Szczerbaniuk Jerzy
(54) Akustyczno-optyczny wskaźnik wysokiego
napięcia

(57) Akustyczno-optyczny wskaźnik wysokiego napięcia składa się z czterech podstawowych bloków, a mianowicie ze stopnia wejściowego /A/, zawierającego iskiernik /11/ z parą dobieranych



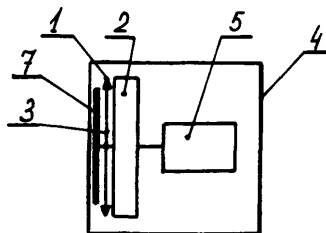
A1(21) 280704 (22) 89 07 21 5(51) G04B 19/00

(75) Mikinka Tomasz, Łódź

(54) Zegar wskazówkowy

(57) Wynalazek dotyczy konstrukcji zegara, w którym na tarczy zegarowej widoczne są jedynie elementy wskazujące wykonane w postaci różnego rodzaju figur geometrycznych lub ich zestawienia.

Zegar wskazówkowy charakteryzuje się tym, że ramiona /3/ wskazujące osłonięte są kołową płytką /7/ przysłaniającą. W drugim wykonaniu ramiona /3/ wskazujące osłonięte są tarczą /2/ zegarową.
/4 zastrzeżenia/



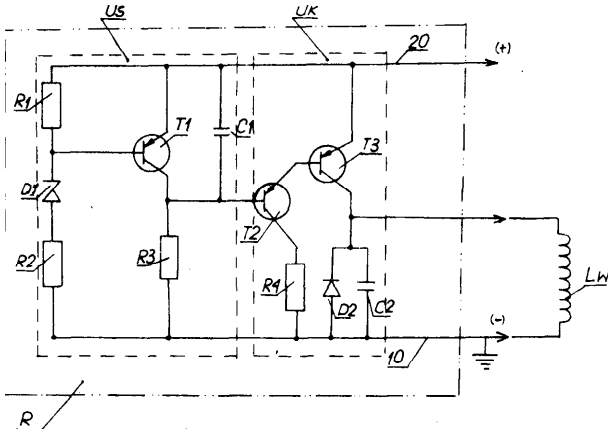
A1(21) 280588 (22) 89 07 14 5(51) G05F 1/565

(71) Zakład Usług Technicznych Warszawskiego
Wojewódzkiego Klubu Techniki i
Racjonalizacji, Warszawa
(72) Chodnicki Aleksander, Grudkowski Andrzej

(54) Elektroniczny regulator napięcia

(57) Regulator napięcia zawiera tranzystor wyjściowy /T3/ w układzie wspólnego emitera, którego emiter dołączony jest do przewodu plusowego zasilania /20/, a kolektor do równolegle połączonych diody /D2/, kondensatora /C2/ i uzwojenia wzbudzenia /LW/ alternatora.

/1 zastrzeżenie/



A1(21) 280791 (22) 89 07 25 5(51) G06F 1/30

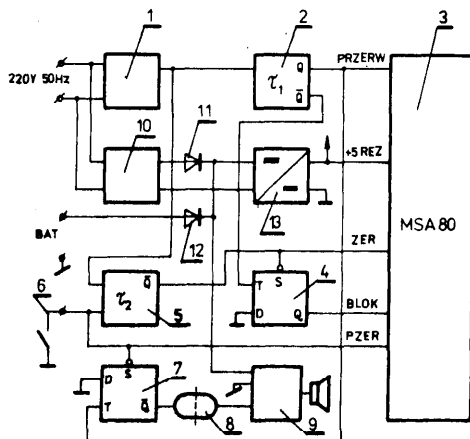
(71) Akademia Marynarki Wojennej im.

Bohaterów Westerplatte, Gdynia

(72) Łowiec Eugeniusz, Sierakowski Andrzej

(54) Układ do zabezpieczenia poprawnego działania sterownika mikroprocesorowego przy zanikach napięcia w sieci zasilającej

(57) Układ zawiera czujnik /1/ napięcia w sieci zasilającej, uniwbibrator /2/ generujący sygnał przerwania do sterownika /3/, uniwbibrator sygnału zerowania /5/, przerzutnik /4/ typu D generujący sygnał blokady, oraz przerzutnik /7/ typu D pamiętający zanik napięcia w sieci, sprzężony poprzez separator galwaniczny /8/, z wejściem wyłączającym generatora akustycznego



/9/. Jedno z wejść uniwbibratora /5/ jest połączone z wyjściem czujnika /1/ a drugie z przyciskiem monostabilnym /6/.

Wybrane stopnie układu są zasilane z przetwornicy napięcia stałego /13/, która stroną wejściową jest dołączona, poprzez diody /11/ i /12/, równolegle do zasilacza sieciowego /10/ i do baterii /BAT/.

/1 zastrzeżenie/

A1(21) 282759 (22) 89 12 14 5(51) G06F 3/12

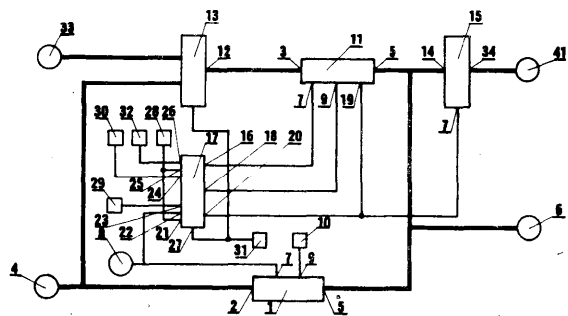
(75) Rossa Grzegorz, Warszawa;

Ziembicki Jarosław, Warszawa

(54) Sposób i układ generowania znaków

(57) Układ generatora znaków maszyny cyfrowej charakteryzuje się tym, że zawiera oprócz istniejącej pamięci stałej /1/ co najmniej jedną dodatkową stałą pamięć /11/. Przedmiotem wynalazku jest również sposób działania powyższego układu.

/2 zastrzeżenia/

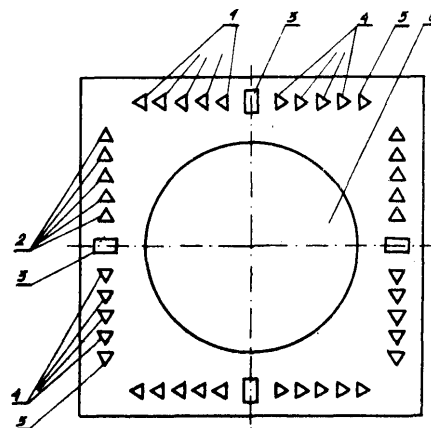
A2(21) 285011 (22) 90 04 27 5(51) G09F 13/22
G01C 15/14

(71) Politechnika Rzeszowska, Rzeszów

(72) Tomczyk Andrzej

(54) Płyta czołowa optycznego wskaźnika dyrektywnego

(57) Płyta czołowa zaopatrzona jest w cztery rzędy /1 i 2/ diod elektroluminiscencyjnych



/3, 4 i 5/ usytuowanych względem siebie prostopadłe względem poziomych i pionowych obrzeży oraz w otwór /6/ pod wskaźnik sztucznego horyzontu. /2 zastrzeżenia/

Al(21) 285286 (22) 90 05 22 5(51) G11B 5/62
C22C 21/00

- (31) 129552/1989 (32) 89 05 23 (33) JP
129555/1989 89 05 23 JP
157532/1989 89 06 20 JP
(71) Mitsui Petrochemical Industries Ltd,
Tokio, JP
(72) Shindo Kiyotaka, Igarashi Koichi,
Mizumoto Kunihiro, Hashimoto Hidehiko

(54) Nośniki do zapisu informacji

(57) Nośniki do zapisu informacji zawierają podłoże z osadzoną na nim warstwą rejestrującą i warstwą metaliczną, a charakteryzująca się tym, że warstwa metaliczna jest złożona ze stopu aluminium zawierającego 0,1 - 9,5% atomowych tytanu i 0,1 - 5% atomowych chromu w przeliczeniu na całkowitą liczbę atomów tworzących ten stop aluminium, przy czym łączna zawartość tytanu i chromu nie więcej niż 10% atomowych, lub też warstwa metaliczna jest złożona ze stopu aluminium zawierającego 0,5-5% atomowych tytanu i 0,5-5% atomowych niobu w przeliczeniu na całkowitą liczbę atomów tworzących ten stop aluminium, przy czym łączna zawartość tytanu i niobu wynosi 1-5,5% atomowych, lub też warstwa metaliczna jest złożona ze stopu aluminium zawierającego 0,1-10% atomowych tytanu i 0,1-10% atomowych magnezu w przeliczeniu na całkowitą liczbę atomów tworzących ten stop aluminium, przy czym łączna zawartość tytanu i magnezu wynosi nie więcej niż 15% atomowych, lub też warstwa metaliczna jest złożona ze stopu aluminium zawierającego 0,1 - 10% atomowych tytanu, 0,1-10% atomowych magnezu i nie więcej niż 10% atomowych chromu w przeliczeniu na całkowitą liczbę atomów tworzących ten stop aluminium, przy czym łączna zawartość tytanu, magnezu i chromu wynosi nie więcej niż 15% atomowych. /6 zastrzeżeń/

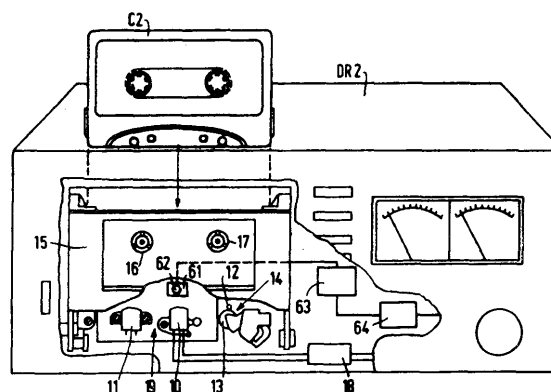
Al(21) 285416 (22) 90 05 31 5(51) G11B 5/008

- (31) 8901375 (32) 89 05 31 (33) NL
(71) N.V. Philips Gloeilampenfabrieken,
Eindhoven, NL

(54) System rejestracji odtwarzania sygnałów na taśmie magnetycznej w kasecie. urządzenie oraz kasetę stosowaną w tym systemie

(57) System zawiera nowe urządzenia /DR2/ i kasety /C2/ zgodne z nowym standardem, który odbiega od istniejącego. Nowa kaseeta /C2/ zawiera umieszczone na zewnątrz środki do odróżniania jej od kasety istniejącego standardu. Urządzenie /DR2/ zawiera czujnik /61/ do wykrywania rodzaju współpracującej kasety.

/15 zastrzeżeń/



DZIAŁ H

ELEKTROTECHNIKA

Al(21) 280066 (22) 89 06 16 5(51) H01H 33/80

- (71) Zakłady Wytwórcze Aparatury Wysokiego Napięcia "ZWAR", Warszawa
(72) Świebodziński Medard, Domański Stanisław, Stańczyk Bogdan

(54) Sposób sterowania rozkładem ciśnienia i przepływu cieczy w kolumnie wyłącznika wysokiego napięcia z gasiwem ciekłym

(57) Sposób sterowania, za pośrednictwem zaworu chwilowego działania, polega na tym, że zawór chwilowego działania steruje połączeniem przestrzeni wysokiego ciśnienia z przestrzenią niskiego ciśnienia tak, że jest zamknięty tylko chwilowo, równocześnie z występowaniem wyso-

kiego ciśnienia w przestrzeni wysokiego ciśnienia, odcinając od niej przestrzeń niskiego ciśnienia. /2 zastrzeżenia/

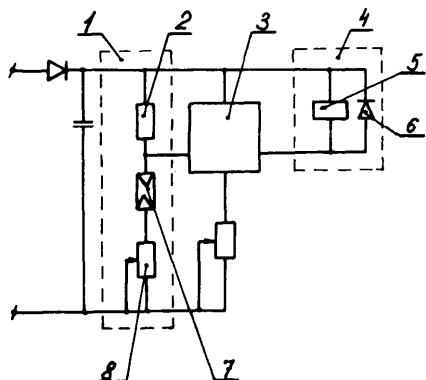
Al(21) 280642 (22) 89 07 17 5(51) H01H 35/00

- (75) Grodzki Marek, Łódź;
Leszczyński Jan, Łódź

(54) Wyłącznik zmierzchowy

(57) Wyłącznik zawiera element światłoczuły /7/, włączony w dzielnik napięcia /1/, z którego syg-

nał podawany jest do przekaźnika Schmitta stanowiącego układ progowy /3/. Wyjście przerzutnika Schmitta połączone jest z układem wykonawczym /4/ zawierającym przekaźnik /5/ oraz diodę /6/. /1 zastrzeżenie/

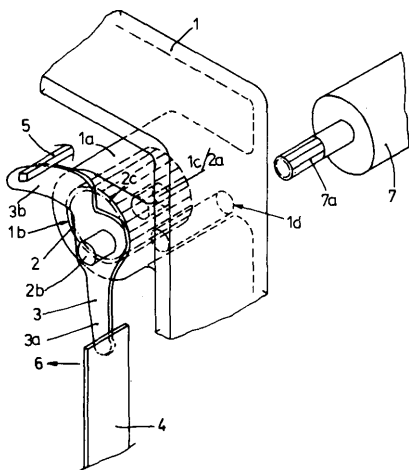


Al(21) 285329 (22) 90 05 24 5(51) H01H 3/34

(31) P 39 17 327.5 (32) 89 05 27 (33) DE
(71) Licentia Patent-Verwaltungs-GmbH,
Frankfurt, DE

(54) Wyłącznik samoczynny, w szczególności
sieciowy wyłącznik zabezpieczający

(57) Na nastawialnym korpusie łożyska /2/ jest przechylnie i mimośrodowo umieszczona dźwignia /3/ wyłączająca obracana elementem wyłączającym /4/. Przez przestawienie korpusu łożyska /2/, korzystnie uźbionego na obwodzie, za pomocą narzędzia do regulacji /7/, nastawia się dźwignię /3/ wyłączającą działającą na kołek zapadkowy /5/ mechanizmu wyłącznika na z góry podane, żądane położenie robocze. /14 zastrzeżeń/



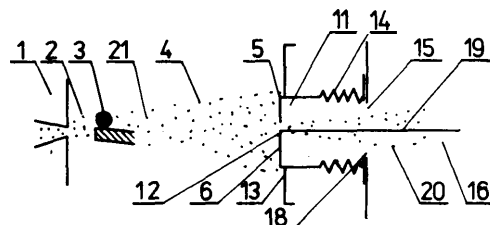
Al(21) 279415 (22) 89 05 12 5(51) H01J 37/26

(71) Politechnika Warszawska, Warszawa
(72) Elsner Bohdan

(54) Mikroskop atomowy

(57) Mikroskop, mający konstrukcję skaningową z analizowaniem liniowym o ruchu skokowym, za-

wiera dwu- lub czteroczęściowe moduły z ruchomymi komorami gazowymi pośrednimi /11/, usytuowanymi pomiędzy próżniową płaszczyzną /5/ powiększonego odwzorowania przedmiotu /3/ a układem detekcyjnym i mającymi co najmniej jedną, wspólną ściankę działową /19/ oraz małe, stykające się ze sobą brzegami, otworki wlotowe /12/. Mikroskop zawiera stabilny układ detekcyjny złożony z dwu- lub czteroczęściowymi modułami /16/ z otworami wlotowymi /15/' sąsiadującymi ze sobą w jednej płaszczyźnie. /2 zastrzeżenia/



Al(21) 280633 (22) 89 07 18 5(51) H01J 40/18
G09F 13/201

(71) Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Elektroniki
Próżniowej, Warszawa

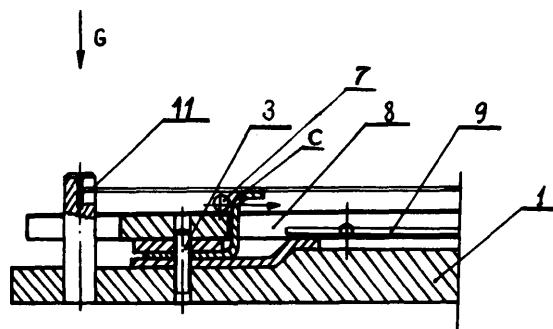
(72) Waszuk Stanisław, Obuchowicz Ewa

(54) Sposób łączenia części metalowych
wskaznika fluorescencyjnego oraz
przyrząd do łączenia części metalowych
wskaznika fluorescencyjnego

(57) Sposób polega na tym, że ustala się położenie azuru, siatki sterującej, wspornika katody oraz katody wskaznika fluorescencyjnego, a następnie łączy się te elementy w jednym etapie przez zgrzewanie lub spawanie elektronowe lub laserowe.

Przyrząd ma podstawę /1/, w której zamocowane są kołki /3/ ustalające położenie azuru i wspornika katody, kołki ustalające położenie azuru i siatki sterującej oraz uchwyty /11/ katody, mające dwa wzajemnie prostopadłe nacięcia. Górną część przyrządu stanowi płytka /8/ dociskająca, na której górnej powierzchni zamocowany jest napinacz /7/ wspornika katody.

/3 zastrzeżenia/



A1(21) 280678 (22) 89 07 20 5(51) HOLT 9/24

- (71) Zakłady Wytwórcze Lamp Elektrycznych
im. R. Luksemburg POLAM, Warszawa
- (72) Chudzik Wiesław, Czub Edward, Szymczak Marian

(54) Sposób łączenia zestawu elektrodowego do wysokoprężnych lamp sodowych

(57) Sposób polega na tym, że do lutowni tytanowego dodaje się nikiel, korzystnie w ilości 4 do 20% wagowych, przy czym nikiel ten dodaje się podczas procesu lutowania.

/1 zastrzeżenie/

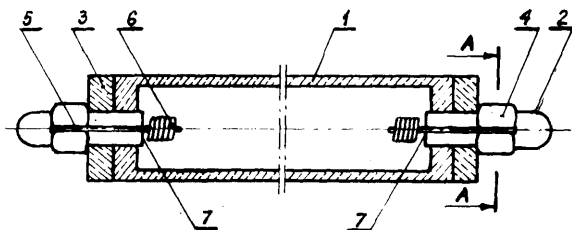
A1(21) 2S0679 (22) 89 07 20 5(51) H01J 61/36

- (71) Zakłady Wytwórcze Lamp Elektrycznych
im. R. Luksemburg, Warszawa
- (72) Słabęcki Waldemar, Bonarowski Janusz, Chudzik Wiesław

(54) Jarznięk do wysokoprężnych lamp sodowych

(57) Zamocowane w zakończeniach rury /1/ jarznięka rurkowe przepusty niobowe /2/ posiadają przy czołowej nakładce /3/, po jej zewnętrznej stronie spłaszczenia /4/, które mają długość prawie równą średnicy tego przepustu niobowego /2/. W środkowej części spłaszczenia /4/ jest zamocowany wolframowy pręt elektrodowy /5/ z osadzoną na nim elektrodą /6/. Rurkowy przepust niobowy /2/ zwrócony jest swoim otwartym końcem /7/ do wewnątrz rury /1/, zaś drugi koniec przepustu /2/ wystaje na zewnątrz rury /1/ i ma monolityczne zamknięcie.

/2 zastrzeżenia/

A1(2J) 285583 (22) 90 06 11 5(51) H0U 1/62
H01J 1/68

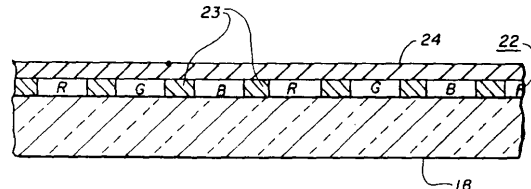
- (31) 365.877 (32) 89 06 14 (33) US
- (71) Thomson Consumer Electronics, Inc., Indianapolis, US
- (72) Ritt Peter Michael, Stork Harry Robert

(54) Sposób wytwarzania zespołu ekranu luminoforowego

(57) Sposób wytwarzania zespołu ekranu luminoforowego /22, 2kl na podłożu /18/ kineskopu obejmuje etapy nakładania warstwy nieluminoforowego materiału struktury ekranowej /23/ według uprzednio ustalonego szablonu na podłożu,

nakładania kilku emitujących światło kolorowe materiałów struktury ekranowej /G, B, R/ na podłożu. Emitujące światło kolorowe materiały struktury ekranowej otacza się przez materiał nieluminoforowy. Elektrostatycznie naładowaną sucho-sproszkowaną żywicę nakłada się na emitujące światło kolorowe i na nieluminoforowe materiały struktury ekranowej i upłynnia w celu wytworzenia ciągłej warstwy powlekającej.

/15 zastrzeżeń/



A1(21) 280587 (22) 89 07 14 5(51) H01M 10/04

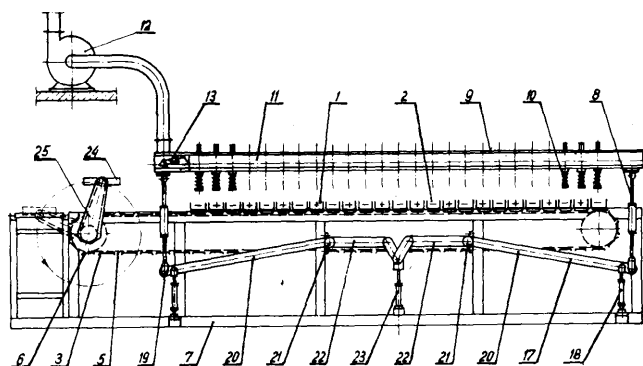
- (71) Zakłady Akumulatorowe "ZAP", Piastów
- (72) Woźniak Jan, Ulatowski Andrzej, Filipiak Mirosław, Pietkiewicz Ksawery, Bysławski Tadeusz, Styszek Janusz, Oskiera Jakub, Jacaszek Eugeniusz

(54) Urządzenie do montowania pakietów z płyt akumulatorowych i separatorów

(57) Wynalazek rozwiązuje zagadnienie zautomatyzowania procesu układania płyt akumulatorowych i separatorów w pakiet przygotowany do dalszej obróbki.

Urządzenie charakteryzuje się tym, że stanowiska płyt dodatkowych /1/ i ujemnych /2/ umieszczone są po jednej stronie przenośnika /3/, natomiast stanowiska separatorów umieszczone są po drugiej stronie przenośnika /3/. Układanie w pakiet następuje za pomocą dwóch równoległych zespołów ssawek /10/ umieszczonych w podnośnej ramie /9/.

/7 zastrzeżeń/



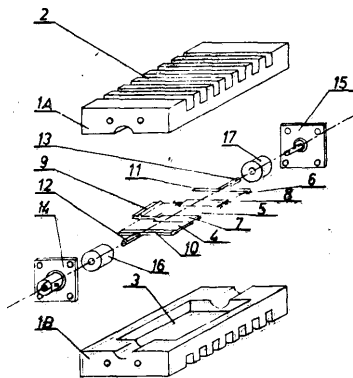
A1(21) 280234 (22) 89 06 23 5(51) H01P 1/22

- (71) Przedsiębiorstwo Doświadczalno-produkcyjne Elektronicznej Aparatury Pomiarowej EUREKA, Warszawa
- (72) Polisiak Stanisław, Dąbrowski Andrzej, Siemienowicz Tadeusz

(54) Tłumik mocy wielkiej częstotliwości

(57) Tłumik ma korpus złożony z dwóch jednakowych części /1A, 1B/, których zewnętrzne powierzchnie stanowią ożebrowany radiator /2/.

Wewnątrz korpusu, w płaszczyźnie połączenia jego części /1A, 1B/, umieszczone są dielektryczne płytki /4, 5, 6/ z naniesioną na ich powierzchni warstwę rezystancyjną. Warstwy rezystancyjne dielektrycznych płytek /4, 5, 6/ połączone są między sobą listwami łączącymi /7 i 8/. Warstwa rezystancyjna co drugiej dielektrycznej płytki /4, 5, 6/ połączona jest listwami uziemiającymi /9/ z częściami /1A, 1B/ korpusu tłumika przy czym warstwy rezystancyjne skrajnych płytek dielektrycznych /4, 6/ połączone są poprzez listwy pośrednie /10, 11/ z gniazdami cylindrycznymi /12, 13/ złącz /14, 15/.



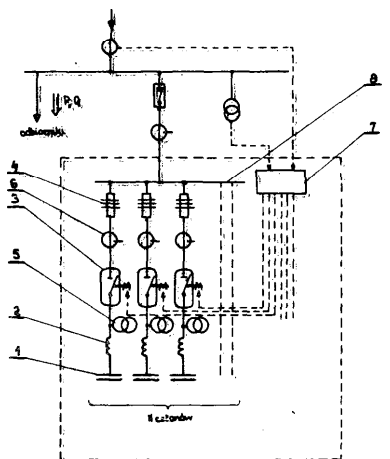
Al(21) 279968 (22) 89 06 13 5(51) H02J 3/18

(71) Instytut Energetyki, Warszawa

(72) Smajek Leonard, Polaczek Andrzej, Rydz Franciszek

(54) Układ kompensacji mocy biernej w sieciach elektroenergetycznych o napięciu powyżej 1 kV

(57) W układzie szeregowo z każdym członem regulowanej N-członowej baterii kondensatorów jest



włączona indukcyjność /2/ oraz sterowane regulatorem /7/ styczniki próżniowe /3/. Układ przeznaczony jest zwłaszcza dla odbiorników nieliniowych o zmiennym poborze mocy biernej.

/1 zastrzeżenie/

Al(21) 280630 (22) 89 07 17 5(51) H02J 3/08

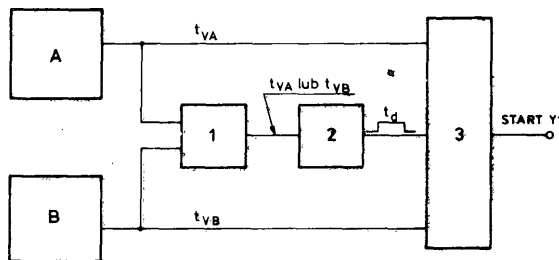
(71) Politechnika Gdańska, Gdańsk

(72) Grono Andrzej, Zieliński Roman

(54) Sposób redundancji układu załączającego w automatycznym synchronizatorze prądnic

(57) Sposób polega na tym, że wykorzystuje się co najmniej dwa niezależne sygnały czasowe załączające t_{VA} , t_{VB} z elementów realizujących stały czas wyprzedzenia pierwszego /A/ i drugiego /B/, których różnica między chwilami ich pojawienia się nie przekracza zadanej, w elemencie czasowym /2/, wartości nastawionego czasu t_d , przy czym sygnał załączający stykowy aparat łączeniowy /START Y/, wytwarza się, w elemencie logicznym /3/ realizującym koniunkcję, jako iloczyn logiczny obu sygnałów czasowych załączających t_{VA} , t_{VB} z elementów /A, B/ realizujących stały czas wyprzedzenia oraz logicznego sygnału o nastawionym czasie trwania t_d z elementu czasowego /2/, w chwili pojawienia się ostatniego sygnału czasowego załączającego t_{VA} lub t_{VB} , natomiast sygnałem czasowym załączającym t_{VA} lub t_{VB} , który w czasie pojawił się pierwszy uruchamia się wysłanie, z członu czasowego /2/, sygnału logicznego o nastawionym czasie trwania t_d .

/1 zastrzeżenie/



Al(21) 280657 (22) 89 07 19 5(51) H03D 7/02
H03B 19/05

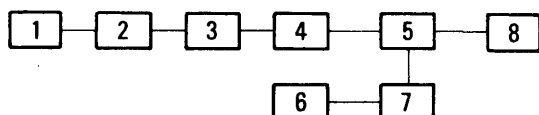
(71) Przemysłowy Instytut Telekomunikacji, Warszawa

(72) Rozalska Maria, Głuszyk Michał, Grzonkowski Bohdan

(54) Wielkosygnałowy układ przemiany b.w.cz.

(57) W układzie wyjście powielacza waraktorowego /2/ wysokostabilnego źródła sygnału b.w.cz. III jest połączone z wejściem tłumika rezystywnego /3/, którego wyjście jest połączone z wejściowym obwodem filtrującym -dopasującym /4/ wielkosygnałowego mieszacza /5/ z diodą waraktorową,

przy czym źródło sygnału p.c.z. /6/ jest połączone z wielkosygnałowym mieszaczem /5/ poprzez obwód dopasowujący p.c.z. /7/, a do wyjścia wielko sygnałowego mieszacza /5/ jest dołączony dalszy, wyjściowy obwód filtrujący-dopasowujący /8/.



A1(21) 280634 (22) 89 07 18 5(51) H04M 3/42

(71) Politechnika Warszawska, Warszawa

(72) Brzeziński Krzysztof

(54) Sposób i układ dostępu stacji do medium transmisyjnego

(57) Zgodnie ze sposobem stan /g/ nadawania przez przynajmniej jedną stację bitu "1" dekoduje się jako bit "1", stan /f/ nadawania bitu "0" przy braku nadawania bitu "1" dekoduje się jako bit "0" oraz podczas dekodowania wprowadza się trzeci stan logiczny specjalny /e/, występujący podczas braku transmisji bitów w medium. W celu ubiegania się przez daną stację o dostęp do medium oczekuje się na wystąpienie stanu specjalnego /e/. W stacji, która uzyskała dostęp do medium nie dopuszcza się do ponownego żądania dostępu aż do odebrania adresu pu-

stego złożonego z kolejnych stanów logicznych specjalnych /e/.

Układ zawiera dwie linie transmisji danych nadania bitu "1" /11/ i nadania bitu "0" /12/. Pierwsza linia /11/ połączona poprzez pierwszy bufor nadawczy /2/ z wyjściem rejestru przesuwającego nadawczego /1/ i poprzez pierwszy bufor odbiorczy /5/ z wejściem rejestru przesuwającego odbiorczego /4/. Druga linia /12/ połączona jest poprzez bufor odbiorczy /5'/ z wejściem elementu NOR /8/, którego wyjście połączone jest z jednym wejściem układu decyzyjnego /6/. Do tej linii /12/ dołączone jest także poprzez drugi bufor nadawczy /2'/ wyjście rejestru przesuwającego /1/. Wejścia obu buforów nadawczych /2, 2'/ połączone są z wejściem negującym elementu AND /7/, którego wyjście połączone jest z drugim wejściem układu decyzyjnego /6/, a wejście nienegujące tego elementu /7/ połączone jest z wejściem pierwszego bufora odbiorczego /5'/.

To wyjście połączone jest także z drugim wejściem elementu NOR /8/. Wyjście układu decyzyjnego /6/ połączone jest z wejściami sterującymi obu buforów nadawczych /2, 2'/.

Linia zegarowa /10/ połączona jest poprzez bufor /9/ z wejściami obu rejestrów przesuwanych. Do procesora decyzyjnego /13/ dołączone jest wyjście rejestru odbiorczego /4/, wejście rejestru nadawczego /1/ i wyjście układu decyzyjnego /6/.

/2 zastrzeżenia/

A1(21) 280680 (22) 89 07 20 5(51) H05B 41/14

(75) Gronowski Jacek, Warszawa

(54) Układ natychmiastowego zapłonu świetlówki

(57) Układ natychmiastowego zapłonu świetlówki stanowi czteroramienny mostek zbudowany z diod /D₁, D₂/ oraz kondensatorów /C₁, i C₂/ zasilany z sieci prądu przemiennego poprzez podzespół tłumiący /Z/. W przekątnej mostka utworzonej przez punkty połączenia diod i kondensatorów włączona jest świetlówka /S/. Jeden biegun sieci przyłączony jest do ramion mostka zbudowanych z kondensatorów /C₁, i C₂/, a drugi do ramion zbudowanych z diod /D₁, i D₂/, dołączonych jedna /D₁/ katodą a druga /D₂/ anodą do punktu wspólnego.

/1 zastrzeżenie/

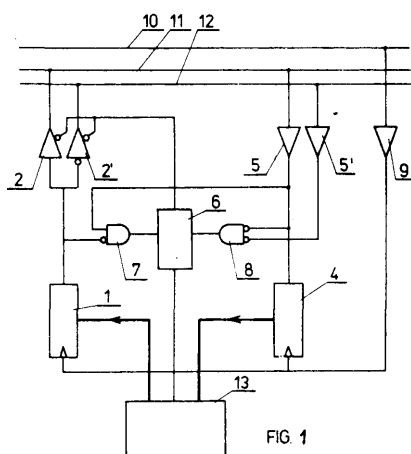


FIG 1

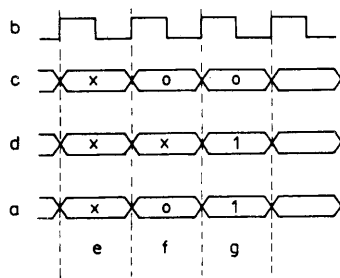
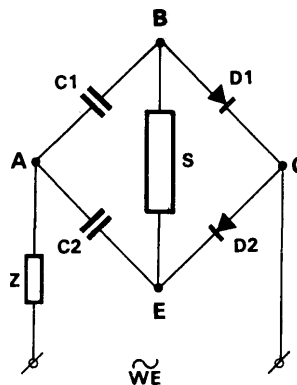


FIG. 2



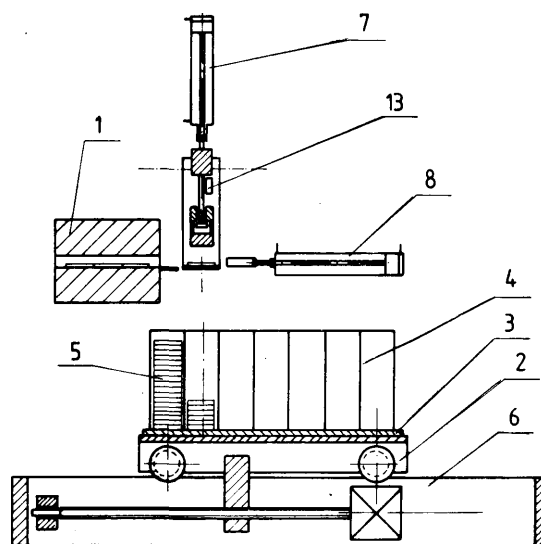
Al(21) 286C73 (22) 90 07 12 5(51) H05B 6/02
C21D 1/42

- (71) Biuro Projektów i Kompletacji Dostaw
Maszyn i Urządzeń Hutniczych
"HUTMASZPROJEKT-HAPEKO", Katowice
(72) Zborowski Andrzej, Pawelczyk Emilian,
Kempny Piotr, Wieczorek Tadeusz, Pyka
Jerzy, Musiał Stanisław, Izydorczyk
Henryk, Banasiak Jan

(54) Nagrzewnica indukcyjna do płaskowników

(57) Nagrzewnica ma pomiędzy wzbudnikiem /1/ a poziomym siłownikiem /8/ pionowy siłownik /7/, na którego tłoczysku zamocowana jest krzywka i magnetyczny inicjator /13/, a na końcu tłoczyska zawieszony jest swobodnie elektromagnes. Do konstrukcji mocującej siłownik /7/ umocowane są obrotowo na osiach dźwignie zakończone łapami. Siłownik /7/ unosi z kasety /4/ umieszczonej w palecie /3/ na wozie /2/ górny płaskownik /5/, a siłownik /8/ przeznaczony do wzbudnika /1/ swobodnie spoczywający na łapach płaskownik /5/.

/3 zastrzeżenia/



II. WZORY UŻYTKOWE

DZIAŁ A

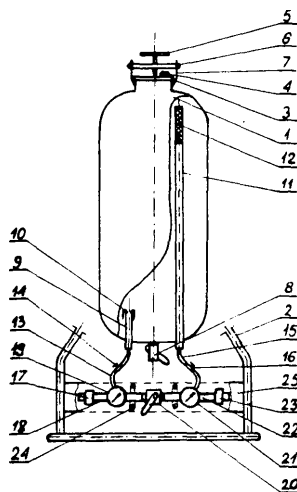
PODSTAWOWE POTRZEBY LUDZKIE

U1(21) 90033 (22) 90 04 24 5(51) A01C 23/00
A01G 25/02

- (71) Instytut Sadownictwa i Kwiaciarnictwa,
Skierniewice
(72) Hołownicki Ryszard, Gula Paweł, Treder
Waldemar

(54) Dozownik przepływowy do nawozów

(57) Dozownik stanowi cylindryczny, ciśnieniowy zasobnik /1/ na nawóz, do którego zamontowany jest od dołu kolektor składający się z szybkozłączki wlotowej /17/, króćca wlotowego /18/, manometru wlotowego /19/, zaworu regulującego /20/, manometru wylotowego /21/, króćca wylotowego /22/ i szybkozłączki wylotowej /23/, połączonych między sobą szeregowo. Dozownik może mieć zastosowanie przy wprowadzaniu nawozów do sieci przewodów nawadniających przy nawadnianiu kropłowym i mikrozaszraniu.
/1 zastrzeżenie/



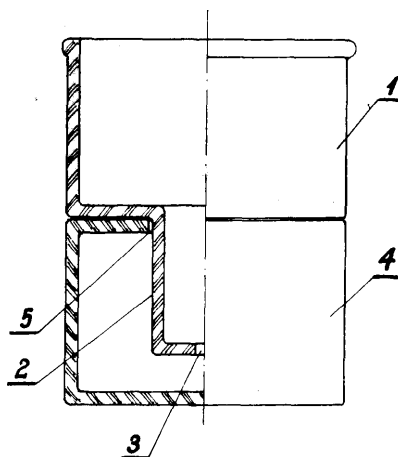
U1(21) 90006 (22) 90 04 18 5(51) A01G 27/00

- (75) Kozera Mieczysław, Łódź

(54) Pojemnik z nawilżaczem

(57) Pojemnik z nawilżaczem zawiera pojemnik /1/ oraz zbiornik /4/. Pojemnik /1/ ma pośrodku cylindryczne zagłębienie /2/ z otworem /3/

w dnie, natomiast zbiornik /4/ ma w górnej ścianie kolisty otwór /10/ o średnicy nieco większej od średnicy cylindrycznego zagłębienia /2/ pojemnika /1/.
/1 zastrzeżenie/



U1(21) 90734 (22) 90 08 03 5(51) A01G 3/02

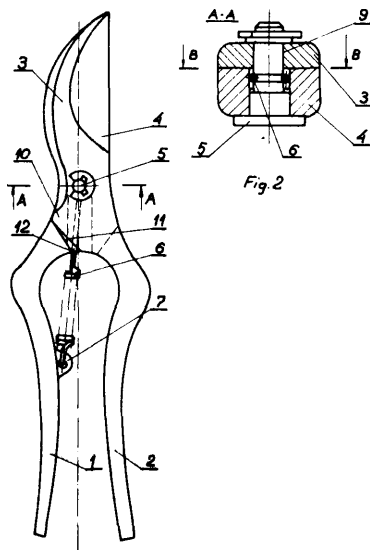
- (71) Wojewódzki Klub Techniki
i Racjonalizacji - Zakład Usług
Technicznych, Lublin
(72) Sauer Jan, Kolasa Adam, Janowczyk
Stanisław, Szewczak Jadwiga,
Przysiężniak Jerzy, Kępa Leszek

(54) Sekator ogrodniczy

(57) Przedmiotem wzoru jest sekator przeznaczony do ręcznego cięcia gałęzi drzew i krzewów.

Sekator posiada połączone wzajemnie, przegubowo i przesuwnie względem siebie rękojeści: 71/ i 72/ za pomocą sworznia /5/ połączonego ze sprężyną /6/. Rękojeść ze stalnicą /3/ ma garb /10/, zaś rękojeść z nożem /4/ ma podłużny otwór, w którym umieszczony jest sworzniak /5/ połączony z rękojeścią /1/ za pomocą zaczepu /7/ i sprężyny /6/.

/4 zastrzeżenia/

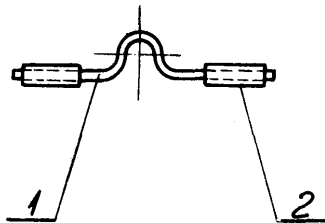


U1(21) 89987 (22) 90 04 18 5(51) A01K 93/00

(75) Jakuczek Jan, Wrocław

(54) Stały zaczep spławika

(57) Stały zaczep spławika wędkarskiego wykonany jest w postaci pętli /1/ wygiętej z drutu o wydłużonych prostych ramionach, na które nasadzone są pierścienie zaciskowe /2/.
/1 zastrzeżenie/

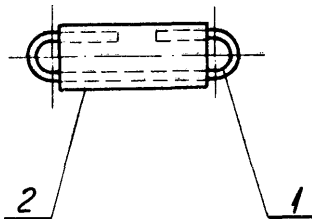


U1(21) 89988 (22) 90 04 18 5(51) A01K 93/00

(75) Jakuczek Jan, Wrocław

(54) Ruchomy zaczep spławika

(57) Ruchomy zaczep spławika ma korpus /1/ wykonany z drutu w postaci prostokątnej pętli i pierścień zaciskowy /2/ o długości mniejszej od pętli korpusu /1/.
/1 zastrzeżenie/

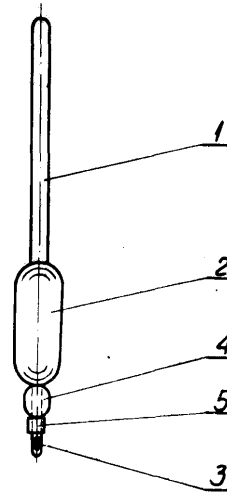


U1(21) 89989 (22) 90 04 18 5(51) A01K 93/00

(75) Jakuczek Jan, Wrocław

(54) Spławik

(57) Spławik ma antenki /1,3/ zamocowane w pływak /2/, przy czym na dolnej antence /3/ z przelotowym otworem jest osadzony obciążnik /4/ zabezpieczony przed przesuwem pierścieniem zaciskowym /5/.
/1 zastrzeżenie/

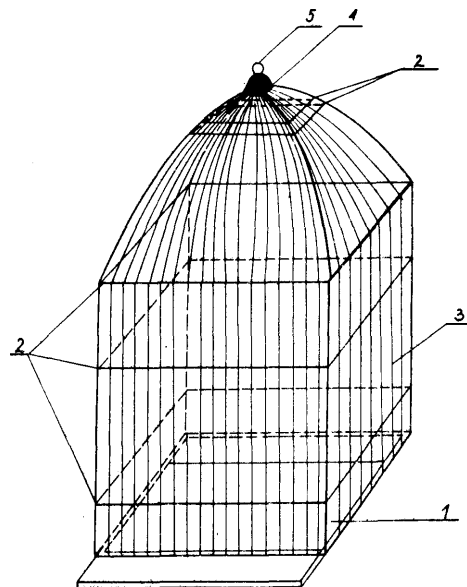


U1(21) 90013 (22) 90 04 19 5(51) A01K 31/06

(75) Litwiński Janusz, Brzeg

(54) Klatka dla ptaka domowego

(57) Wzór użytkowy rozwiązuje zagadnienie opracowania funkcjonalnej konstrukcji klatki dla ptaka domowego.



Klatka dla ptaka domowego charakteryzuje się tym, że ramy poziome klatki /2/ bliższe podstawy /1/ klatki są równych wymiarów, a dal-
sze w kierunku szczytu klatki mają wymiary boków kolejno coraz mniejsze.

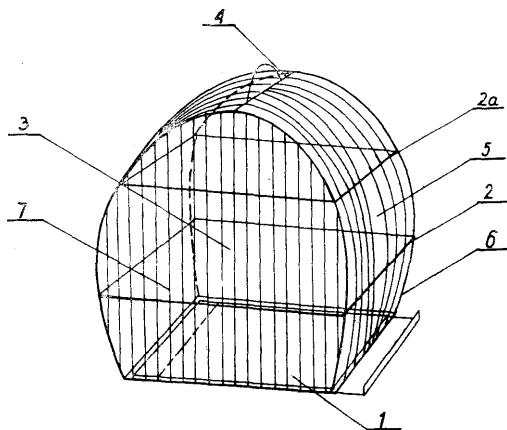
Pionowe pręty /3/, których położenie wy-
znaczone jest położeniem kolejnych ram pozio-
mym /2/, zbiegają się u szczytu klatki w
kołpaku /4/. /1 zastrzeżenie/

U1(21) 90014 (22) 90 04 19 5(51) A01K 31/06

(75) Litwiński Janusz, Brzeg

(54) Klatka dla ptaka domowego

(57) Klatka dla ptaka domowego charakteryzuje się tym, że powierzchnia podstawy klatki /1/ jest mniejsza od powierzchni ram poziomych /2/. Ścianę boczną /5/ klatki tworzą pręty koliste /6/, których przebieg wyznacza położenie pręta szerokości podstawy klatki /1/, położenie prętów szerokości ram poziomych /2/ i położenie pręta poziomego /4/ wyznaczającego szczyt klatki. /1 zastrzeżenie/

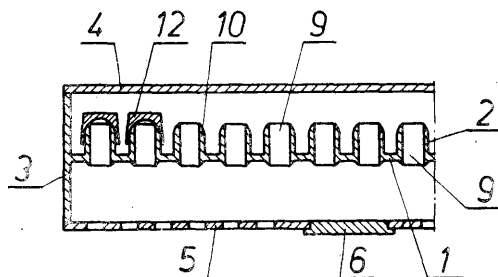


U1(21) 90061 (22) 90 04 23 5(51) A01K 47/02

(75) Babik Marian, Sułkowice

(54) Izolator do czerwienia

(57) Przedmiotem wzoru użytkowego jest izolator do czerwienia, zwłaszcza do hodowli matek pszczelich. Izolator ma węzę /1/ z roboczymi komórkami



/2/ w postaci tulejek /10/ mających przelotowe otwory /9/, przy czym węza /1/ osadzona jest w ramce /3/ zamkniętej wieczkiem /4/ i kratką /5/, a na tulejkach /10/ osadzone są miseczki /12/. /3 zastrzeżenie/

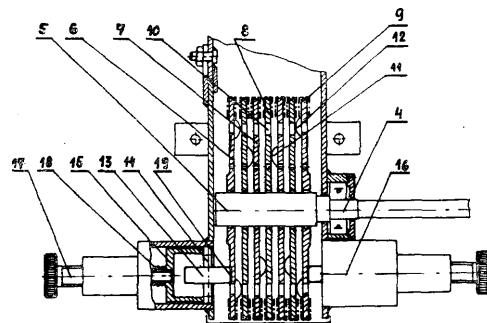
U1(21) 90109 (22) 90 04 27 5(51) A22C 21/02

(71) Centrum Innowacyjno-Wdrożeniowe CIMPO, Poznań

(72) Dembny Jerzy, Szymański Waldemar, Kortylewski Bolesław

(54) Głowica do mechanicznego podskubania pierza z drobiu hodowlanego, zwłaszcza

(57) Głowica, składająca się z aerodynamicznej obudowy zaopatrzonej w otwór roboczy i otwór wylotowy do odbioru pierza, podłączony do instalacji ssącej dla transportu pierza, oraz ułożyskowanego, napędzanego silnikiem wału, charakteryzuje się tym, że ma wał /ki zakończony czopem /5/, na którym osadzone są przesuwne robocze tarcze /6, 7, 8/ na zewnętrznych powierzchniach pokryte warstwą gumy /9/. Tarcze /7, 8/ mają przelotowe otwory /10/, tarcze /7/ mają także kuliste występy /11/, a tarcze zewnętrzne /6/ mają kuliste występy /12/ umieszczone na promieniu otworów /10/. Tarcze /6/ dociskane są obrotowymi rolkami /13/. /3 zastrzeżenie/



U1(21) 90104 (22) 90 04 26 5(51) A23L 1/01 A47J 27/00

(71) Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Maszyn dla Przetwórstwa Płodów Rolnych, Pleszew

(72) Gościński Irena, Grygiel Czesław, Wawrzyńczak-Walczak Krystyna, Kuberka Michał, Ostapowicz Tadeusz, Briske Jerzy, Bar Stanisław, Tartanus Marianna,

(54) Kocioł warzelny

(57) Kocioł ma mechanizm /10/ przechylenie go w obie strony, a także obrotowe mieszadło /2/ kotwiczne z ramionami /3/ zgarniającymi i łopatkami /4/ mieszającymi oraz mieszadło /5/ stałe z łopatkami /6/ mieszającymi. Ramiona zgarniające i łopatki mieszające mają korzystne kształty i są odpowiednio usytuowane w przestrzeni kotła. Zapewnia to wysoką spraw-

ność działania urządzenia. Kocioł służy do gotowania płynnych produktów spożywczych.

/13 zastrzeżenia/

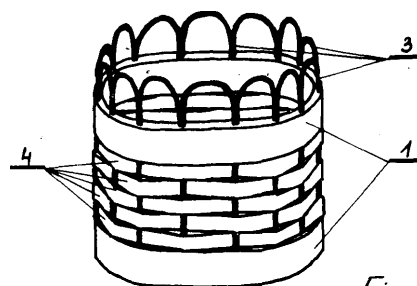
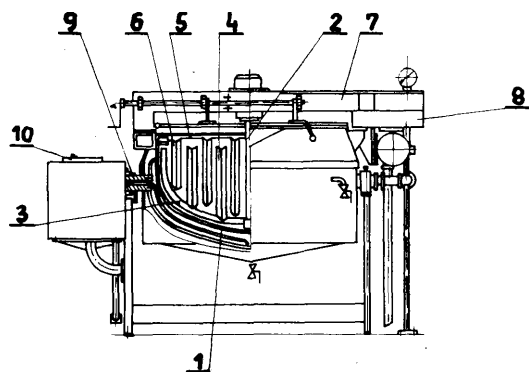


Fig. 1

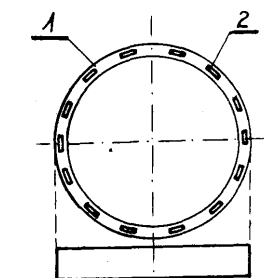


Fig. 2

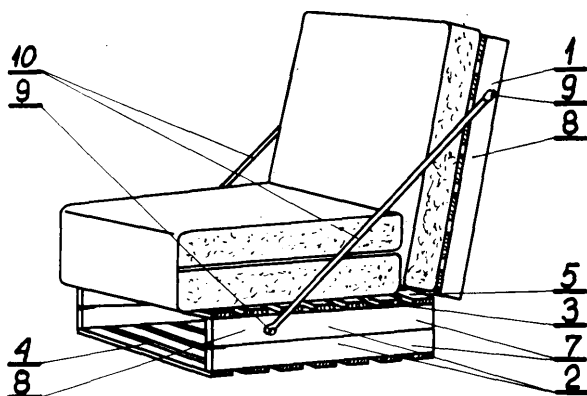
U1(21) 90004 (22) 90 04 19 5(51) A47C 17/16

(75) Bobrownicki Aleksander, warszawa

(54) Fotel wypoczynkowy

(57) Fotel ma nośną ramę /1/ rozkładaną z segmentów modułowych /2/ mających powierzchnie robocze /3/ ułożone z płaskich elementów /5/, które równocześnie stanowią wsporniki /7/. a na powierzchniach mają elementy kołkowe /9/ do mocowania łącznika ciągnowego /10/.

/1 zastrzeżenie/



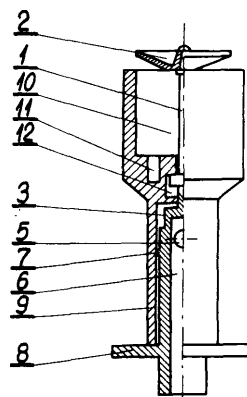
U1(21) 90068 (22) 90 04 26 5(51) A47K 5/12

(75) Wenda Irena, Łomianki

(54) Zawór dozujący

(57) Przedmiotem wzoru użytkowego jest zawór dozujący stosowany w mydelniczkach higienicznych do dozowania płynnych środków myjących.

Zawór ma tłoczysko /1/ mające w części górnej stożkowy talerzyk tłoczący /2/, mający elementy sprężyste, mocujące oraz krawędź zewnętrzną równoległą do osi symetrii otworu mocującego. W części środkowej tłoczysko /1/ ma łukowe wybrania, połączone kanałami /5/ z otworem transportowym /6/, poniżej których jest usytuowany pierścień uszczelniający /7/, a w części dolnej kołnierz oporowy /8/. Tłoczysko /1/ osadzone jest suwliwie w korpusie /9/ mającym w dolnej części komory sprężania



U1(21) 90682 (22) 90 07 25 5(51) A47G 23/02

(75) Bernaś Sławomir, Częstochowa

(54) Koszyczek na szklankę

(57) Koszyczek wykonany z tworzywa sztucznego charakteryzuje się tym, że składa się z dwu obwodowych pierścieni /1/, posiadających na obwodzie równomiernie rozmieszczone otwory /2/, w które wsuwane są szkieletowe pręty /3/. Pręty /5/ z jednej strony wystają ponad krawędź górnego, obwodowego pierścienia, tworząc ozdobny ornament, natomiast z drugiej strony stanowią szkielet, na który nałożone są opłotowe pierścienie /4/ zamknięte pierścieniem dolnym.

/1 zastrzeżenie/

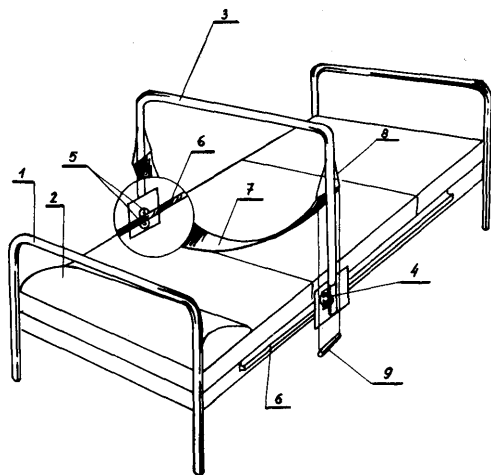
/10/ wybranie pierścieniowe /11/, poniżej którego usytuowana jest komora uszczelniająca /12/,
/2 zastrzeżenia/

U1(21) 90066 (22) 90 04 24 5(51) A61G 7/06

(75) Wyciślik Jan, Katowice

(54) Poręcz rehabilitacyjna przyłóżkowa

(57) Poręcz ma kablak /3/ zamocowany w regulacyjnych zaciskach /4/, połączonych z kółkami /5/ osadzonymi na szynach /6/. Na kablaku /3/ poprzez strzemiona /5/ zawieszony jest pas /7/.
/1 zastrzeżenie/

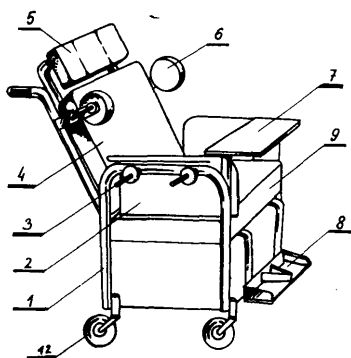


U1(21) 90067 (22) 90 04 24 5(51) A61G 5/00

(75) Wyciślik Jan, Katowice

(54) Fotelik rehabilitacyjny dla dzieci

(57) Fotelik składa się ze szkieletu /1/ i osadzonych na nim: boczaków /2/ z prowadnicami /3/, oparcia /4/, podglówka /5/, opór bocznych /6/, stolika /7/, podnóżka /8/, siedzenia /9/ i kółek jezdnych /12/. Rozstaw boczaków /2/, ustawienie oparcia /4/ i podglówka /5/ są regulowane.
/1 zastrzeżenie/

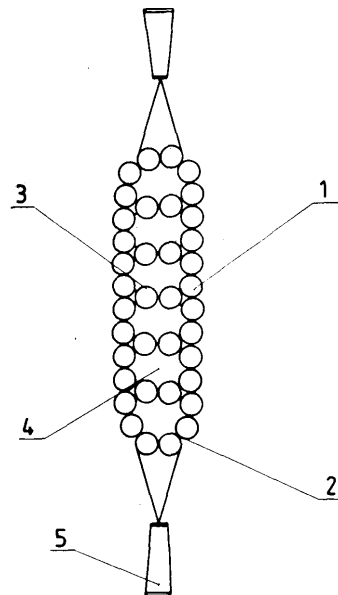


U1(21) 90021 (22) 90 04 23 5(51) A61H 11/00

(75) Gojżewski Marian, Poznań

(54) Pas do masażu ciała

(57) Pas ma kulki splecione ze sobą tak, że pas ma kształt zbliżony do wydłużonego prostokąta o zaokrąglonych, krótszych bokach /2/, przy czym oba ciągi /1/ kulek tworzące dłuższe boki tego prostokąta połączone są ze sobą kilkoma poprzecznymi ciągami /3/ kulek w ter; sposób, że pomiędzy poprzecznymi ciągami /3/ kulek pozostają wolne przestrzenie /4/, a na obu końcach pas jest zaopatrzony w uchwyty /5/ mające postać stożków ściętych.
/2 zastrzeżenia/



U1(21) 90025 (22) 90 04 23 5(51) A61M 5/14

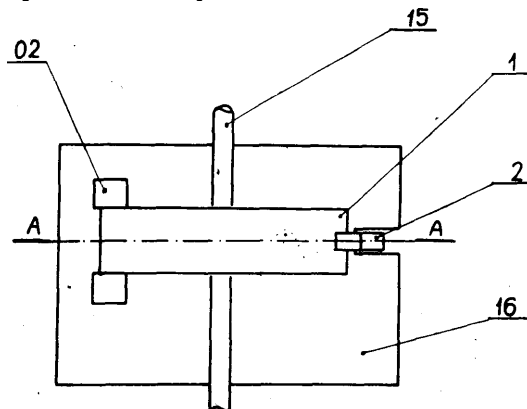
(71) Studencka Spółdzielnia Pracy

UNIVERSITAS, Warszawa

(72) Sobolewski. Piotr, Chajda Paweł,
Omieljanowicz Mirosław, Plucińska
Mirosława

(54) Obudowa kontrolera infuzji

(57) Obudowa, na ścianie bocznej, ma zacisk mocujący dren /15/ w postaci drzwiczek /1/ zamyka.



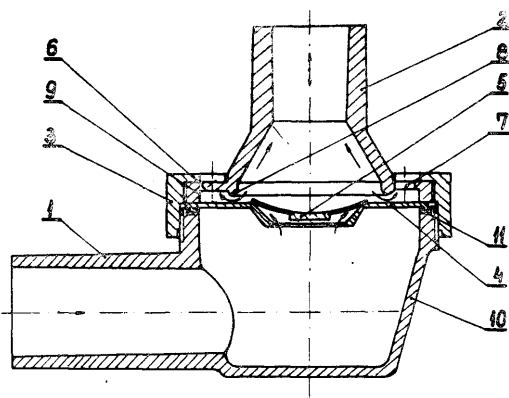
nych zatrzaskiem /2/ na zawiasie /08/. V. szczelinie ścianki bocznej i zamocowanej do niej płytki /16/ usytuowane jest ostrze zaciskające /06/ połączone z elektromagnesem zaworu drena /15/. Drzwi /1/ mają od strony wewnętrznej wydrążenie, którego szerokość jest kilkakrotnie większa od średnicy drena. /1 zastrzeżenie/

U1(21) 90065 (22) 90 04 24 5(51) A61M 16/20-

(75) Tomaszuk Marek, Bydgoszcz; Pogan Zdzisław, Grudziądz

(54) Zastawka oddechowa

(57) Zastawka charakteryzuje się tym, że korpus /10/ z króćcem wlotowym /1/ ma zagłębienie /11/ dla wyprofilowanej membrany /4/ tworzącej jedną całość z dwukierunkową zastawką /5/. Membrana /4/ dociskana jest króćcem wlotowym /2/ zakończonym kołnierzem /6/, na którego obwodzie umieszczone są otwory wydechowe /7/ prostopadłe do powierzchni kołnierza /6/. Całość połączona jest karbowaną nakrętką /3/. /1 zastrzeżenie/



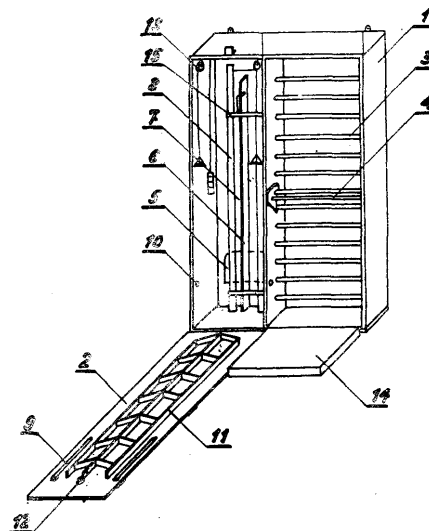
U1(21) 90050 (22) 90 04 24 5(51) A63B 17/00

(71) Centralny Ośrodek Techniki Medycznej, Warszawa
(72) Grzybowski Mieczysław, Gutman Robert, Łas Jerzy

(54) Szafa z urządzeniami rehabilitacyjnymi

(57) Szafa /1/ z urządzeniami rehabilitacyjnymi, zabudowana ścianami tworzącymi prostopadłościan, jest podzielona wewnątrz na dwie części, przy czym w części otwartej szafy /1/ jest zamo-

cowana drabinka gimnastyczna /3/, zaś w drugiej części szafy /1/, wyposażonej w otwierane i kładzione drzwi /2/, są umieszczone przyrządy rehabilitacyjne, to jest deska rozpórcza /6/, kratka do nauki chodzenia /11/, ławka gimnastyczna /7/, poręcze /8/ bloczki /13/ z linkami zakończonymi ciężarkami i uchwytami oraz rozkładane siedzisko /5/. /7 zastrzeżeń/

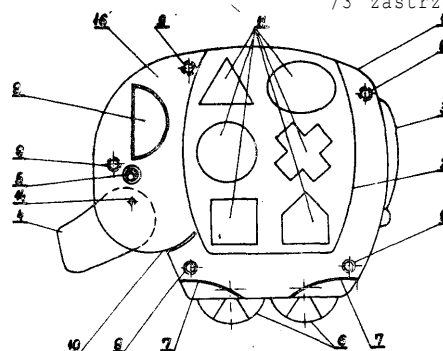


U1(21) 90035 (22) 90 04 24 5(51) A63H 33/08

(75) Sitek Jolanta, Bydgoszcz

(54) Zabawka zręcznościowa

(57) Zabawka ma przestrzenny korpus /1/ z kształtowymi otworami /11/ na klocki, do którego zamocowany jest obrotowy spust /4/ oraz koła /6/. Część przednia /16/ i tylna korpusu /1/ połączone są nierozłącznie przez elementy montażowe /9/. /3 zastrzeżenia/



R Z I A Z B

RÓŻNE PROCESY PRZEMYSŁOWE; TRANSPORT

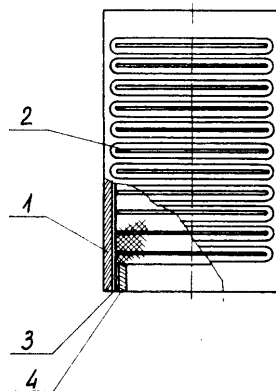
U1(21) 89984 (22) 90 04 17 5(51) B01D 29/11

(71) Instytut Budownictwa Mechanizacji i Elektryfikacji Rolnictwa, Warszawa
(72) Wargocki Marian, Kowalski Jan, Przykowski Andrzej, Michalski Konrad, Wiśniewska Grażyna, Czernek Bogusław

(54) Cylindryczny zespół filtrujący

(57) Zespół składa się z cylindrycznego sztywne- go korpusu /1/ wykonanego z tworzywa sztucznego, który posiada na całej długości szczeliny /2/ o kształcie trapezu w przekroju poprzecznym, przy czym każda szczelina /2/ ma najmniejszą

szerokość na wewnętrznej średnicy Korpusu /1/. Wewnątrz korpusu /1/ jest umieszczona siatka filtrująca /3/ wykonana z tworzywa sztucznego, która posiada oczka o wymiarach nieco mniejszych niż najmniejsza szerokość szczeliny /2/. Siatka /3/ jest zamocowana w korpusie /1/ za pomocą pierścienia /4/ wykonanego z tworzywa sztucznego. /i zastrzeżenie/



U1(21)' 89992 (22) 90 04 17 5(51) B01D 45/00

(71) OMEGA ENGINEERING Sp. z o.o.,

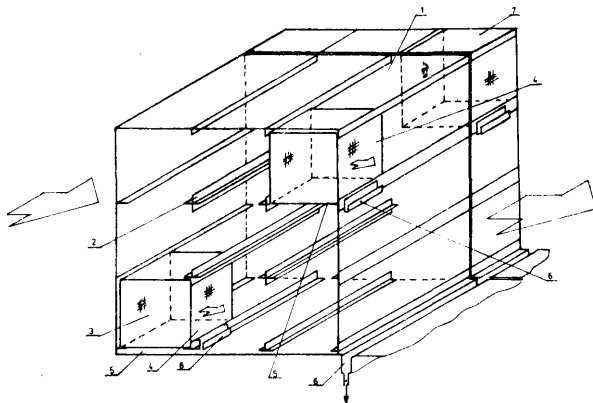
Bielsko-Biała

(72) Pollak Marek, Wołek Kazimierz

(54) Seperator segmentowy

(57) Przedmiotem wzoru użytkowego jest seperator segmentowy przeznaczony zwłaszcza do odwadniania gazów na skalę przemysłową.

Seperator segmentowy charakteryzuje się tym, że w obudowie /1/ na szynach podporowych /2/ suwniwie osadzone są modułowe elementy odkraplające /3/, mające dwie ściany /4/ przelotowe. Powyżej krawędzi dolnej /5/ elementu odkraplającego /3/ osadzone są rynny /6/ odprowadzania skropliny. Regulacja wydajności seperatora segmentowego odbywa się poprzez odwrócenie o kąt 90° modułowego elementu odkraplającego /3/. /i zastrzeżenie/



U1(21) 90134 (22) 39 11 22 5(51) B01L 5/02
B01D 53/00

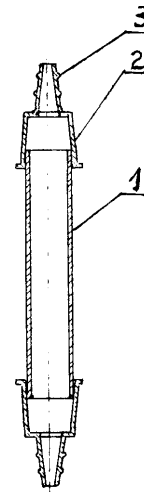
(62) 33814

(71) Centralny Ośrodek Badawczo-Rozwojowy
Przemysłu Artykułów Technicznych
i Galanteryjnych, Łódź

(72) Włodarczyk Mieczysław, Lelonekiewicz
Tadeusz

(54) Rurka absorpcyjna

(57) Przedmiotem wzoru użytkowego jest rurka absorpcyjna w kształcie tulejki, posiadająca z obu stron łączniki /2/ w kształcie ściętego stożka, z ożebrowanymi kołcówkami. /i zastrzeżenie/

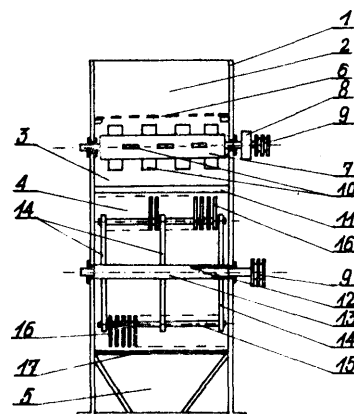


U1(21) 90838 (22) 90 08 23 5(51) B02C 19/12

(75) Czarnota Zdzisław, Turew

(54) Urządzenie do rozdrabniania surowców
roślinnych

(57) Urządzenie charakteryzuje się tym, że ma pod lejem zasypowym /2/ komorę /3/ mieszczącą parę współbieżnych walców /4/ wstępnego rozdrabniania oraz umieszczone na osi napędowej tej pary sprzęgło przeciążeniowe /8/ zabezpieczające przed przedostaniem się do głównej komory /4/ obcego twardego materiału. Ponadto urządzenie ma wprowadzone do leja zasypowego dysze doprowadzające wodę. /i zastrzeżenie/

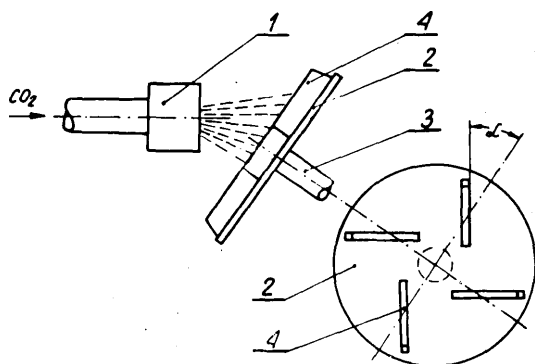


U1(21) 90001 (22) 90 04 13 5(51) B05B 3/04

(71) Instytut Tele-i Radiotechniczny,
warszawa
(72) Smolarski Andrzej, Wójcicki Marek

(54) Zespół dyszy czynnika chłodzącego termostatu

(57) Zespół ma wirującą tarczę /2/ umieszczoną przed wylotem dyszy /1/. Wirująca tarcza /2/ ma na swej powierzchni czołowej występy /4/ prostopadłe do jej powierzchni, ustawione względem promienia tarczy pod kątem $\angle$ większym od zera. /1 zastrzeżenie/

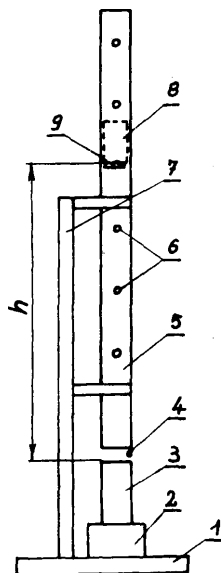


U1(21) 90023 (22) 90 04 23 5(51) 306B 1/02

(71) Politechnika Śląska, Gliwice
(72) Parchański Józef

(54) Urządzenie do wytwarzania impulsu siły

(57) Urządzenie charakteryzuje się tym, że ma w podstawie /1/ podzespół /2/, do nastawienia określonej impedancji mechanicznej mocowania końca badanego przetwornika siły /3/, oraz rurę /5/ z otworami /6/ i sprężystym zestykaniem



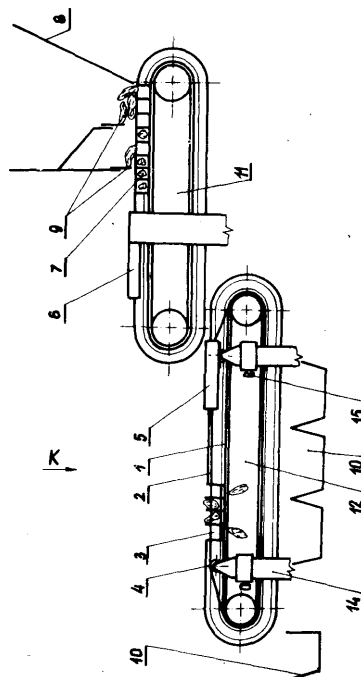
/4/, podtrzymywaną przez wspornik /2/ zamocowany w podstawie /1/, a w rurze /5/ znajduje się bójak /6/ podtrzymywany przez trzpień /9/. /1 zastrzeżenie/

U1(21) 90110 (22) 90 04 27' 5(51) 307B 13/065

(71) Akademia Rolnicza, Lublin
(72) Gołacki Krzysztof

(54) Urządzenie do selekcji ogórków

(57) Urządzenie charakteryzuje się tym, że sortownik /12/ ma pas nośny /1/ z przytwierdzonymi gniazdami /3/ oraz linę /2/ stanowiącą podparcie dla jednego końca ogórka. Lina /2/ jest podniesiona względem powierzchni den gniazd /3/ o wielkość umożliwiającą swobodne przesunięcie się ogórka w kierunku czoła gniazda /3/ oraz usytuowana rozbieżnie względem czołowych powierzchni gniazd, przez co ogórek w pewnym momencie wpada do jednego z podstawionych zbiorników odbiorczych /10/. Każde gniazdo /3/ ma skrzydło boczne tworzące przegrodę dla ogórka i ustawiające go w pozycji prostopadłej do kierunku ruchu pasa nośnego /1/. Lina /2/ jest prowadzona na rolkach /4/ osadzonych we wspornikach /14/ mających regulację wysokości. /3 zastrzeżenia/



U1(21) 90005 (22) 90 04 18 5(51) 323D 29/00
B26D 1/08

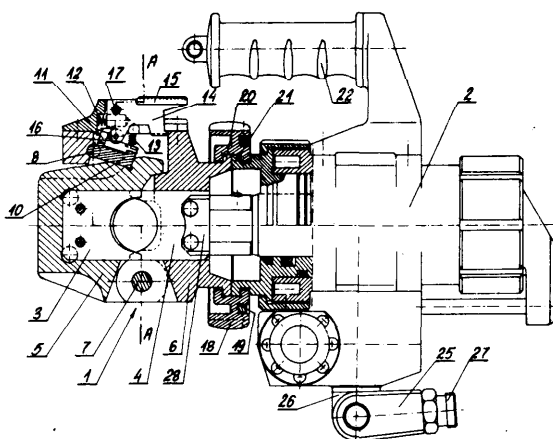
(71) Politechnika Szczecińska, Szczecin
(72) Słowikowski Jerzy, Cynke Jacek, Stróżyk Zygmunt, Piotrowski Krzysztof, Bednarski Leszek

(54) Gilotynowy przecinak hydrauliczny

(57) Wzór użytkowy rozwiązuje problem cięcia pod wodą różnorodnych kształtowników metalowych, ciekłym rotoprekrójem.

Przecinak ma gniazdo ramowe /1/ zawierające nóż tnący stały /3/ i ruchomy /4/ i złożone z części wycylnej /5/ i części obrotowej /6/ łączonych ze sobą za pomocą rygla /8/ wyposażonego w mechanizm przełączający, zestawiony z dźwigni kształtowej /14/ z zaczepem /16/ oraz sprężyn /12/ i /13/.

Kołnierze /20/ i /21/ umieszczone są we wnętrzu kanałka wykonanego w dzielonej obsadzie sprężynowej /18/, połączonej w całość za pomocą pierścienia /19/. Kołnierz /20/ związany jest integralnie z korpusem gniazda ramowego /1/, zaś kołnierz /21/ związany jest pośrednio z siłownikiem hydraulicznym /2/, przy czym oba kołnierze są względem siebie przesuwne obrotowo. /4/ zastrzeżenia/



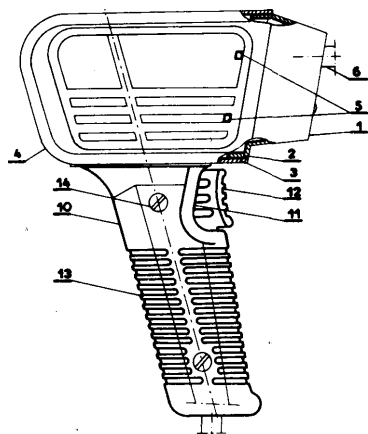
U1(21) 89994 (22) 90 04 17 5(51) B23K 3/00

(71) Zakład Doskonalenia Zawodowego, Łódź

(72) Sobczak Tadeusz, Napieracz Zbigniew

(54) Lutownica transformatorowa zwarciowa

(57) Lutownica ma rękojeść /1C/ o poprzecznych karbach /13/, usytuowaną skośnie względem



dem wysięgnika /6/ grota /8/. W wybraniu /15/ tej rękojeści usytuowany jest wyłącznik /12/ o karbowanej powierzchni. Lutownica ma maskownicę /1/ wsuniętą całym obwodem kołnierza /2/ w boczny otwór obudowy /3/ komory /4/ i zamocowaną do obydwóch boków tej obudowy dwoma parami zaczepów. /1/ zastrzeżenie/

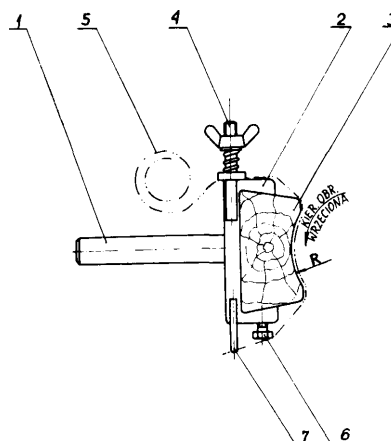
U1(21) 89969 (22) 90 04 13 5(51) B24B 33/08

(71) Huta Stalowa Wola, Kombinat Przemysłowy, Stalowa Wola

(72) Jeż Tadeusz, Drzymała Stanisław

(54) Przyrząd do zacyszczenia powierzchni walcowych

(57) Przyrząd do zacyszczenia powierzchni walcowych przy użyciu taśmy ścierniej składa się z trzpienia /1/, służącego do mocowania przyrządu w imaku nożowym tokarki, oraz obejmy /2/ z wkładką wymienną /3/. Obejma ma w górnej części docisk sprężynowy /4/ taśmy ścierniej /5/, natomiast w dolnej części ma śrubę dociskową /6/ wkładki /3/ oraz prowadnik /7/ taśmy /5/. /1/ zastrzeżenie/



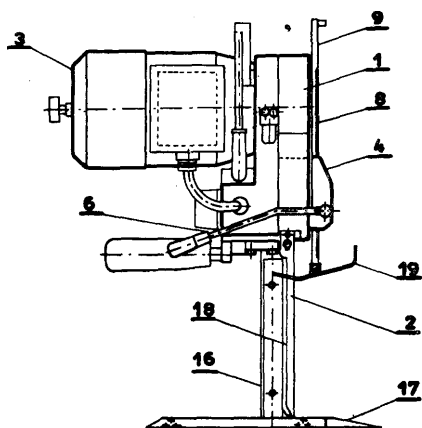
U1(21) 89993 (22) 90 04 17 5(51) B26B 25/00

(71) Zakład Doskonalenia Zawodowego, Łódź

(72) Napieracz Zbigniew, Sobczak Tadeusz

(54) Krajacz pionowy o ostrzu mieczowym

(57) Krajacz ma indywidualną obudowę /1/ mechanizmu napędowego pionowego noża /2/, z przymocowanym do niej z jednej strony elektrycznym silnikiem /3/, a z przeciwnej strony korpusem /4/ blokady, poruszającej się w nim posuwisto-zwrotnie pionowej listwy /9/ z zębatką /8/ zakończoną poziomą stopką /19/. W korpusie /4/ jest umieszczona pozioma oś z osadzoną na niej ruchomą wahadłowo pionową zapadką zaopatrzoną w dolnej części w ząb, a w górnej części powyżej tej osi, w pionowe ramie z wybraniem mieszczącym jeden koniec poziomej śrubowej sprężyny. /1/ zastrzeżenie/



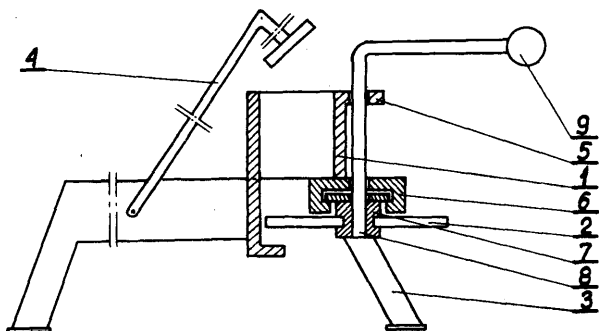
U1(21) 90008 (22) 90 04 20 5(51) B26B 3/26

(71) Warszawskie Przedsiębiorstwo
Consultingowe WARINTE Sp. z o.o.,
Warszawa

(72) Wierzbicka-Panek Małgorzata

(54) Szatkownica do warzyw i owoców

(57) Szatkownica charakteryzuje się tym, że korpus przelotowy /1/ o przekroju poprzecznym nerkowatym i dolnej krawędzi wygiętej pod kątem prostym ma dwa występy przymocowane do krawędzi korpusu o mniejszym przekroju, płaski /5/ i wygięty ku dołowi /6/, przy czym w wygięciu występu /6/ jest wprowadzony kołnierz tulejki /7/ mającej osadzoną okrągłą tarkę /2/. Tulejka /7/ połączona jest z rączką /9/ przechodzącą przez otwory w wystęпах /5/ i /6/. Korpus /1/ umieszczony jest na nóżkach /3/, dwóch krótszych i trzeciej dłuższej, zaopatrzonej w dociskacz /4/, przy czym wysokość nóżek /3/ jest jednakowa. /4/ zastrzeżenia/



U1(21) 90078 (22) 90 04 27 5(51) B26B 13/05

(71) Przedsiębiorstwo Zagraniczne HENTAD,
Gdynia

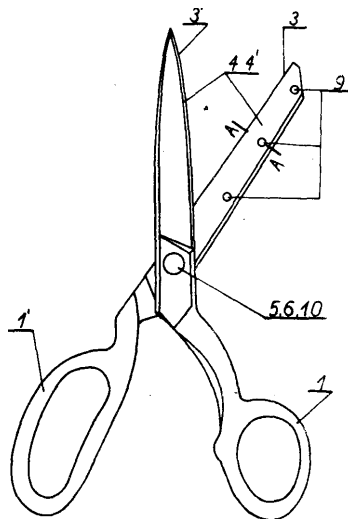
(72) Szmidt Tadeusz

(54) Nożyce

(57) Nożyce mają ramiona /1/ i /1'/ w gniazdach których osadzone są ostrza /4/ i A'/

przytwierdzone do ramion /1/ i /1'/ sposob nierozłączny za pomocą czopów /9/. Ostrza A/ i /4'/ mają otwór /10/ pod oś /5/ i przylegają do gniazd całą swoją odpowiednio wyprofilowaną powierzchnią, której obrzeże z jednej strony tworzy krawędź tnącą /3/ i /3'/.

A zastrzeżenia/

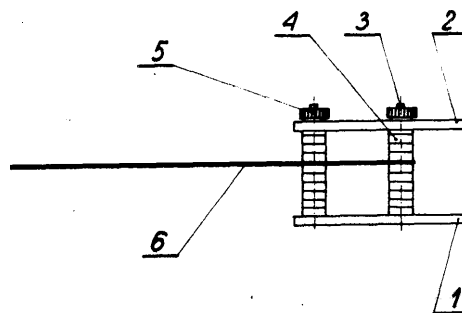


U1(21) 89680 (22) 90 03 07 5(51) B26D 3/24

(75) Malitek Stefan, Warszawa

(54) Krajacz do ciast

(57) Krajacz do ciast składa się z podstawy /1/ i nakładki /2/ połączonych za pomocą śrub mocujących /3/, przekładek dystansowych /4/ i nakrętek /5/ oraz noża /6/. Wybranie zamocowanego równolegle do podstawy /1/ noża /6/ umieszczone jest pomiędzy przekładkami dystansowymi /4/ na śrubach mocujących /3/. /1/ zastrzeżenia/



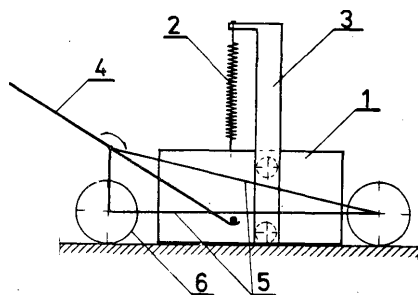
U1(21) 90077 (22) 90 04 27 5(51) 328B 7/04

(75) Gryglaszewski Andrzej, Warszawa

(54) Pustaczarka ręczna krocząca

(57) Pustaczarka składa się z formy /1/ umieszczonej w prowadnicy /3/ sztywno połączonej z ramą /5/. Do ramy /5/ przymocowano obrotowo

dźwignię /4/ do podnoszenia formy /1/. Pomiedzy przewodnicą /3/ a formą /1/ umocowano element sprężysty /2/.



U1(21) 90012 (22) 90 Oh 19 5(51) B32B 15/01

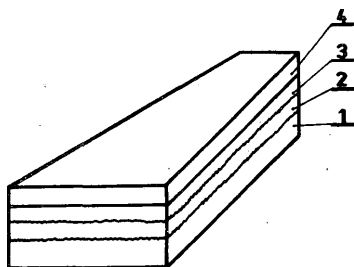
(71) Politechnika Gdańska, Gdańsk
(72) Bielawski Jacek, Stolarski Andrzej, Walczak Włodzimierz Jacek, Walczak Włodzimierz

(54) Materiał kompozytowy na elementy pośrednie

(57) Wzór użytkowy rozwiązuje zagadnienie za-projektowania budowy materiału kompozytowego, służącego jako elementy pośrednie do łączenia konstrukcji metalowych z wykonanymi ze stopów metali.

Materiał kompozytowy na elementy pośrednie charakterystyczny tym, że składa się z czterech warstw: stali /1/ o podwyższonej wytrzymałości typu DH40, stali chromoniklowej /2/ typu 1H18N9T oraz dwuwarstwowej blachy-aluminium /3/ typu Al platerowanego stopem /4/ PA13. Strefa połączenia pomiędzy stopem /4/ PA13 a aluminium /3/ Al ma budowę prostą, a strefy połączeń między stalą /1/ DH40 a stalą /2/ 1H18N9T oraz między stalą /2/ 1H18N9T a aluminium /3/ Al mają budowę falistą.

/1 zastrzeżenie/

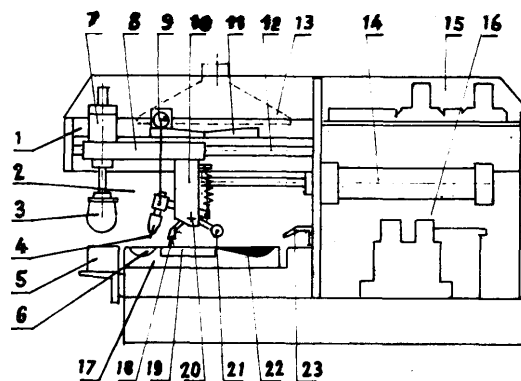


U1(21) 90111 (22) 90 04 27 5(51) B41F 1/16

(71) Fabryka Aparatów Elektrycznych APENA, Bielsko-Biała
(72) Jano Adam

(54) Drukarka tamponowa

(57) Drukarka charakteryzuje się tym, że ma budowę blokową i pneumatyczny napęd o ruchu pionowym siłownika /7/ tamponu /3/ i o ruchu poziomym siłownika /1.4/ suportu /4/.
/5 zastrzeżenie;-/

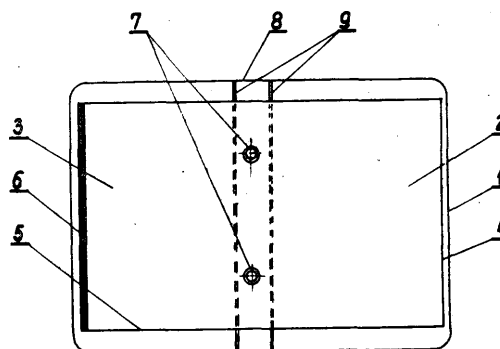


U1(21) 90026 (22) 90 04 23 5(51) B42D 1/08

(75) Trawiński Sylwiusz, Bydgoszcz

(54) Mini album do zdjęć

(57) Album stanowi zestawienie okolicznościowej elastycznej okładki /1/ i podwójnych przezroczystych kieszeni /2/ i /3/. Kieszenie /2/ i /3/ utworzone są przez liniowe spojenia /4/, /5/ i /6/ połączone w sposób trwały poprzez elementy mocujące /7/ z częścią grzbietową /8/ okładki /1/.

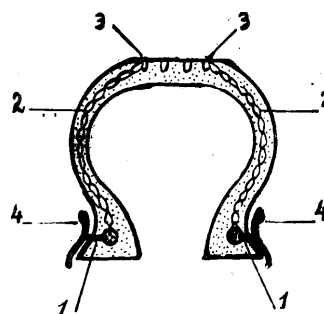


U1(21) 89220 (22) 90 01 15 5(51) B60C 19/08

(75) Leja Ignacy, Warszawa

(54) Przewodzące opony

(57) Opona ma w trzech punktach na obwodzie umieszczone druty /2/, które są z jednej strony



połączone z obręczą koła /4/, a z drugiej są wyprowadzone na zewnątrz po obu stronach bieżnika opony. /1 zastrzeżenie/

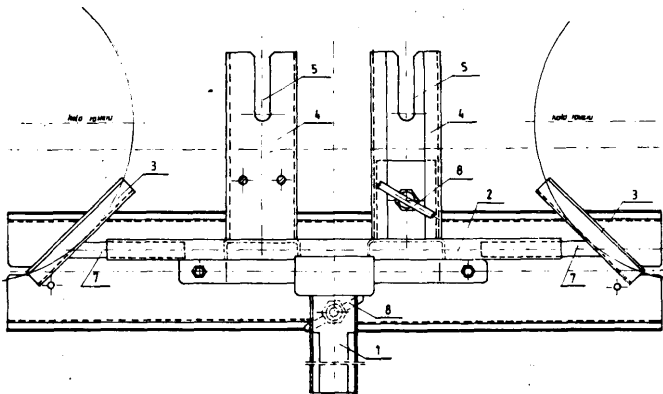
U1(21) 90020 (22) 90 04 21 5(51) B60D 1/14
B62K 27/12

(72) Syta Szymon, Skoczów
(71) Syta Szymon, Maroszek Leonard

(54) Uchwyt rowerowy

(57) Uchwyt rowerowy jest przeznaczony do osadzania go na haku holowniczym samochodu.

Uchwyt stanowi osadzona na haku holowniczym obejma /1/, na której pod kątem prostym osadzone przelotowe prowadzenie /2/ podpór kół /3/. Na przelotowym prowadzeniu /2/ symetrycznie do osi pionowej uchwyty osadzono uchwyty pedałów /4/ posiadające wybrania /5/. Na wewnętrznej stronie uchwyty pedałów /4/ znajdują się wkładki elastyczne. Ramiona /7/ podpór kół /3/ uchwyty pedałów /4/ i obejma /1/ mają pokręta /8/ do regulacji. /2 zastrzeżenia/

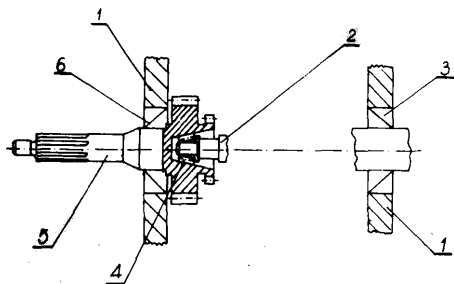


U1(21) 90063 (22) 90 04 24 5(51) B60K 17/08
F16H 3/12

(71) Fabryka Przekładni Samochodowych POLMO,
Tczew
(72) Burdon Ryszard, Wieteska Józef

(54) Skrzynia biegów

(57) Skrzynia biegów charakteryzuje się tym, że wał główny /2/ osadzony jest z jednej strony w łożysku stożkowym /3/ zamontowanym w obudowie



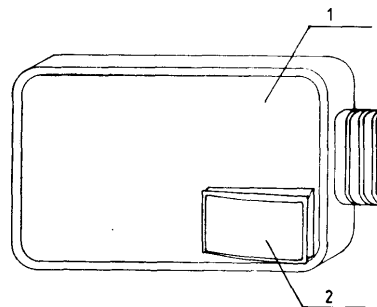
/1/, zaś z drugiej strony w łożysku stożkowym /4/ umieszczonym w wale sprzęgłowym /5/ ułożonym w obudowie /1/ na łożysku stożkowym /6/. Wał sprzęgłowy /5/ ma głębokość podźbia równą 1,85 - 1,90 modułu normalnego. /1 zastrzeżenie/

U1(21) 90015 (22) 90 04 19 5(51) B60R 1/06

(75) Jachorski Zbigniew, Pabianice

(54) Lusterko

(57) Przedmiotem wzoru użytkowego jest samochodowe lusterko boczne wyposażone w pomocnicze lusterko /2/ w postaci prostokątnego wycinka czaszy kulistej umieszczonego na podstawie w kształcie klina. Pomocnicze lusterko /2/ przykleja się do zasadniczego lusterka /1/. II zastrzeżenie/

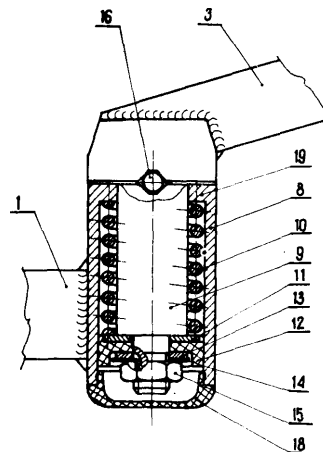


U1(21) 90069 (22) 90 04 26 5(51) B60M 1/06

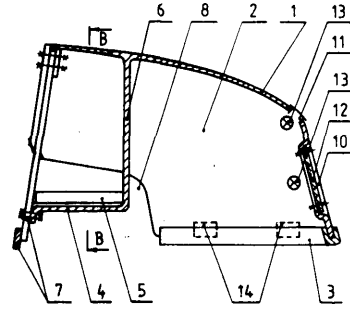
(71) Zrzeszenie Przemysłu Ciągnikowego
URSUS, Warszawa
(72) Jarecki Wacław, Maryniak Tadeusz,
Paciorek Janusz

(54) Urządzenie mocujące lusterka wsteczne, zwłaszcza do ciągników rolniczych

(57) Urządzenie składa się z ram /1/ połączonych poprzeczką o regulowanej długości ramion /3/,



połączonych z lusterkami wstecznymi za pomocą przegubów z zatraskami. Ramy /1/ zamocowane są do podwozia ciągnika za pomocą obejm i śrub oraz podparte są za pomocą zastrzałów. Przeguby z zatraskami mają tuleje /8/ z rowkami przymocowane na stałe do ram /1/, wewnątrz których osadzone są sworznie /9/ z kołkami /16/ przymocowane na stałe do ramion /3/. Na sworzniach /9/ osadzone są sprężyny /10/ dociskane do kołnierzy /19/ za pomocą podkładek zwykłych /11/, podkładek /12/ z textolitu, nasyconych olejem transformatorowym, podkładek zwykłych /13/, podkładek odginanych /14/, oraz nakrętek /15/. Tuleje /8/ od dołu zabezpieczone są zaślepkami /18/. /4 zastrzeżenia/

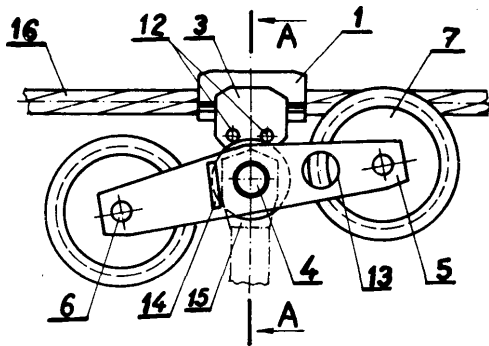


U1(21) 90105 (22) 90 04 26 5(51) B61B 12/02

- (71) Centrum Mechanizacji Górnictwa KOMAG, Gliwice
 (72) Wyciszczok Stefan, Majewski Stanisław, Myrta Zdzisław, Nasięk Mieczysław

(54) Wpręg krzeselka kolei linowej, krzeselkowej z krzeselkami wyprzęganymi

(57) Wpręg ma szeroki kablak /1/ zaopatrzony w mocowaną rozłącznicę cierną wkładkę, osadzoną za pomocą ucha /3/ na osi /4/. Po obu bokach ucha /3/ na osi /4/ osadzone są wahacze /5/ połączone osiami /6/, na których osadzone są rolki /7/. Na obwodzie bieżnika każda rolka /7/ ma rowek o przekroju prostokątnym. W uchu /3/ znajdują się ograniczniki /12/ wychyłu wahaczy. W wahaczach /5/ w pobliżu rolki usytuowanej w kierunku jazdy znajdują się odciążające otwory /13/. Na wahaczu zaś usytuowanym na osi od strony ucha /15/ krzeselka zamocowana jest blokada /14/ wychyłu wahaczy względem ucha /15/. /2 zastrzeżenia/



U1(21) B971S (22)90 03 09 5(51) B62D 35/00

- (71) PROEXPORT Sp. z o.o., Piaseczno
 (72) Michalski Zbigniew, Bakula Leszek

(54) Deflektor

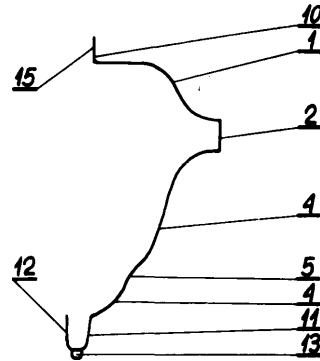
(57) Deflektorze ściana czołowa /1/ połączona jest z dwiema ścianami bocznymi /2/. Półka /4/ z obrzeżami /5/ połączona jest ze ścianą czołową /1/, przy pomocy ściany pośredniej /6/ i wspornika /7/. /4 zastrzeżenia/

J1(21) 89962 (22) 90 04 13 5(51) B62D 25/20

- (75) Zagórski Stanisław, Warszawa;
 Kierzniewski Wacław, Warszawa;
 Zagórski Zbigniew, Opacz;
 Zagórski Rafał, Warszawa

(54) Ośłona progów pojazdów samochodowych

(57) Korpus /1/ osłony ma w części górnej kształt odwzorowujący próg nadwozia, a w części dolnej podwójne wybrzuszenia /4/, pomiędzy którymi jest rowek /5/ nachylony względem wzdłużnej dolnej krawędzi mocującej i łączy się z nią w miejscu, od którego powierzchnia zewnętrzna ma pojedyncze wybrzuszenie. Korpus /1/ ma pionowo usytuowaną górną /10/ i dolną /11/ płaszczyznę mocującą, w której usytuowane jest zawinięcie /12/ z elementami /13/ odwadniającymi. /1 zastrzeżenie/

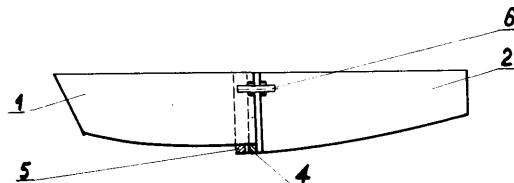


U1(21) 90107 (22) 90 04 27 5(51) B63B 5/24

- (75) Pilarczyk Leszek, Wrocław

(54) Kadłub łodzi o budowie segmentowej, zwłaszcza sportowej lub turystycznej

(57) Kadłub składa się z części dziobowej /1/, części rufowej /2/ i części pokładowej. Występ



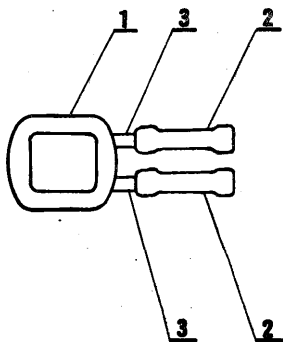
/4/ części /1/ mocowany jest w **obejście** /5/, a połączenie zabezpieczone jest sworzniami /6/. Część /1/ połączona jest z **częścią** pokładową rozłącznie przegubem. /2/ zastrzeżenia/

U1(21) 90034 (22) 90 04 24 5(51) B65D 53/12

(75) Marciniak Marek, Włocławek

(54) Zamknięcie do taśm owijających opakowany towar

(57) Zamknięcie stanowi oczko /1/ połączone poprzez szyjki /3/ z ramionami /2/.
/1/ zastrzeżenie/



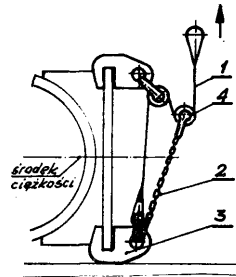
U1(21) 89983 (22) 90 04 17 5(51) B66C 1/12

(71) Fabryka Maszyn Górniczych **F** AMUR, Katowice

(72) Dudek Grzegorz, Cieślak Maciej

(54) Przyrząd do obracania ciężkich niestabilnych przedmiotów, zwłaszcza sań do kombajnów górniczych

(57) Przyrząd ma linkę /1/, łańcuch /2/, uchwyty /3/ i rolki /4/.
/1/ zastrzeżenie/



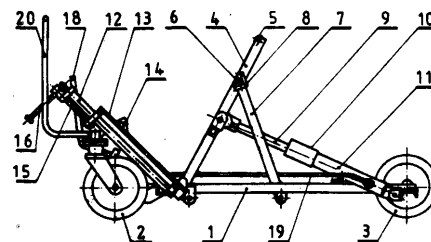
U1(21) 90112 (22) 90 04 27 5(51) B66F 5/04

(71) Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Technicznej Obsługi Rolnictwa, Ksawerów

(72) Kuliński Eugeniusz, Wasilewski Zenon, Wadowski Dariusz

(54) Wózek do demontażu i montażu przenośników pochyłych kombajnów zbożowych

(57) Wewnątrz nośnej ramy /1/ są zamocowane wychylnie:..wsporcza rama /4/ o kształcie litery "H" z rolkami /5/ na końcach pionowych ramion i wystającymi sworzniami /6/ na bokach pionowych ramion oraz wsporniki /7/ zakończone **zaczepami** /8/. Do poziomego ramienia wsporczej ramy /4/ jest zamocowane tłoczysko /9/ hydraulicznego siłownika /10/, a jego cylinder /11/ jest zamocowany do tylnej części nośnej ramy /1/. W przedniej części nośnej ramy /1/ są zamocowane ukośnie prowadnice /12/ z prowadnikami /13/ zawierającymi podpory /14/ z tym, że prowadnice /12/ są połączone z prowadnikami /13/ za pomocą śrub /15/ zawierających pokrętła /16/, natomiast pośrodku przedniej części nośnej ramy /1/ jest zamocowana hydrauliczna pompa z dźwignią /18/.
/1/ zastrzeżenie/



DZIAŁ D

WŁÓKIENNICTWÓ I PAPIERNICTWO

U1(21) 90072 (22) 90 04 25 5(51) D01G 15/16

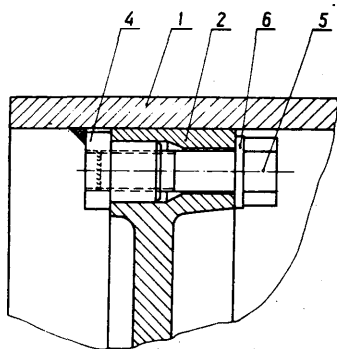
(71) ~~Bielska~~ Fabryka Maszyn Włókienniczych, Bielsko-Biała

(72) Waligórski Władysław, Rosikoń Wacław

(54) Bęben zespołu **zgrzeblarkowego**

(57) Bęben złożony jest ze stalowego płaszczu /1/, dwóch skrajnych obręczy /2/ oraz wału.

Na obwodzie skrajnych obręczy /2/ są cylindryczne otwory z włożonymi nakrętkami /4/ mającymi **głowe** w kształcie kwadratu, do których wkręcone są zabezpieczające śruby /5/. Głowy nakrętek /4/ krawędzią przylegające do płaszczu /1/ łączone są z płaszczem /1/ przy pomocy spawania.
/1/ zastrzeżenie/

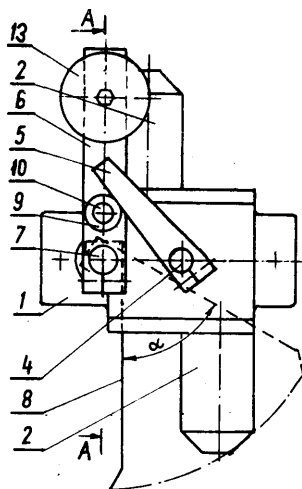


U1(21) 90108 (22) 90 04 27 5(51) D01G 15/42

- (71) Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Maszyn
Przędzalnictwa Wełny BEFAMATEX,
Bielsko-Biała
(72) Hajderek Władysław, Dyrda Wiktor

(54) Urządzenie napędzające klapę zamykającą
dopływ surowca w zasilarce wagowej

(57) **Urządzenie** wyposażone jest w dwa elektromagnesy /2/ umocowane do **korpusu** /1/ i połączone z zębatkami współpracującymi z zębatym wałkiem /4/, na którego czopie osadzona jest dźwignia /5/ **współpracująca** z rolką /9/ osadzoną w prawej dźwigni /6/. Prawa dźwignia /6/ i lewa dźwignia osadzone są trwale na czopach **wałka** /7/, do którego umocowana jest zamykająca klapa /8/. Dźwignie /6/ mają ciężarki /13/ stanowiące przeciwwagę dla zamykającej kłapy /8/.
/2 zastrzeżenia/

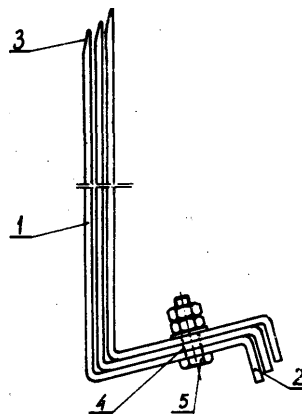


U1(21) 90031 (22) 90 04 23 5(51) D03D 47/40

- (71) Zakłady Przemysłu Wełnianego KREPOL,
Bielsko-Biała
(72) Ochodek Franciszek, Piątek Czesław,
Jesionka Tadeusz

(54) Rozdzielacz nitek aparatu **krajkowego**
krosien papierowych

(57) Rozdzielacz nitek aparatu **krajkowego** krosien papierowych stanowią trzy trzcinki /1/, które posiadają jeden koniec /2/ zagięty pod kątem prostym, a drugi koniec /3/ ścięty z jednej strony. Trzcinki w środku posiadają otwór /4/ na śrubę /5/, a w jednej trzeciej długości są zagięte pod kątem **ostrym**. /1 zastrzeżenie/

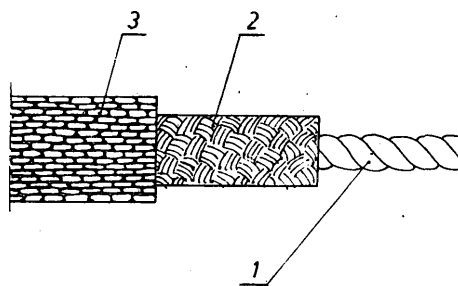


U1(21) 89997 (22) 90 04 17 5(51) D07B 1/08

- (71) Bielskie Zakłady Lin i Pasów BEZALIN,
Bielsko-Biała
(72) Chodyński Andrzej, Gil Bogdan,
Gołaszewski Antoni, Szkuta Jerzy,
Zemczak Józef

(54) Lina **okrągło-splotowa**

(57) Linę stanowi linka stalowa /1/ opleciona pierwszą warstwą /2/ **16-splotowego** opłotu i drugą warstwą /3/ **20-splotowego** opłotu.
/2 zastrzeżenia/



DZIAŁ E

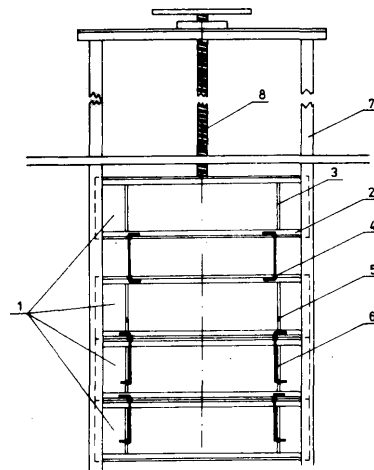
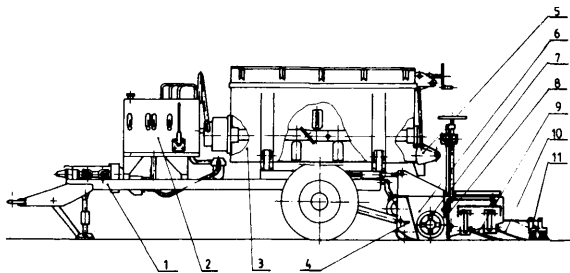
BUDOWNICTWO; GÓRNICTWO; KONSTRUKCJE ZESPOLONE

U1(21) 90016 (22) 90 04 20 5(51) E01C 19/16

- (71) Wojskowa Akademia Techniczna
im. J. Dąbrowskiego, Warszawa
(72) Krasuski Jan, Kulkowski Wiesław,
Lutostański Ryszard, Cupisz Stefan,
Kozera Jerzy, Drewiżyński Jerzy,
Wójcik Marian

(54) Urządzenie do rozkładania zapraw
umacniających nawierzchnie drogowe

(57) Urządzenie do rozkładania zapraw umacniających nawierzchnie drogowe, a głównie nawierzchnie pasów startowych lotnisk wyposażone jest w osprzęt rozściełający /4/ umieszczony za mieszalnikami zaprawy /3/ składający się z przymocowanego poprzecznie do ramy urządzenia koryta /6/ wyposażonego w obrotowy ślimakowy rozścielacz /7/ i nastawną przysłonę /8/ szczeliny wylotowej tego koryta. Za przysłoną /8/ do tego koryta /7/ przymocowane są zacierające listwy /9/ z zacierakami /10/ i szczotki /11/. Listwy zacierające /9/ i zacieraki /10/ wprawiane są w poziomy, poprzeczny do kierunku pracy urządzenia ruch oscylacyjny za pomocą mechanizmów mimośrodowych. /2 zastrzeżenia/



U1(21) 90529 (22) 90 06 28 5(51) E03B 3/20

- (71) Akademia Górniczo-Hutnicza
im. Stanisława Staszica, Kraków
(72) Zięba Antoni, Rzycki Mirosław

(54) Filtr studzienny

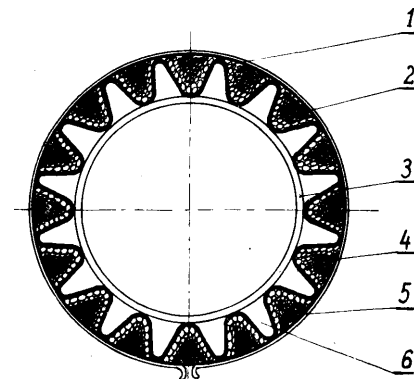
(57) Filtr ma element rurowy /1/ wykonany z perforowanej blachy falistej, zwiniętej według średnicy zewnętrznej rury nad- i podfiltrowej /3/, który na czołach wyznaczonych falową krawędzią blachy zamknięty jest pierścieniami /6/. Prześtrzenie wnek falistych blachy ograniczone siatką filtracyjną /5/ wypełnione są ziarnistym materiałem filtracyjnym /2/. /2 zastrzeżenia/

U1(21) 90017 (22) 90 04 20 5(51) E02B 7/26

- (71) BIPROMEL, Biuro Studiów
i Projektów Gospodarki Wodnej
Rolnictwa, Warszawa
(72) Godlewski Jerzy

(54) Jaz z członowymi zasuwami

(57) Jaz charakteryzuje się tym, że jednakowe członowe zasuwki /1/ mają wzmocnienia poprzeczne /2/ i wzdłużne /3/, w których znajdują się symetrycznie rozmieszczone otwory /4/ oraz poprzeczne wycięcia /5/ do prowadzenia i blokowania prętowego ogranicznika /6/ o kształcie ceownika. /2 zastrzeżenia/

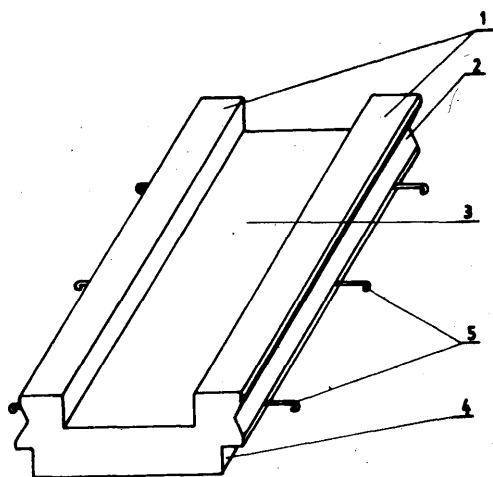


U1(21) 90027 (22) 90 04 24 5(51) E04B 5/02

- (71) Szefostwo Służby Zakwaterowania
i Budownictwa Głównego **Kwatermistrzostwa**
WP - MON, Warszawa
(72) Tylkowski Roman, Dominas Stanisław

(54) Element wypełniający stropów gęsto-
żebrowych

(57) Element składa się ze ścianek bocznych /1/ oraz półki /3/. Ścianki boczne /1/ posiadają wgłębienia usztywniające /2/, a' półka /3/ symetryczne wycięcia /4/, które umożliwiają oparcie na belce nośnej stropu. W półce /3/ zatopione są pręty kotwiące /5/, rozmieszczone prostopadło do ścianek bocznych /1/. /1/ zastrzeżenie/

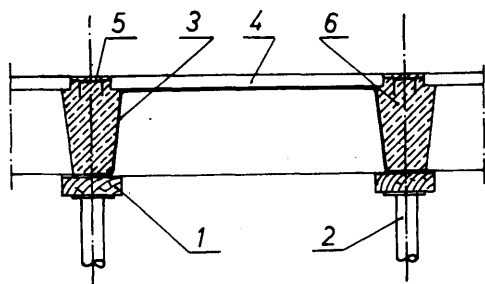


U1(21) 90028 (22) 90 04 24 5(51) E04B 5/18

- (71) Centralny Ośrodek **Badawczo-Projektowy**
Konstrukcji Metalowych **"Mostostal"**,
Warszawa
(72) Kucharczuk Witold

(54) Zespolony strop kasetonowy

(57) Zespolony strop kasetonowy stanowią płaskie płyty stropowe /4/ z wystającym zbrojeniem podporowym /5/, zespolone monolitycznymi żebrami żelbetowymi /6/, powstałymi poprzez zalanie betonu na ażurowym deskowaniu /1/, pomiędzy wkładami formującymi /3/. /1/ zastrzeżenie/

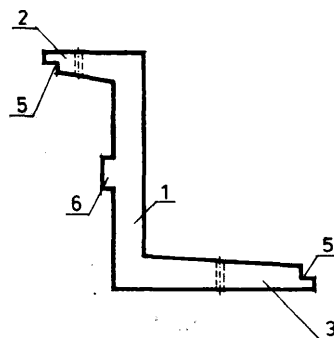


U1(21) 90081 (22) 90 04 27 5(51) E04C 1/00

- (75) Plessner Henryk, Gostyń; Szykuła
Mirosław, Łuczak Jerzy, Poznań

(54) Prefabrykowany konstrukcyjny element
budowlany

(57) Prefabrykowany konstrukcyjny element budowlany charakteryzuje się tym, że jego ścianki zewnętrzne /2/ i /3/ mają na czołowych bokach naprzemianległe, symetryczne, krawędziowe wypusty łącznikowe /5/, natomiast jego ścianka środkowa /1/ ma na całej szerokości swej płaszczyzny nieużytkowej wypust /6/. /1/ zastrzeżenie/

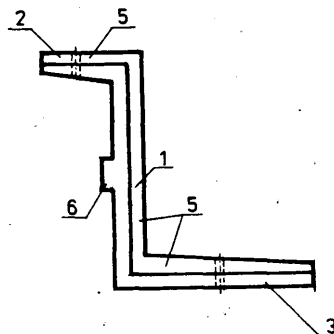


U1(21) 90082 (22) 90 04 27 5(51) E04C 1/00

- (75) Plessner Henryk, Gostyń; Szykuła
Mirosław, Łuczak Jerzy,
Poznań

(54) Prefabrykowany konstrukcyjny element
budowlany

(57) Prefabrykowany konstrukcyjny element budowlany charakteryzuje się tym, że jego ścianki /1/, /2/ i /3/ z obu stron wzdłuż płaszczyzn bocznych mają naprzemianległe, symetryczne, krawędziowe wypusty łącznikowe /5/, natomiast jego ścianka środkowa /1/ ma na całej szerokości swej płaszczyzny nieużytkowej wypust /6/. /1/ zastrzeżenie/



U1(21) 90083 (22) 90 04 27 5(51) E04C 1/00

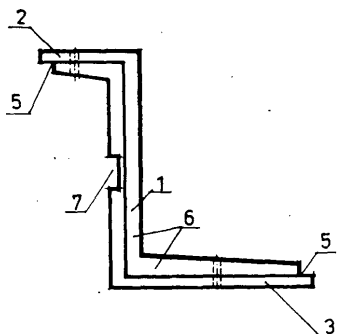
- (75) Plessner Henryk, Gostyń; Szykuła
Mirosław, Łuczak Jerzy, Poznań

(54) Prefabrykowany konstrukcyjny element
budowlany

(57) Prefabrykowany konstrukcyjny element budowlany charakteryzuje się tym, że jego ścianki

/1/, /2/ i /3/ z obu stron wzdłuż płaszczyzn bocznych mają naprzemianległe, symetryczne, krawędziowe wypusty łącznikowe /5/, a ścianki zewnętrzne /2/ i /3/ mają na czołowych bokach naprzemianległe, symetryczne, krawędziowe wypusty łącznikowe /6/, natomiast jego ścianka środkowa /1/ ma na całej szerokości swej płaszczyzny nieużytkowej wpustowy rowek /7/.

A zastrzeżenie/

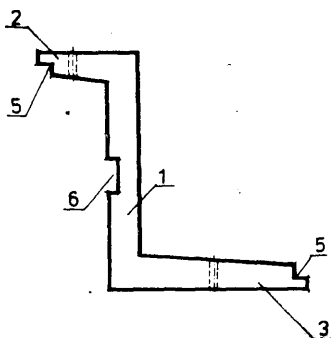


U1(21) 90084 (22) 90 04 27 5(51) E04C 1/00

(75) Plessner Henryk, Gostyń; Szykuła Mirosław, Łuczak Jerzy, Poznań

(54) Prefabrykowany konstrukcyjny element budowlany

(57) Prefabrykowany konstrukcyjny element budowlany charakteryzuje się tym, że jego ścianki zewnętrzne /2/ i /3/ mają na czołowych bokach naprzemianległe, symetryczne, krawędziowe wypusty łącznikowe /5/, a jego ścianka środkowa /1/ ma na całej szerokości swej płaszczyzny nieużytkowej wpustowy rowek /6/.
/1 zastrzeżenie/



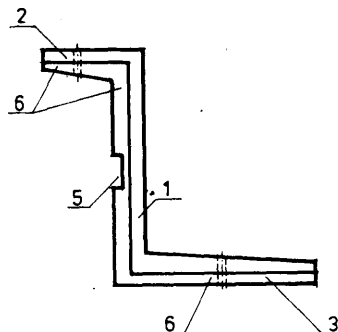
U1(21) 90085 (22) 90 04 27 5(51) E04C 1/00

(75) Plessner Henryk, Gostyń; Szykuła Mirosław, Łuczak Jerzy, Poznań

(54) Prefabrykowany konstrukcyjny element budowlany

(57) Prefabrykowany konstrukcyjny element budowlany charakteryzuje się tym, że jego ścianki /1/, /2/ i /3/ z obu stron wzdłuż płaszczyzn bocznych mają naprzemianległe, symetryczne, krawędziowe

wypusty łącznikowe /6/, a ścianka środkowa /1/ ma na całej szerokości swej płaszczyzny nieużytkowej wpustowy rowek /5/.
/1 zastrzeżenie/

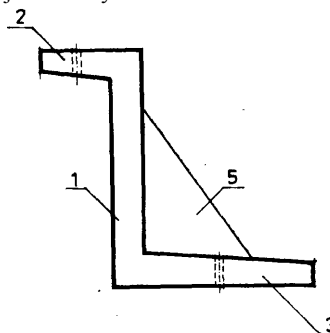


U1(21) 90086 (22) 90 04 27 5(51) E04C 1/00

(75) Plessner Henryk, Gostyń; Szykuła Mirosław, Łuczak Jerzy, Poznań

(54) Prefabrykowany konstrukcyjny element budowlany

(57) Prefabrykowany konstrukcyjny element budowlany charakteryzuje się tym, że ścianka środkowa /1/ z jedną ze ścianek zewnętrznych /2/, /3/ łączy trójkątny w zarysie wspornik /5/ zespolony z nimi w jednolity element.
/1 zastrzeżenie/

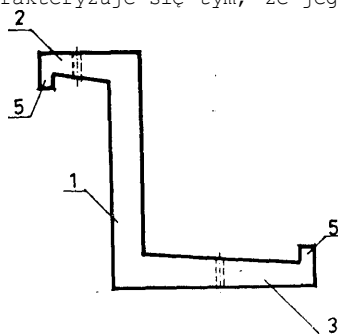


U1(21) 90087 (22) 90 04 27 5(51) E04C 1/00

(75) Plessner Henryk, Gostyń; Szykuła Mirosław, Łuczak Jerzy, Poznań

(54) Prefabrykowany konstrukcyjny element budowlany

(57) Prefabrykowany konstrukcyjny element budowlany charakteryzuje się tym, że jego ścianki



zewewnętrzne /2/ i /3/ od stron wewnętrznych płaszczyzn **nieużytkowych**, na całej szerokości mają przy krawędziach czołowych wypusty /5/, skierowane do wewnątrz elementu w przybliżeniu równoległe do jego ścianki środkowej;

/i zastrzeżenie/

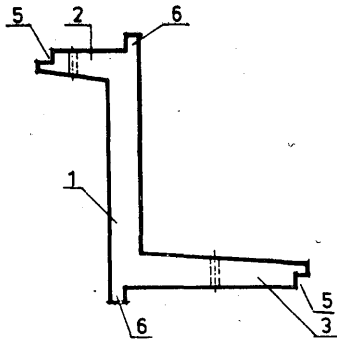
U1(21) 90088 (22) 90 04 27 5(51) E04C 1/00

(75) Plessner Henryk, Gostyń; Szykuła Mirosław, Łuczak Jerzy, Poznań

(54) Prefabrykowany konstrukcyjny element budowlany

(57) Prefabrykowany konstrukcyjny element budowlany **charakteryzuje** się tym, że jego ścianki zewnętrzne /2/ i /3/ mają na czołowych bokach **naprzemianległe**, symetryczne, krawędziowe wypusty łącznikowe /5/, zaś jego ścianka środkowa /1/ łączy się po stronie zewnętrznej z jego ściankami zewnętrznymi /2/ i /3/ poprzez **naprzemianległe**, symetryczne wypusty krawędziowe /6/ w obszarze przegięć schodkowego zarysu elementu, skierowane na zewnątrz elementu, wykonane na całej szerokości jego ścianki środkowej /1/.

/1 zastrzeżenie/



U1(21) 90089 (22) 90 04 27 5(51) E04C 1/00

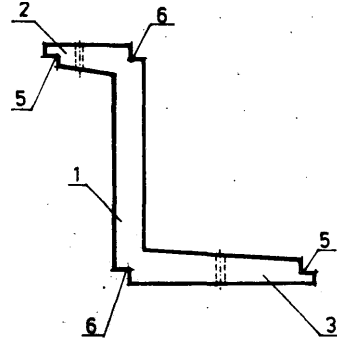
(75) Plessner Henryk, Gostyń; Szykuła Mirosław, Łuczak Jerzy, Poznań

(54) Prefabrykowany konstrukcyjny element budowlany

(57) Prefabrykowany konstrukcyjny element budowlany **charakteryzuje** się tym, że jego ścianki zew-

ewnętrzne /2/ i /3/, mają na czołowych bokach **naprzemianległe**, symetryczne, krawędziowe wypusty łącznikowe /5/, zaś jego ścianka środkowa /1/ łączy się ze ściankami zewnętrznymi /2/ i /3/ po **zewewnętrznej** stronie przegięć schodkowego zarysu elementu, poprzez **naprzemianległe**, symetryczne, wierzchołkowe uskoki krawędziowe /6/ do wewnątrz elementu i wykonane na całej szerokości ścianek.

/1 zastrzeżenie/



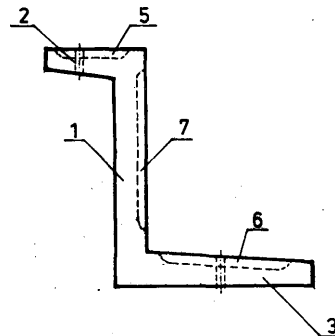
U1(21) 90090 (22) 90 04 27 5(51) E04C 1/00

(73) Plessner Henryk, Gostyń; Szykuła Mirosław, Łuczak Jerzy, Poznań

(54) Prefabrykowany konstrukcyjny element budowlany

(57) Prefabrykowany konstrukcyjny element budowlany **charakteryzuje** się tym, że każda jego ścianka /1/, /2/ i /3/ od strony **nieużytkowej** płaszczyzny ma wykonane w niej kształtowe wybranie /5/, /6/ i /7/.

/1 zastrzeżenie/



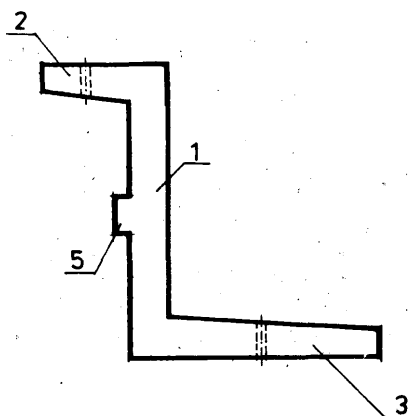
U1(21) 90091 (22) 90 04 27 5(51) E04C 1/00

(75) Plessner Henryk, Gostyń; Szykuła Mirosław, Łuczak Jerzy, Poznań

(54) Prefabrykowany konstrukcyjny element budowlany

(57) Prefabrykowany konstrukcyjny element budowlany **charakteryzuje** się tym, że jego ścianka środkowa /1/ ma na całej szerokości **swej** płaszczyzny **nieużytkowej** wypust /5/.

/1 zastrzeżenie/



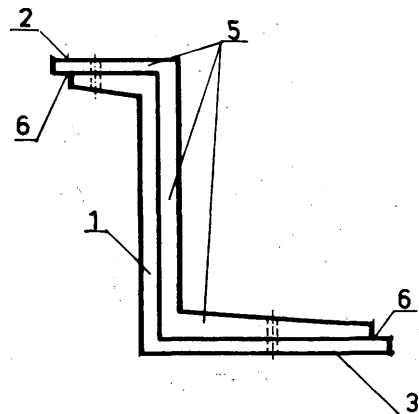
ki /1/, /2/ i /3/ z obu stron wzdłuż płaszczyzn bocznych mają **naprzemianległe**, symetryczne, krawędziowe wypusty łącznikowe /5/, a ścianki zewnętrzne /2/ i /3/ mają na czołowych bokach **naprzemianległe**, symetryczne, krawędziowe wypusty łącznikowe /6/. /1 zastrzeżenie/

U1(21) 90092 (22) 90 04 27 5(51) E04C 1/00

(75) Plessner **Henryk**, Gostyń; Szykuła Mirosław, Łuczak Jerzy, Poznań

(54) Prefabrykowany konstrukcyjny element budowlany

(57) **Prefabrykowany konstrukcyjny** element budowlany charakteryzuje się tym, że jego ścianka środkowa /1/ ma na całej szerokości swej płaszczyzny nieużytkowej wpustowy rowek /5/. /1 zastrzeżenie/

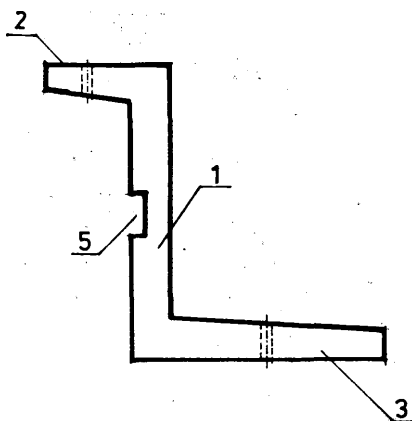


U1(21) 90094 (22) 90 04 27 5(51) E04C 1/00

(75) Plessner **Henryk**, Gostyń; Szykuła Mirosław, Łuczak Jerzy, Poznań

(54) Prefabrykowany konstrukcyjny element budowlany

(57) **Prefabrykowany konstrukcyjny** element budowlany charakteryzuje się tym, że jego ścianki zewnętrzne /2/ i /3/ mają na czołowych bokach **naprzemianległe**, symetryczne, krawędziowe wypusty łącznikowe /5/. /1 zastrzeżenie/

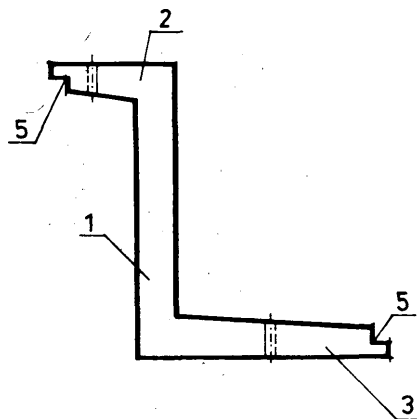


U1(21) 90093 (22) 90 04 27 5(51) E04c 1/00

(75) Plessner **Henryk**, Gostyń; Szykuła Mirosław, Łuczak Jerzy, Poznań

(54) Prefabrykowany konstrukcyjny element budowlany

(57) **Prefabrykowany konstrukcyjny** element budowlany charakteryzuje się tym, że jego ścian-



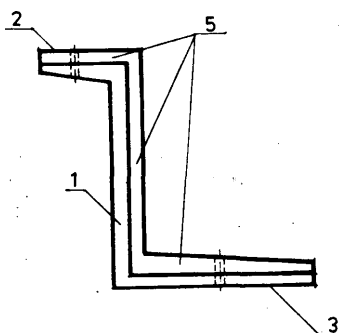
U1(21) 90095 (22) 90 04 27 5(51) E04C 1/00

(75) Plessner Henryk, Gostyń; Szykuła Mirosław, Łuczak Jerzy, Poznań .

(54) Prefabrykowany konstrukcyjny element budowlany

(57) Prefabrykowany konstrukcyjny element budowlany charakteryzuje się tym, że jego ścianki /1/, /2/ i /3/ z obu stron wzdłuż płaszczyzn bocznych mają naprzemianległe, symetryczne, krawędziowe wypusty łącznikowe /5/.

/1 zastrzeżenie/



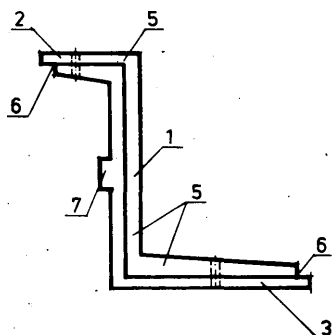
U1(21) 90096 (22) 90 04 27 5(51) E04C 1/00

(75) Plessner Henryk, Gostyń; Szykuła Mirosław, Łuczak Jerzy, Poznań

(54) Prefabrykowany konstrukcyjny element budowlany

(57) Prefabrykowany konstrukcyjny element budowlany charakteryzuje się tym, że jego ścianki /1/, /2/ i /3/ z obu stron wzdłuż płaszczyzn bocznych mają naprzemianległe, symetryczne, krawędziowe wypusty łącznikowe /5/, a ścianki zewnętrzne /2/ i /3/ mają na czołowych bokach naprzemianległe, symetryczne, krawędziowe wypusty łącznikowe /6/, natomiast jego ścianka środkowa /1/ ma na całej szerokości swej płaszczyzny nieużytkowej wypust /7/.

/1 zastrzeżenie/

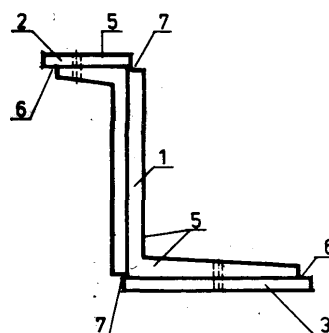


U1(21) 90097 (22) 90 04 27 5(51) E04C 1/00

(75) Plessner Henryk, Gostyń; Szykuła Mirosław, Łuczak Jerzy, Poznań

(54) Prefabrykowany konstrukcyjny element budowlany

(57) Prefabrykowany konstrukcyjny element budowlany charakteryzuje się tym, że jego ścianki /1/, /2/ i /3/ z obu stron wzdłuż płaszczyzn bocznych mają naprzemianległe, symetryczne, krawędziowe wypusty łącznikowe /5/, natomiast jego ścianki zewnętrzne /2/ i /3/ mają na czołowych bokach naprzemianległe, symetryczne, krawędziowe wypusty łącznikowe /6/, zaś jego ścianka środkowa /1/ łączy się ze ściankami zewnętrznymi /2/ i /3/ po zewnętrznej stronie przegięć schodkowego zarysu elementu, poprzez naprzemianległe, symetryczne, wierzchołkowe uskoki krawędziowe /7/ do wewnątrz elementu, wykonane na całej szerokości ścianek. /1 zastrzeżenie/



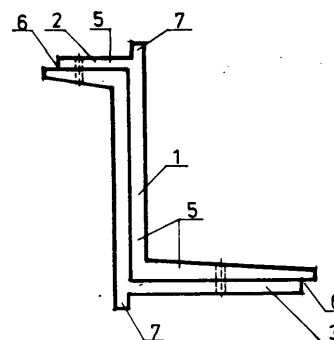
U1(21) 90098 (22) 90 04 27 5(51) E04C 1/00

(75) Plessner Henryk, Gostyń; Szykuła Mirosław, Łuczak Jerzy, Poznań

(54) Prefabrykowany konstrukcyjny element budowlany

(57) Prefabrykowany konstrukcyjny element budowlany charakteryzuje się tym, że jego ścianki /1/, /2/ i /3/ z obu stron wzdłuż płaszczyzn bocznych mają naprzemianległe, symetryczne, krawędziowe wypusty łącznikowe /5/, natomiast jego ścianki zewnętrzne /2/ i /3/ mają na czołowych bokach naprzemianległe, symetryczne, krawędziowe wypusty łącznikowe /6/, zaś jego ścianka środkowa /1/ łączy się po stronie zewnętrznej z jego ściankami zewnętrznymi /2/ i /3/ poprzez naprzemianległe, symetryczne wypusty krawędziowe /7/ w obszarze przegięć schodkowego zarysu elementu, skierowane na zewnątrz elementu, wykonane na całej szerokości jego ścianki środkowej /1/.

/1 zastrzeżenie/



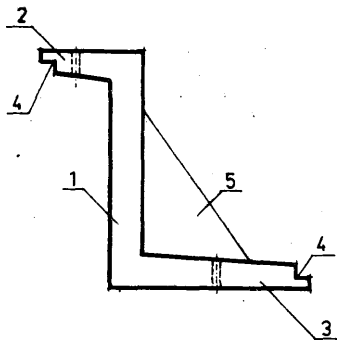
U1(21) 90099 (22) 90 04 27 5(51) E04C 1/00

(75) Plessner Henryk, Gostyń; Szykuła
Mirosław, Łuczak Jerzy,
Poznań

(54) Prefabrykowany konstrukcyjny element
budowlany

(57) Prefabrykowany konstrukcyjny element budowlany charakteryzuje się tym, że jego ścianki zewnętrzne /2/ i /3/ mają na czołowych bokach **naprzemianległe**, symetryczne, krawędziowe wypusty łącznikowe /5/, natomiast ściankę środkową /1/ z jedną ze ścianek zewnętrznych /2/, /3/ łączy trójkątny w zarysie wspornik zespolony z nimi w jednolity element.

/1 zastrzeżenie/



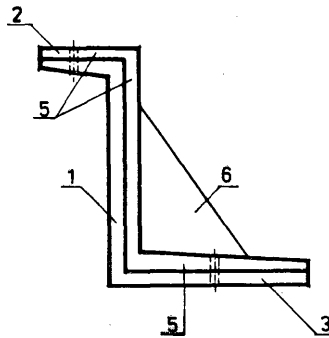
U1(21) 90101 (22) 90 04 27 5(51) E04C 1/00

(75) Plessner Henryk, Gostyń; Szykuła
Mirosław, Łuczak Jerzy.,
Poznań

(54) Prefabrykowany konstrukcyjny element
budowlany

(57) Prefabrykowany konstrukcyjny element budowlany charakteryzuje się tym, że jego ścianki /1/, /2/ i /3/ z obu stron wzdłuż płaszczyzn bocznych mają **naprzemianległe**, symetryczne, krawędziowe wypusty łącznikowe /5/, natomiast ściankę środkową /1/ z jedną ze ścianek zewnętrznych /2/, /3/ łączy trójkątny w zarysie wspornik zespolony z nimi w jednolity element.

/1 zastrzeżenie/



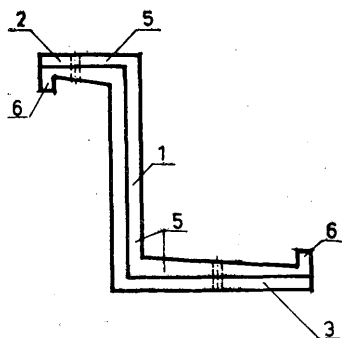
U1(21) 90100 (22) 90 04 27 5(51) E04C 1/00

(75) Plessner Henryk, Gostyń; Szykuła
Mirosław, Łuczak Jerzy,
Poznań

(54) Prefabrykowany konstrukcyjny element
budowlany

(57) **Prefabrykowany konstrukcyjny** element budowlany charakteryzuje się tym, że jego ścianki /1/, /2/ i /3/ z obu stron wzdłuż płaszczyzn bocznych mają **naprzemianległe**, symetryczne, krawędziowe wypusty łącznikowe /5/, natomiast jego ścianki zewnętrzne /2/ i /3/ od stron wewnętrznych płaszczyzn nieużytkowych, na całej szerokości mają przy krawędziach czołowych wypusty /6/, skierowane do wewnątrz elementu w przybliżeniu **równoległe do jego ścianki środkowej /1/**.

/1 zastrzeżenie/



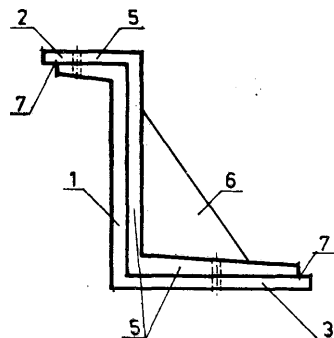
U1(21) 90102 (22) 90 04 27 5(51) E04C 1/00

(75) Plessner Henryk, Gostyń; Szykuła
Mirosław, **Poznań; Łuczak Jerzy,**
Poznań

(54) Prefabrykowany. konstrukcyjny element
budowlany

(57). Element charakteryzuje się tym, że jego ścianki /1/, /2/ i /3/ z obu stron wzdłuż płaszczyzn bocznych mają **naprzemianległe**, symetryczne, krawędziowe wypusty łącznikowe /5/, a ścianki zewnętrzne /2/ i /3/ mają na czołowych bokach **naprzemianległe**, symetryczne, krawędziowe wypusty łącznikowe /7/, natomiast ściankę środkową /1/ z jedną ze ścianek zewnętrznych łączy trójkątny w **zarysie** wspornik /6/.

/1 zastrzeżenie/

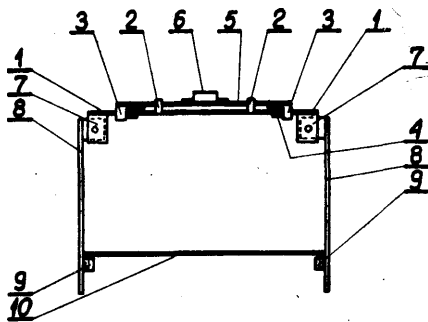


U1(21) 90103 (22) 90 04 26 5(51) E04H 15/34

(75) Fibich Romuald, Warszawa

(54) Szkielet namiotu, zwłaszcza do prac studzienkowych

(57) Szkielet ma do poprzecznych prętów /1/ z ogranicznikami /2/ rozstawu przytwierdzone obrotowo wsporniki /3/ kątownikowe mające w części dolnej elementy /4/ wspierające, a w części górnej pręt /5/ usztywniający z uchwytem /6/. Poprzeczne pręty /1/ zawiasami /7/ połączone są z pionowymi prętami /8/ wyposażonymi w kieszenie /9/ do mocowania pręta rozpięającego /10/. /1 zastrzeżenie/



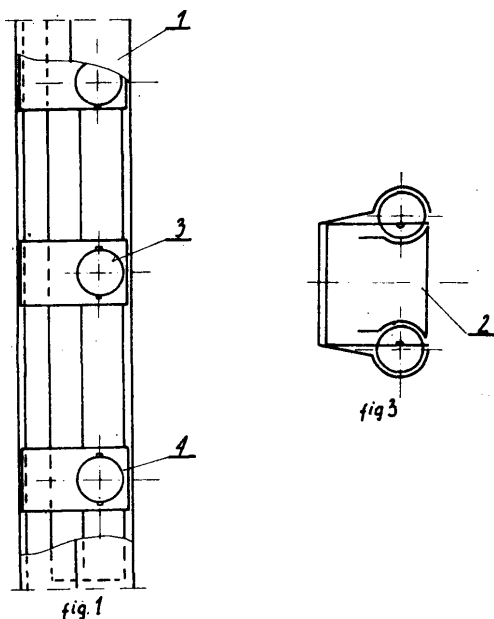
U1(21) 90009 (22) 90 04 20 5(51) E05F 11/06

(75) Pawłowski Janusz, Gdańsk

(54) Prowadnica wzdłużna

(57) Prowadnica służy do łatwego przemieszczania drzwi, krat zabezpieczających, okiennic, kotar, szuflad itp.

Prowadnica składa się z szyny /1/ zewnętrznej, nieruchomej, z szyny /2/ wewnętrznej, rucho-



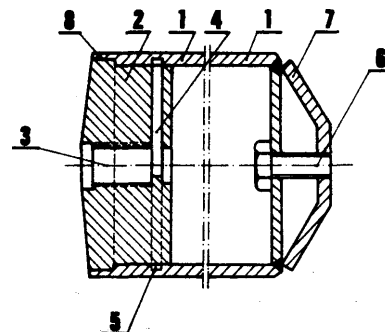
mej oraz z kulek /3/ zamocowanych w koszykach /4/ i umieszczonych między szynami. Przesuwany przedmiot mocowany jest do szyny wewnętrznej /2/. /1 zastrzeżenie/

U1(21) 89985 (22) 90 04 17 5(51) E05G 1/00

(75) Bendkowski Mieczysław, Grodzisk Mazowiecki; Boniecki Wiesław, Grodzisk Mazowiecki

(54) Skarbiec

(57) Skarbiec do przechowywania i zabezpieczania cennych przedmiotów ma postać cylindra /1/ zamkniętego rozłączną pokrywą walcową /2/. W osi pokrywy /2/ jest osadzony mimośrodowo zamek /3/ z obrotową zasuwą /4/. W ścianie od wewnątrz cylindra /1/ znajduje się pierścieniowy kanał /5/ usytuowany w płaszczyźnie przemieszczania się zasuw /4/. W dnie cylindra /1/ znajduje się otwór, w którym jest umieszczona śruba /6/ do mocowania rozprężnej kotwy oporowej /7/. /5 zastrzeżeń/

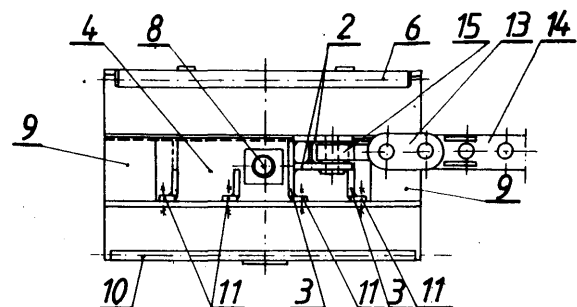


U1(21) 90011 (22) 90 04 19 5(51) E21C 35/12

(71) Mazurska Fabryka Urządzeń Górniczych, MAFAG, Morąg
(72) Piotrowski Jacek

(54) Zastawka górniczego przenośnika zgrzeblowego

(57) Zastawka wyposażona jest w gniazdo prowadzące składające się z dwóch jednakowych uch /7/ wzmocnionych żebrami /3/. Gniazdo prowadzące mocowane jest na podstawie /4/, która jednocześnie stanowi górny kołnierz sworznia /8/ przy-



łącza obudowy zmechanizowanej. Do żeber /3/ umocowane są wkładki /11/, do których w sposób rozłączny mocowana jest prowadnica /10/ układu kabla. Od strony ociosu zastawka wyposażona jest we wspornik /6/, który złączem mocowany jest do rynny przenośnika. Do gniazda mocowany jest poprzez elementy łączące /15/ segment parkanu sworzniowego, złożony z zębatek /14/ i łącznika /13/. /2 zastrzeżenia/

przez ejektor /13/ ze zbiornika podawczego śrutu /17/ podłączonego do zbiornika wyspowego śrutu /18/ oraz sprężonym powietrzem poprzez odwadniacz /15/. Nad zbiornikiem wyspowym śrutu /18/ jest umieszczony napęd podnośnika kubełkowego /20/ wprowadzonego z drugiej strony swą stacją zwrotną /20b/ do kanału /21/ w dnie komory regeneracyjnej /2/. /2 zastrzeżenia/

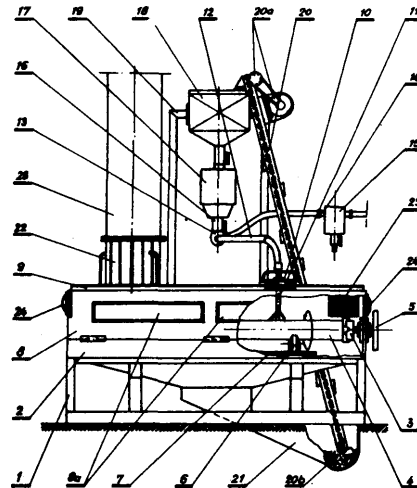
Ul(21) 90765 (22) 90 08 10 5(51) E21D 15/502

(71) RYMER Kopalnia Węgla Kamiennego,
Rybnik

(72) Janik Norbert, Sierny Jerzy, Pyszny
Eryk, Knesz Walerian, Duda Edmund,
Dzierżęga Franciszek

(54) Urządzenie do regeneracji rdzenników
stojaków hydraulicznych obudowy
górnictwej

(57) Urządzenie ma w szczelnie zamykanej komorze regeneracyjnej /2/ zabudowany wspornik /7/ z krążnikami wsporczymi /6/, na których jest położony regenerowany stojak hydrauliczny /4/ sprężony z uchwytem mocującym /3/ napędu obrotowego /5/. Nad górną częścią obudowy regeneracyjnej /2/ zamocowany jest przesuwany na szynie /9/ wózek przesuwny /10/ z monitorem śrutowym /11/ wprowadzonym w wzdłużną szczelinę, a zasilany elastycznym przewodem /12/ sprężonego powietrza po-



DZIAŁ F

MECHANIKA; OŚWIETLENIE; OGRZEWANIE; UZBROJENIE; TECHNIKA MINERSKA

Ul(21) 89990 (22) 90 04 18 5(51) F16B 15/02

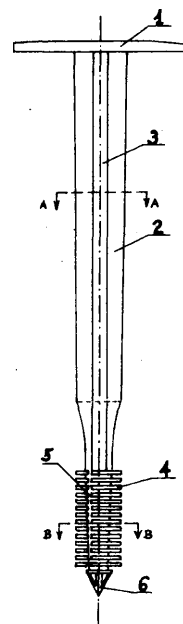
(75) Tomczak Bogdan, Gąbin

(54) Łącznik

(57) Przedmiotem wzoru użytkowego jest łącznik służący do przytwierdzania materiałów termoizolacyjnych do ścian budynków wykonanych z betonu lub cegły.

Łącznik charakteryzuje się tym, że jego główka /1/ ma postać silnie spłaszczonego grzybka a trzpień /2/, w górnej i środkowej części zwężający się równomiernie ku dołowi na około 2/3 jego długości, ma postać czterech żeber /3/ podłużnych, przedstawiających w przekroju poprzecznym krzyż równoramienny. Na środkowej trzeciej długości dolnej części trzpień /2/ ma żebra /3/ ścięte o około połowę swej wysokości, przechodzące następnie w płaskie, równoległe pierścienie dociskowe /4/ przecięte na dwie połowy dwoma położonymi naprzeciw siebie lekko skośnymi rowkami /5/. Trzpień /2/ zakończony jest stożkową końcówką /6/.

/3 zastrzeżenia/

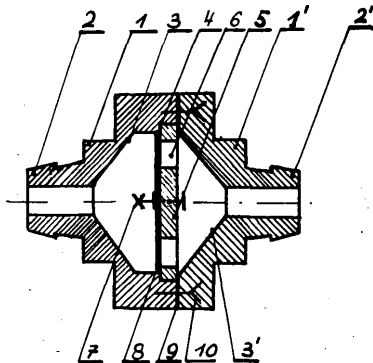


Ul(21) 90080 (2?) 90 04 27 5(51) F16K 15/14

(71) Uniwersytet Warszawski, warszawa
 (72) Resztak Andrzej, Nawra Jadwiga

(54) Zawór zwrotny

(57) Zawór zwrotny składa się z dzielonego korpusu /1/ i /1'/, którego wewnętrzne części korpusu /1/ i /1'/ dla przepływającego medium mają postać prostego, kołowego stożka ściętego /3/ i /3'/. z tym, że ich ścięte wierzchołki zintegrowane są z króćcem wylotowym /2/ i z króćcem wlotowym /2'/ korpusu /1/ i /1'/, natomiast część korpusu /1/ od strony podstawy stożka ściętego /3/ ma gniazdo A/, w którym osadzona jest przegroda /5/ z otworami /6/ i z elastyczna, przeporna /s/, przy czym elastyczna przeporna /8/ przesłania otwory /6/ przegrody /5/ i mocowana jest do przegrody /5/ połączeniem gwintowym /7/, zaś sama przegroda /5/ mocowana jest w korpusie /1/ i /1'/ poprzez szczelne połączenie obu części korpusu /1/ i /1'/ wraz z uszczelką /9/ wkrętami /10/.
 /1 zastrzeżenie/

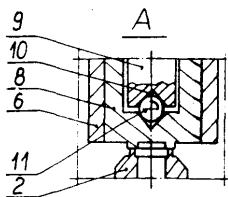


Ul(21) 90413 (22) 90 06 08 5(51) F16K 17/04

(71) Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Armatury Przemysłowej, Kielce
 (72) Markiewicz Jan, Kaleta Jan, Szydziak Jerzy

(54) Zawór bezpieczeństwa

(57) Zawór charakteryzuje się tym, że ma w cylindrycznej części trzpienia /9/ od strony grzybka /8/ otwór /10/ w postaci stożka kołowego obrotowego o kącie wierzchołkowym od 90 -120 współosiowy z zewnętrzną cylindryczną częścią trzpienia /9/ i taki sam otwór /10/ w grzybku /8/ od strony trzpienia /9/ współosiowy z zewnętrzną cylindryczną powierzchnią grzybka /8/, w których to otworach umieszczona jest kula /11/.
 /1 zastrzeżenie/

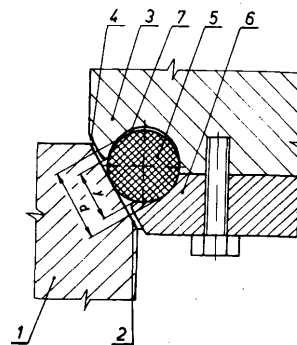


Ul(21) 90442 (22) 90 06 13 5(51) F16K 1/38

(71) Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Armatury Przemysłowej, Kielce
 (72) Salata Ludwik, Pożoga Jerzy, Kaleta Jan, Szydziak Jerzy

(54) Zawór zaporowy

(57) Zawór charakteryzuje się tym, że przekrój poprzeczny przestrzeni ograniczonej pierścieniem kanałkiem /7/ i siedliskiem /2/ kadłuba /1/ w pozycji zamkniętej zaworu jest nieco większy od przekroju poprzecznego pierścienia elastycznego /5/ z tym, że szerokość niezabudowanej części /Y/ pierścienia /5/ jest mniejsza od szerokości części zabudowanej /d/ pierścienia elastycznego /5/ równej średnicy przekroju pierścienia.
 /2 zastrzeżenie/

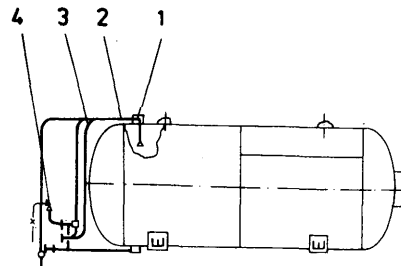


Ul(21) 89999 (22) 90 04 17 5(51) F17C 1/00

(71) Przedsiębiorstwo Projektowania i Realizacji Inwestycji Przemysłu Maszyn Rolniczych, Poznań
 (72) Smół Ireneusz, Kabała Stanisław, Nawrot Jacek, Frackowiak Franciszek, Iwański Julian

(54) Poziomy zbiornik do skroplonego dwutlenku węgla

(57) Zbiornik zawiera w górnej cylindrycznej części kołpak górny /1/, przez który doprowadzony jest do wnętrza zbiornika przewód rurowy /2/ sygnalizujący poziom dopuszczalnego wypełnienia zbiornika oraz przewód /3/ doprowadzający gaz do zaworu bezpieczeństwa A/.
 /1 zastrzeżenie/



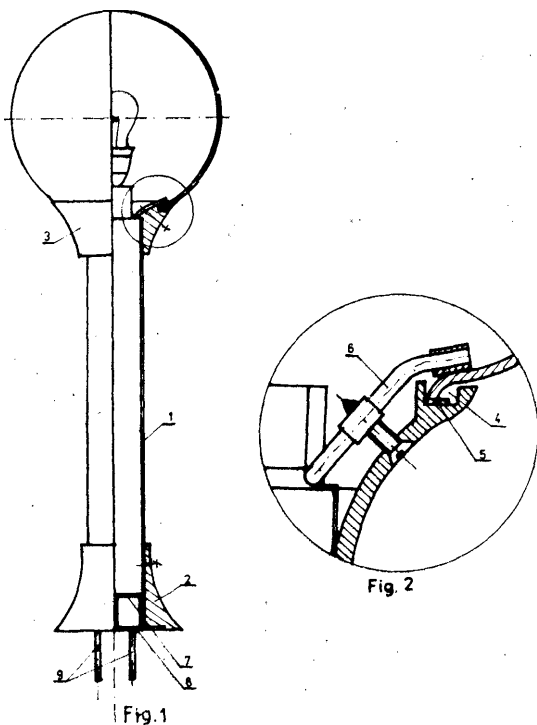
U1(21) 90106 (22) 90 04 27 5(51) F21P
F21V

(75) Sadowski Romuald, Bielsko-Biała
Koperski Krzysztof, Bielsko-Biała

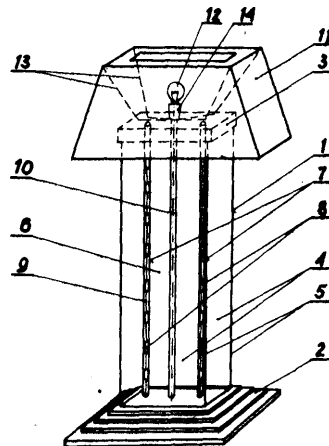
(54) Lampa ogrodowa

(57) Lampa ogrodowa oca postument, który stanowi walcowy prosty element rurowy /1/, którego jedna strona osadzona jest w podstawie /2/, a druga strona w obsadzie klosza /3/. Podstawa /2/ i obsada klosza /3/ mają kształt stożka ściętego. Obsada klosza /3/ ma na swej większej podstawie rowek osadczy /4/ klosza z pierścieniem elastycznym /5/ i regulowane elementy dociskowe /6/ klosza. Element rurowy /1/ osadzony jest rozłącznie na stojaku, który stanowi prętowy uchwyt /7/ w kształcie litery "L", obsada /8/ o kształcie krążka i igły osadcze /9/. Prętowy uchwyt /7/, obsada /8/ i igły osadcze /9/ stanowią monolit.

/1 zastrzeżenie/



elementami świecącymi /8/ połączonymi wzajemnie przewodami /9/ Cokolwiek /2/ połączony jest z obrotowaniem /3/ za pomocą elementu wiążącego /10/. Zwieńczenie słupa pionowego /1/ stanowi element osłaniający /11/ źródło światła /12/.
/1 zastrzeżenie/

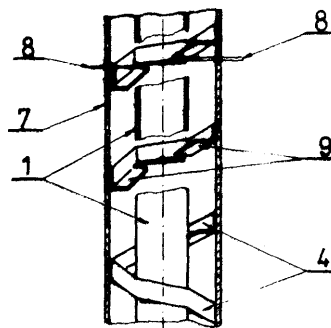


U1(21) 90022 (22) 90 04 23 5(51) F25B 37/00

(71) Ośrodek Badawczo-Rozwojowy
Zmechanizowanego Sprzętu Domowego
POLAR, Wrocław
(72) Frąckowiak Mirosław, Gontarewicz
Grażyna, Zarębski Witold

(54) Desorber do absorpcyjnego agregatu
chłodniczego

(57) Wzór użytkowy rozwiązuje zagadnienie zwiększenia rektyfikacji w agregacie absorpcyjnym. Desorber zaopatrzony w rektyfikator ma wkładkę /4/, która stanowi spiralnie owiniętą wokół rury /1/ blachę wygiętą w kształcie litery "L" z nacięciami. /2 zastrzeżenia/



U1(21) 89995 (22) 90 04 17 5(51) F21V 21/00

(75) Pawlak Marian, Luboń

(2 4) Lampa stojąca, zwłaszcza podłogowa

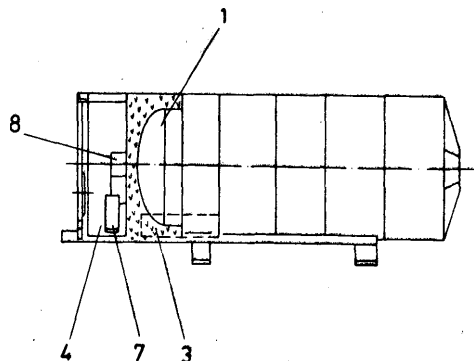
(57) Lampa stojąca wyposażona jest w słup pionowy /1/ w postaci granastego słupa osadzonego swym dolnym zakończeniem w cokole /2/, a górnym zakończeniem w obramowaniu /3/. Słup pionowy /1/ składa się z przezroczystych ścian bocznych /4/ połączonych wzajemnie styknie swymi krawędziami bocznymi /5/ w utworzonej przestrzeni zamkniętej /6/ usytuowane są pionowo przezroczyste podłużne elementy /7/ z umieszczonymi wewnątrz

U1(21) 90000 (22) 90 04 17 5(51) F25J 5/00

(71) Przedsiębiorstwo Projektowania i Realizacji Inwestycji Przemysłu Maszyn Rolniczych AGROMET-PROJEKT, Poznań
(72) Smół Ireneusz, Kabała Stanisław, Frąckowiak Franciszek, Iwański Julian
(54) Urządzenie do magazynowania i odparowywania skroplonego gazu

(57) Urządzenie, składające się ze zbiornika, parownicy i podgrzewacza, charakteryzuje się

tym, że zbiornik /1/ i parownica /3/ zamocowane są do wspólnej konstrukcji nośnej zawierającej przedział armaturowo-pomiarowy /U/, w którym armatura /7/ usytuowana jest poniżej szafy sterowniczej /8/, zaś włącz przedziału armaturowo-pomiarowego /4/ znajduje się poniżej osi symetrii zbiornika /1/.



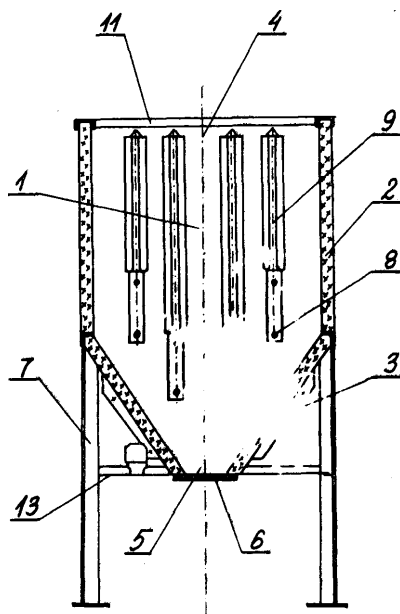
U1(21) 90070 (22) 90 04 25 5(51) F26B 9/08

(71) Stocznia Szczecińska im.A.Warskiego,

Szczecin
(72) Januszewski Jan, Piasecki Henryk

(54) Komorowa suszarka topnika spawalniczego

(57) Suszarka charakteryzuje się tym, że w jej komorze /1/ grzewczej, między otworami zasypowym /4/ usytuowanym na szczycie komory, a otworem odlotowym /5/ usytuowanym w dnie /3/ komory, jest umieszczona bateria elementów grzejnych /8/ zamkniętych w opływowych i płaskich radiatorach /9/, równoległych do siebie i równoległych do osi łączącej otwór zasypowy z odlotowym. Otwór zasypowy jest zamknięty odchylaną pokrywą /11/, zaś otwór odlotowy jest zamknięty zasuwą /6/.



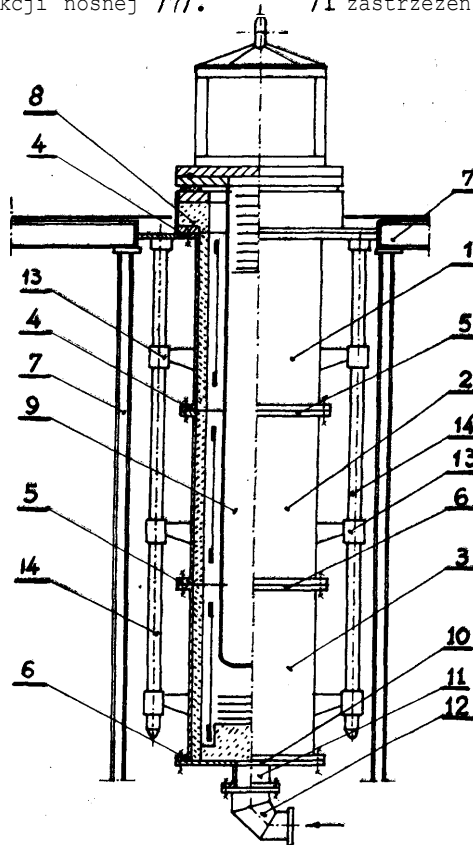
U1(21) 90079 (22) 90 04 27 5(51) F27B 5/05

(71) Instytut Mechaniki Precyzyjnej,
Warszawa

(72) Doliński Adam, Owczarek Andrzej, Łataś Zbigniew, Marczyński Wiktor, Samborski Tadeusz

(54) Segmentowy piec oporowy

(57) Poszczególne segmenty pieca są wyposażone w odrębne grzejniki i usytuowane pionowo jeden nad drugim. Górny segment piecowy /1/, do którego dolnego kołnierza /4/ są zamocowane kolejno pozostałe segmenty piecowe /2/ i /3/, jest podwieszony za pośrednictwem cokołu /8/ do wsporczej konstrukcji nośnej /7/, przy czym każdy segment piecowy /1/, /2/, /3/ jest wyposażony w dwa osadzone przesuwnie na prowadnicach słupowych /14/ uchwyty prowadnicze /13/, natomiast prowadnice słupowe /14/ są zamocowane swymi górnymi końcami także do wsporczej konstrukcji nośnej /7/.



U1(21) 89998 (22) 90 04 17 5(51) F28D 5/00

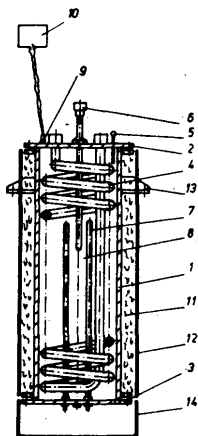
(57) Przedsiębiorstwo Projektowania i Realizacji Inwestycji Przemysłu Maszyn Rolniczych AGROMET-PROJEKT,
Poznań

(72) Smół Ireneusz, Kabała Stanisław,
Iwański Julian

(54) Podgrzewacz-parownica zwłaszcza do gazów technicznych

(57) Podgrzewacz-parownica zawiera korpus /1/ zamknięty pokrywami /2, 3/, wewnątrz którego

zamocowane są elementy grzejne /7/. Do górnej pokrywy /2/ zamocowana jest węzownica /4/ i czujnik poziomy płynu /5/, a w dolnej pokrywie /3/ stanowiącej dno, osadzone są grzałki elektryczne /7/. Przestrzeń korpusu /1/ wypełniona jest płynem /8/ i połączona jest z zasobnikiem płynu /10/. /2 zastrzeżenia/

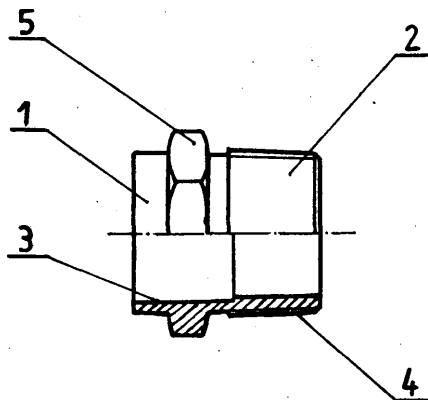


U1(21) 90037 (22) 90 04 25 5(51) F28F 9/26

- (71) Przedsiębiorstwo Produkcyjno-Handlowe
"INSTALFITTINGS" Sp. z o.o., Poznań
(72) Grupa Ireneusz, Rutkowski Mirosław,
Pluciński Jerzy, Olenderczyk Eugeniusz

(54) Łącznik instalacji centralnego ogrzewania

(57) Łącznik ma zastosowanie w instalacjach C.O. - w połączeniach rur miedzianych z grzejnikami. Wykonany jest z pręta mosiężnego o przekroju sześciokątnym. Wewnątrz łącznika wytoczony jest otwór o dwóch różnych średnicach. Instalacyjną rurę miedzianą umieszcza się w otworze większym /3/ /od strony sześciokąta/, a następnie lutuje się na zasadzie połączeń kapilarnych.



Część /2/ łącznika ma gwint zewnętrzny /4/ służący do mocowania z typowymi elementami instalacji centralnego ogrzewania. /1 zastrzeżenie/

U1(21) 90724 (22) 90 08 01 5(51) F28F 9/20

(71) Wielobranżowa Spółka Produkcyjna
"Elkor", Gdańsk

(72) Ruszel Franciszek, Danielewicz Jan,
Miniewicz Maciej, Tomczak Władysław

(54) Ekran konwekcyjny przepływowego wymiennika ciepła

(57) Wzór użytkowy rozwiązuje zagadnienie konstrukcji ekranu konwekcyjnego wymiennika ciepła typu "gaz-gaz", przeznaczonego zwłaszcza do pracy w podgrzewaczach spalinowych powietrza dla bezprzeponowych suszarni zbóż w przemyśle zbożowo-pasowym.

Ekran wykonany z cienkiego materiału o dobrej przewodności cieplnej zwłaszcza z blachy, charakteryzuje się tym, że stanowi go jednolity płat blachy /1/ wygiętej w kształt falisty zbliżony do sinusoidy, opasany w kontakcie metalicznym na tworzącej zewnętrznej rurowej komory spalania /2/ przepływowego wymiennika ciepła w osi przepływu powietrza, za pośrednictwem dystansowych kształtek pośredniczących /3/. /1 zastrzeżenie/

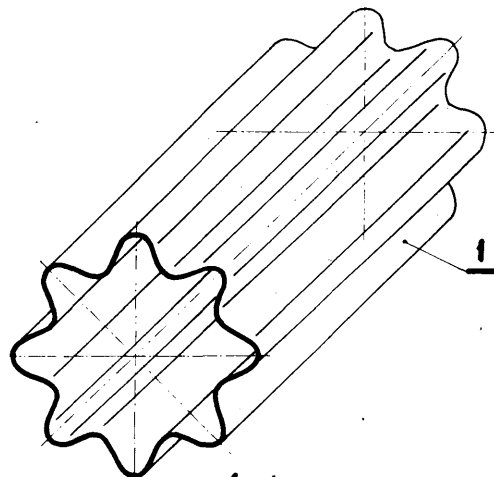


fig.1

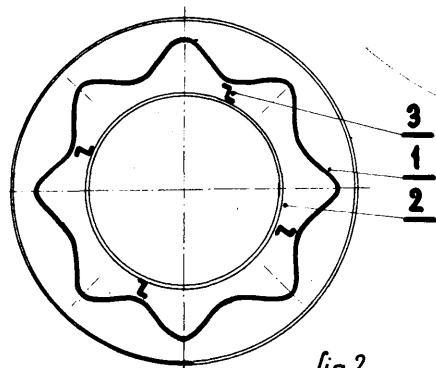


fig.2

DZIAŁ G

FIZYKA

Ul(21) 90010 (22) 90 04 20 5(51) G01B 5/02

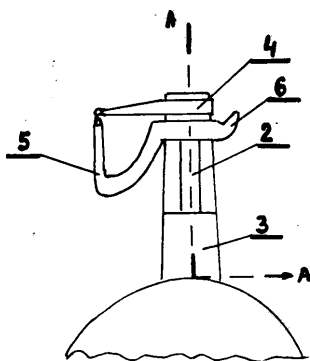
(75) Giętkowski Władysław, Warszawa

(54) Grubość domierz

(57') Przedmiotem wzoru użytkowego jest **grubośc-**ciomierz służący do określania grubości przedmiotów o różnych skomplikowanych kształtach, znajdujący zastosowanie przede wszystkim w technice dentystycznej, zwłaszcza do pomiaru grubości koron protetycznych.

Grubościomierz ma belkę /3/ z wybraniem o przekroju podłużnym w kształcie litery C, do której górnej części przymocowany jest wysięgnik precyzyjny /4/, natomiast dolna część belki /3/ osadzona jest na tulei czujnika zaopatrzonego w trzpień pomiarowy /2/, zakończony wyprofilowanym uchwytem /6/ do przesuwania trzpienia oraz konikiem /5/ w kształcie litery U, przy czym lewe ramię litery jest równoległe do trzpienia /2/, a prawe wychylone w kierunku trzpienia /2/.

/3 zastrzeżenia/



Ul(21) 90064 (22) 90 04 24 5(51) G01N 29/04

(71) Wielobranżowe Ogólnokrajowe
Przedsiębiorstwo EKOPOLGÓRNOŚLĄSKI Sp z
o.o. Centralne Laboratorium, Chorzów

(72) Jawor Ryszard

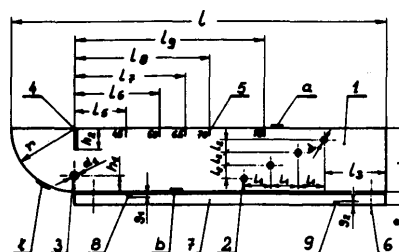
(54) Wzorzec do badania spoin metodą ultradźwiękową

(57) Wzorzec ma kształt metalowej sztabki /1/ o przekroju prostokątnym, zakończonej z jednej strony po łuku kołowym /1/ na promieniu r . Po przeciwnej stronie ma wykonane w bocznej powierzchni cztery przelotowe otworki /2/, każdy o średnicy d , rozstawione między sobą w osi poziomej i w osi pionowej w jednakowych odległościach.

Po stronie zaokrąglonej ma wykonany w dolnej części otwór przelotowy /3/ o średnicy d ,

większej od średnicy d otworków /2/, zaś na górnej powierzchni /a/ na wysokości otworu /3/ ma wykonane niepełne nacięcie /4/ w głąb sztabki /1/. Na bocznej powierzchni przy górnej krawędzi ma wyślakowane wartości kątów 45°, 60°, 65°, 70° i 75°. Nadto do dolnej powierzchni /b/ sztabki /1/ jest zamocowana wymienna płytka /7/, w której na jednym końcu na wewnętrznej powierzchni ma wykonany rowek /8/, a na drugim końcu na zewnętrznej powierzchni ma wykonany drugi rowek /9/.

/1 zastrzeżenie/

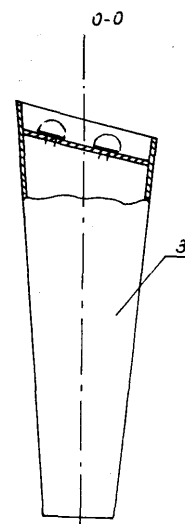
Ul(21) 90684 (22) 90 07 25 5(51) G01P 3/40
H05B 41/34

(71) Zakłady Wytwórcze Lamp Elektrycznych
POLAM im. Róży Luksemburg, Warszawa

(72) Jaszkowski Andrzej, Piotrkowicz Jan

(54) Stroboskop

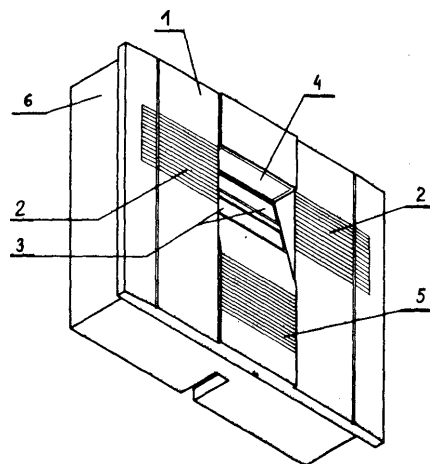
(57) Stroboskop na płytce drukowanej osadzonej pod kątem mniejszym od 90° do osi obudowy /3/ ma źródła impulsów świetlnych, którymi są półprzewodnikowe diody świecące. /1 zastrzeżenie/



U1(21) 90039 (22) 90 0k 24 5(51) G08B 13/00

(75) Rydzewski Jacek, Warszawa;
Gołos Zbigniew, Warszawa(54) Obudowa urządzenia rozmównego, zwłaszcza
bramofonu

(57) Obudowa składa się z pokrywy tylnej /6/ oraz płyty czołowej /1/, która podzielona jest na trzy pola. Pole środkowe zawiera otwory akustyczne mikrofonu /5/, przyciski wywołania /3/ umieszczone na ukośnej ścianie oraz okienko /4/ oświetlania przycisków /3/. Na polach bocznych umieszczone są otwory akustyczne głośnika /2/. /1 zastrzeżenie/



DZIAŁ H

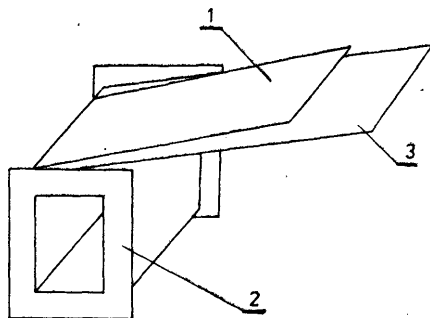
ELEKTROTECHNIKA

U1(21) 90534 (22) 90 06 29 5(51) H01F 27/36
G12B 17/02

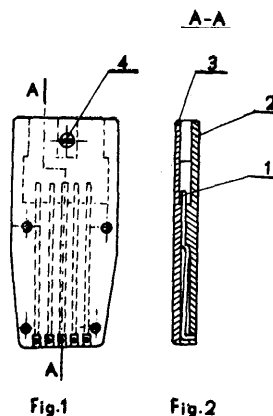
(71) Politechnika Częstochowska,
Częstochowa
(72) Szczygłowski Jan, Pawluczyk Jan,
Dudkowski Grzegorz

(54) Ekran magnetyczny transformatora

(57) Ekran magnetyczny transformatora stanowi taśma /1/ z materiału amorficznego, nawinięta na uzwojenia transformatora, osadzona na kar-kasie /2/, przy czym poszczególne zwoje taśmy /1/ są przedzielone przekładkami izolacyjnymi /3/ o szerokości większej od szerokości taś-my /1/. /1 zastrzeżenie/



wkrętami /4/. Wewnątrz korpusu w specjalnie wy-konanych wnękach umieszczonych jest pięć sprę-żyn kontaktujących /1/. Sprężyny kontaktujące /1/ jednymi końcami przyłączone są do kabla przyłączeniowego, natomiast drugie końce tych sprężyn służą do dołączenia badanych układów płytek drukowanych. /1 zastrzeżenie/



U1(21) 90540 (22) 90 07 02 5(51) H01R 13/436

U1(21) 90032 (22) 90 04 23 5(51) H01R 23/68
H01R 9/09

(71) DIORA Spółka Akcyjna, Dzierżoniów
(72) Kaszta Zdzisław, Kosiba Tadeusz

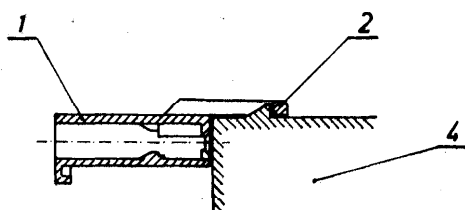
(54) Złącze wtykowe

(57) Złącze wtykowe ma korpus wykonany z two-rzywa izolacyjnego, który składa się z dwóch płaskich pokryw /2/ i /3/ połączonych ze sobą

(71) Fabryka Samochodów Osobowych, Zakład
Elektrotechniki Motoryzacyjnej, Elk
(72) Milewski Lech

(54) Obudowa złącza wielokrotnego

(57) Obudowa /1/ ma gniazda nasadek końcówki płaskiej usytuowane w jednym rzędzie, a na bocznej płaszczyźnie ma prostokątną pętlę, sta-nowiącą element pozycjonujący-zabezpieczający /2/. /1 zastrzeżenie/



wgłębieniami, będącymi prowadzeniami żył kablo-
wych /3/, które są dociskane śrubami /4/ przez
płytki dociskowe /5/ mające podłużne rowki o
przekroju trójkątnym. Całość znajduje się w cy-
lindrycznej obudowie izolacyjnej /7/.

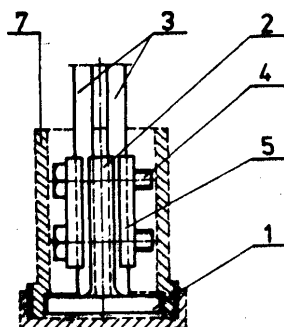
/1 zastrzeżenie/

U1(21) 90655 (22) 90 07 20 5(51) H01R 4/50
H01R 4/38

- (71) Główne Biuro Studiów i Projektów
Energetycznych "ENERGOPROJEKT" - Zakład
Doświadczalny w Poznaniu, Poznań
(72) Narożny Bolesław, Zyk Jędrzej

(54) Małogabarytowa złączka żył kablowych

(57) Złączka składa się z krążka oporowego
/1/, z prostopadle usytuowaną w jego osi płyt-
ką stykową /2/, z czterema wzdłużnymi, owalnymi



U1(21) 90007 (22) 90 04 18 5(51) H05K 13/04

- (71) Zakłady Teleelektroniczne **TELKOM-TELEFA**,
Bydgoszcz

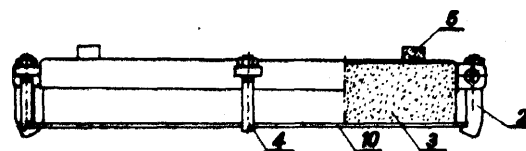
(72) **Zienowicz** Czesław

(54) Ramka dociskowa

(57) Ramka dociskowa służy do obcinania, lutowa-
nia wyprowadzeń końcówek, montowanych na płytce
obwodów drukowanych elementów elektronicznych i
teletechnicznych. Jej konstrukcja zapewnia sta-
bilność płytki w trakcie czynności prowadzonych
na półautomatycznych stanowiskach.

Ramka dociskowa ma płaską przykrywą, do któ-
rej przeciwnych boków umocowane są odchylne uchwy-
ty /2/, łączące czasowo płytkę obwodów drukowa-
nych /10/ z przykrywą. Na bokach przykrywy zamo-
cowane są sworznie ustalające /4/.

/1 zastrzeżenie/



Wykaz numerowy zgłoszonych wynalazków opublikowanych w BUP Nr 2/1991

Nr zgłoszenia	Int. Cl ⁴	Strona
1	2	3
277151	E02D	51
278699	F25B	65
273956	E04H	54
279019	B65D	28
279054	F41D	68
279278	B23G	17
279415	H01J	76
279698	E21C	55
279766	E04B	51
279902	F16J	60
279903	B08B	12
279968	H02J	78
279969	C03C	35
280016	B24B	21
280017	B24B	22
280018	B24B	22
280065	B28B	24
280066	H01H	75
280076	B64D	27
280079	B27B	23
280093	F16C	59
280103	G01R	72
280116	B23D	17
280133	E28D	66
280186	E04B	52
280234	H01P	77
280331	F04B	58
280421	F16C	59
280586	G01R	72
280587	H01M	77
280588	G05F	73
280589	E21D	56
280590	F02B	58
280605	C08L	41
280606	A22C	4
280608	G01N	70
280609	B21D	14
280610	E21D	57
280611	F16L	62
280612	C04B	35
230613	C07D	38
280614	A62C	7
280617	C05G	35
280618	C05G	35
280620	A23J	4
280621	B65G	29
280622	F24J	65
280623	E04B	52
280624	B30B	25
280625	B22F	14

Nr zgłoszenia	Int. Cl ⁴	Strona
1	2	3
280627	B66C	31
280630	H02J	78
280633	H01U	76
280634	H04M	79
230635	C07J	39
280636	G01N	70
280640	C06B	36
280642	H01H	75
280645	D06M	50
280646	E02F	51
280647	E21C	55
280648	E21F	57
280649	G01N	70
280650	C10G	43
280653	C01B	32
280657	H03D	78
280663	F16K	61
280664	G09D	42
280666	B09B	12
280667	D06C	49
280669	D06C	50
280670	D06C	50
280671	D06B	49
280673	C11B	44
280676	F23C	63
280677	C08G	40
280678	H01U	77
280679	H01U	77
280680	H05D	79
280683	D04H	49
280692	E21F	57
280693	F28F	67
280694	E06B	54
280695	B63B	26
280696	E21C	55
280697	E21F	58
280698	C02F	33
280699	A61F	6
280701	B65G	29
280702	C07J	39
230704	G04B	73
280706	B60Q	26
280710	F22B	63
280711	D01H	48
280712	A61F	6
280714	G01G	68
280715	C01B	32
280717	C11D	44
280718	G25D	47
280719	C01G	33

Nr zgłoszenia	Int. Cl ⁴	Strona
1	2	3
280720	B23Q	19
280722	C08J	40
280723	B22F	14
280724	B22F	14
280725	C10C	42
280726	B21B	13
280727	B23Q	20
280728	B21B	13
280729	B23C	16
280730	B23Q	20
280731	B23C	16
280732	B25B	22
280733	A23K	5
280735	C23G	47
280737	B23Q	20
280740	F23D	63
280741	E05D	54
280743	F04C	59
280744	C09D	43
280745	C09D	43
280746	C07D	38
280748	E04B	52
280749	G01N	71
280751	A47J	6
280752	C08J	40
280753	F16L	62
280754	C02F	33
280755	C02F	33
280766	G01R	72
280767	C10L	43
280768	B23K	17
280773	B28B	25
280774	E04C	53
280775	C08L	41
280776	E21B	55
280777	B23K	17
280778	B23K	18
280779	B27N	24
280780	C02F	33
280781	G06F	74
280782	E02B	51
280784	E04B	52
280787	B22F	14
280789	B23B	14
280790	B23B	15
280794	G01K	69
280796	B65D	28
280797	C04B	35
280798	G01R	73
280811	C03B	34

1	2	3
280812	B02C	8
280813	B02C	9
280814	B020	9
280815	B02G	9
280816	B02C	10
280817	B02C	10
280818	B02C	10
280819	B02C	10
280820	B02C	11
280821	B02C	11
280823	C22C	46
280824	B63C	27
280829	B66B	31
280830	C07D	39
281484	B29C	25
281640	A01C	2
281642	G01L	69
281643	B32B	26
281656	C11D	45
281672	B25C	23
282758	B27N	24
282759	G06F	74
283008	B65G	30
283047	B27M	23
283067	B23B	15
283070	B23C	16
283352	B23Q	20
283711	B23B	15
283864	B23Q	21
283898	A01N	3
283942	C07H	39
283999	A01N	3
284202	C07C	36
284522	B23Q	21
284671	F24F	64
284804	A61K	7
284805	C09B	42
284849	F25B	65
284882	A47B	5

1	2	3
284886	A47B	6
284887	C07C	36
284890	G02B	73
284891	B02C	11
284903	A01G	2
284927	B65G	30
284945	F28D	66
284953	B65G	30
284962	C23C	46
284963	C23C	46
284989	E04C	53
285004	B65B	28
285009	B64C	27
285010	B64C	27
285011	G09F	74
285085	C12N	45
285092	A01K	3
285166	E04B	53
285169	B23K	19
285192	C07C	36
285226	F28D	67
285227	C11D	45
285228	C21C	46
285229	G01N	71
285245	F16K	61
285283	C03B	34
285286	G11B	75
285303	C09C	42
285322	A43B	5
285326	A24D	5
285328	D01D	47
285329	H01H	76
285389	F26B	66
285416	G11B	75
285430	E01B	50
285433	F16K	62
285449	D03D	48
285477	C07C	37
285487	C07C	37

285505	C07K	39
285547	A01G	2
285549	C10L	44
285565	F24H	64
285583	H0 U	77
285594	B65G	30
285638	C07C	37
285646	B0 U	8
285693	F28D	67
285701	C07G	38
285702	F16D	60
285758	E04H	54
285800	F16L	63
285803	F04D	59
285817	B65F	29
285869	B23P	19
285893	B6OR	26
285911	C08L	41
285945	C23C	47
286020	F41G	68
286037	B65G	31
286045	D01F	48
286058	B0 U	8
286060	G01N	71
286073	H05B	80
286140	G01N	71
286166	F16J	61
286194	A01N	3
286200	C09K	43
286201	C11D	45
286231	E21C	56
286233	A61F	7
286255	F23N	64
286265	C22C	46
286266	C08L	41
286294	B02C	12
286479	C08J	40
286517	B21B	13

Wykaz numerowy zgłoszonych wzorów użytkowych opublikowanych w DUP Nr 2/1991

Nr zgłoszenia	Int. Cl ⁴	Strona
1	2	3
89220	B60C	91
89680	B26D	90
89718	B62D	93
89962	B62D	93
89969	B24B	89
89983	B66C	94
89984	B01D	86
89985	E05G	103
89987	A01K	82
89988	A01K	82
89989	A01K	82
89990	F16B	104
89992	B01D	87
89993	B26B	89
89994	B23K	89
89995	F21V	106
89997	D07B	95
89998	F28D	107
89999	F17C	105
90000	F25J	106
90001	B05B	88
90004	A47C	84
90005	B23D	88
90006	A01G	81
90007	H05K	111
90008	B26B	90
90009	E05F	103
90010	G01B	109
90011	E21C	103
90012	B32B	91
90013	A01K	82
90014	A01K	83
90015	B60R	92
90016	E01C	96
90017	E02B	96
90020	B60D	92
90021	A61H	85

Nr zgłoszenia	Int. Cl ⁴	Stron:!
1	2	3
90022	F25B	106
90023	B06B	88
90025	A61H	85
90026	B42D	91
90027	E04B	97
90028	E04B	97
90029	G08B	110
90030	A63B	86
90031	D03D	95
90032	H01R	110
90033	A01C	81
90034	B65D	94
90035	A63H	86
90037	F28F	108
90061	A01K	83
90063	B60K	92
90064	G01N	109
90065	A61M	86
90066	A61G	85
90067	A61G	85
90068	A47K	84
90069	B60R	92
90070	F26B	107
90072	D01G	94
90077	B28B	90
90078	B26B	90
90079	F27B	107
90080	F16K	105
90081	E04C	97
90082	E04C	97
90083	E04C	97
90084	E04C	98
90085	E04C	98
90086	E04C	98
90087	E04C	98
90088	E04C	99
90089	E04C	99

Nr zgłoszenia	Int. Cl ⁴	Strona
1	2	3
90090	E04C	99
90091	E04C	99
90092	E04C	100
90093	E04C	100
90094	E04C	100
90095	E04C	101
90096	E04C	101
90097	E04C	101
90098	E04C	101
90099	E04C	102
90100	E04C	102
90101	E04C	102
90102	E04C	102
90103	E04H	103
90104	A23L	83
90105	B61B	93
90106	F21P	106
90107	B63B	93
90108	D01G	95
90109	A22C	83
90110	B07B	88
90111	B41F	91
90112	B66F	94
90134	B01L	87
90413	F16K	105
90442	F16K	105
90529	E03E	96
90534	H01F	110
90540	H01R	110
90655	H01R	111
90682	A47G	84
90684	G01P	109
90724	F28F	108
90734	A01G	81
90765	E21U	104
90838	B02C	87

S P I S T R E Ś C I

I. Wynalazki

	Str.
Dział A - Podstawowe potrzeby ludzkie	2
Dział D - Różne procesy przemysłowe; Transport	8
Dział C - Chemia i metalurgia	32
Dział D - Włókiennictwo i papiernictwo	47
Dział E - Budownictwo; Górnictwo; Konstrukcje zespolone	50
Dział F - Mechanika; Oświetlenie; Ogrzewanie; Uzbrojenie; Technika minerska..	58
Dział G - Fizyka	68
Dział H - Elektrotechnika	75
Wykaz numerowy z g ł o s z o n y o h wynalaz k ó w.....	112

II. Wzory użytkowe

Dział A - Podstawowe potrzeby ludzkie	81
Dział B - Różne procesy przemysłowe; Transport	86
Dział D - Włókiennictwo i papiernictwo	94
Dział E - Budownictwo; Górnictwo; Konstrukcje zespolone	96
Dział F - Mechanika; Oświetlenie; Ogrzewanie; Uzbrojenie; Technika minerska.	104
Dział G - Fizyka	109
Dział H - Elektrotechnika	110
Wykaz numerowy zgłoszonych wzorów użytkowych	114

I N F O R M A C J A
o cenach i warunkach prenumeraty
dla czasopisma

„BIULETYN URZĘDU PATENTOWEGO”

W A R U N K I P R E N U M E R A T Y:

1. Wpłaty na prenumeratę **przyjmowane** są tylko na okresy kwartalne
2. Cena prenumeraty na II kwartał 1991 r. wynosi 72 000 zł
3. Prenumerata ze zleceniem dostawy za granicę jest o 100% wyższa;
w przypadku zlecenia dostawy drogą lotniczą — koszt dostawy lotniczej w pełni pokrywa prenumerator
4. Wpłaty na prenumeratę przyjmują:
 - oddziały RSW właściwe dla miejsca zamieszkania lub siedziby prenumeratora —■ odbioru zamówionych egzemplarzy dokonuje prenumerator w wyznaczonych punktach sprzedaży lub w inny uzgodniony sposób
 - — urzędy pocztowe i listonosze — od prenumeratorów z terenów wiejskich lub innych miejscowości, w których nie ma oddziałów RSW, a w miastach tylko od osób niepełnosprawnych — poczta zapewnia dostawę zamówionych egzemplarzy pod wskazany adres pod warunkiem uiszczenia dodatkowej opłaty za każdy doręczany egzemplarz
 - Centrala Kolportażu Prasy i Wydawnictw, 00-958 Warszawa, konto PBK XIII Oddział W-wa 370044-1195-139-11 — tylko od prenumeratorów zlecających dostawę za granicę,
5. Terminy przyjmowania prenumeraty:
 - na kraj — do 20 XI na I kw. roku następnego
 do 20 II na II kw.
 do 20 V na III kw.
 do 20 VIII na IV kw.
 - na za granicę — do 31 X na I kwartał
 oraz do 1 dnia każdego miesiąca poprzedzającego okres prenumeraty roku bieżącego.