



URZĄD PATENTOWY RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

BIULETYN

Urzędu Patentowego

Wynalazki i Wzory użytkowe

ISSN - 2543-5779 • Cena 10,50 zł (w tym 5% VAT) • Warszawa 2017

19

Urząd Patentowy RP – na podstawie art. 43 ust. 1, art. 100 oraz art. 233¹ ustawy z dnia 30 czerwca 2000 r. Prawo własności przemysłowej (Dz. U. z 2013 r. poz. 1410 z późniejszymi zmianami) oraz rozporządzenia Prezesa Rady Ministrów wydanego na podstawie art. 93 oraz art. 101 ust. 2 powołanej ustawy – dokonuje ogłoszenia w „Biuletynie Urzędu Patentowego” o zgłoszonych wynalazkach, wzorach użytkowych.

Ogłoszenia o zgłoszeniach wynalazków i wzorów użytkowych publikowane w Biuletynie podane są w układzie klasowym według Międzynarodowej Klasyfikacji Patentowej i zawierają:

- symbol Międzynarodowej Klasyfikacji Patentowej,
- numer zgłoszenia wynalazku lub wzoru użytkowego,
- datę zgłoszenia wynalazku lub wzoru użytkowego,
- datę i kraj uprzedniego pierwszeństwa oraz numer zgłoszenia lub oznaczenie wystawy,
- nazwisko i imię lub nazwę zgłaszającego,
- miejsce zamieszkania lub siedzibę oraz kraj zgłaszającego,
- nazwisko i imię wynalazcy,
- tytuł wynalazku lub wzoru użytkowego,
- skrót opisu, w razie potrzeby z figurą rysunku,
- liczbę zastrzeżeń,
- daty wprowadzenia zmian zastrzeżeń, jeśli miały miejsce.

W Biuletynie ogłasza się również informacje o międzynarodowych zgłoszeniach wynalazków i wzorów użytkowych, w zakresie których podjęto postępowanie przed Urzędem Patentowym RP działającym jako urząd wyznaczony lub wybrany oraz informacje o złożeniu tłumaczenia na język polski zastrzeżeń patentowych europejskiego zgłoszenia patentowego.

Po wykazie ogłoszeń o zgłoszeniach podaje się wykazy zgłoszeń wynalazków i wzorów użytkowych opublikowanych w danym numerze w układzie numerowym.

* * *

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

- 1) zapoznać się ze wskazanym opisem zgłoszeniowym wynalazku lub wzoru użytkowego, zawierającym opis, zastrzeżenia patentowe lub ochronne i rysunki oraz sporządzać z nich odpisy;
- 2) do czasu wydania decyzji w sprawie udzielenia patentu (prawa ochronnego) – zgłaszać do Urzędu Patentowego uwagi co do istnienia okoliczności uniemożliwiających jego udzielenie.

Informuje się, że kopie opisu zgłoszeniowego wynalazku lub wzoru użytkowego można zamawiać w Urzędzie Patentowym, przy czym w zamówieniu należy podać przynajmniej numer zgłoszenia. Celowe jest podanie innych danych identyfikacyjnych zamawianego materiału np. tytułu wynalazku lub wzoru użytkowego.

Urząd Patentowy podaje do wiadomości nr konta w NBP
Urząd Patentowy RP – NBP O/O w Warszawie konto: **93 1010 1010 0025 8322 3100 0000**

Zainteresowanych prenumeratą lub zakupem egzemplarzy bieżących oraz z lat ubiegłych prosimy o składanie zamówień: faksem pod numerem (22) 579 04 55 lub via e-mail: wydawnictwa@uprp.pl
lub w siedzibie Urzędu Patentowego RP, 00-950 Warszawa, al. Niepodległości 188/192 w pok. 10 w godz. 8–16

Informacji dotyczących wydawnictw udzielamy pod numerem telefonu (22) 579 01 07, (22) 579 01 13, (22) 579 02 24.

URZĄD PATENTOWY RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ
Druk: Departament Wydawnictw Urzędu Patentowego RP. Zam. 1078/2017

BIULETYN

Urzędu Patentowego

Wynalazki i Wzory użytkowe

Warszawa, dnia 11 września 2017 r.

Nr 19

OGŁOSZENIA O ZGŁOSZONYCH W URZĘDZIE PATENTOWYM WYNALAZKACH I WZORACH UŻYTKOWYCH

Cyfrowe kody identyfikujące (wg normy WIPO ST. 9), które poprzedzają informacje o zgłoszonych do opatentowania wynalazkach oraz zgłoszonych do uzyskania prawa ochronnego wzorach użytkowych, mają następujące znaczenie:

- (21) – numer zgłoszenia wynalazku lub wzoru użytkowego
- (22) – data zgłoszenia wynalazku lub wzoru użytkowego
- (23) – dane dotyczące pierwszeństwa z wystawy (data i oznaczenie wystawy)
- (31) – numer zgłoszenia priorytetowego
- (32) – data zgłoszenia priorytetowego (data pierwszeństwa)
- (33) – kraj, w którym dokonano zgłoszenia priorytetowego (kod kraju)*
- (51) – symbol Międzynarodowej Klasyfikacji Patentowej
- (54) – tytuł wynalazku lub wzoru użytkowego
- (57) – skrót opisu w razie potrzeby z figurą rysunku
- (61) – nr zgłoszenia głównego
- (71) – nazwisko i imię lub nazwa zgłaszającego, a także miejsce zamieszkania lub siedziba oraz kraj zgłaszającego (kod kraju)*
- (72) – nazwisko i imię twórcy (ów) wynalazku lub wzoru użytkowego
- (86) – data i numer zgłoszenia międzynarodowego
- (87) – data i numer publikacji zgłoszenia międzynarodowego
- (96) – data i numer zgłoszenia europejskiego
- (97) – data i numer publikacji europejskiego zgłoszenia (lub europejskiego patentu jeżeli został udzielony)

Przed cyfrowym kodem identyfikującym (21), umieszczone są następujące literowo-cyfrowe kody rodzaju dokumentu (wg normy WIPO ST. 16):

- A1 – ogłoszenie o zgłoszeniu wynalazku
- A3 – ogłoszenie o zgłoszeniu wynalazku (na patent dodatkowy)
- U1 – ogłoszenie o zgłoszeniu wzoru użytkowego

*) nie podaje się kodu PL

I. WYNAŁAZKI

DZIAŁ A

PODSTAWOWE POTRZEBY LUDZKIE

A1 (21) **416374** (22) 2016 03 03

(51) **A01C 1/08** (2006.01)

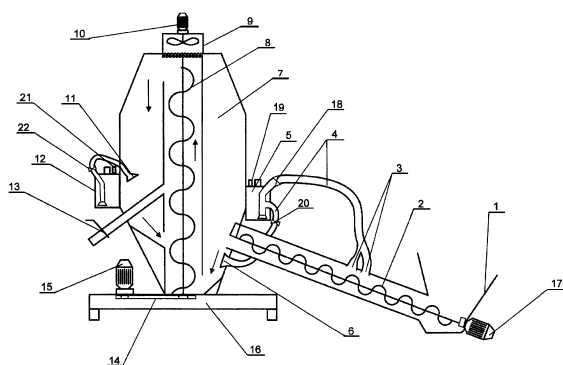
(71) UNIWERSYTET PRZYRODNICZO-HUMANISTYCZNY
W SIEDLCACH, Siedlce

(72) GUGAŁA MAREK; KAPELA KRZYSZTOF;
ZARZECKA KRYSZYNA; SIKORSKA ANNA;
NIEWĘGŁOWSKI MAREK; KOCIRA SŁAWOMIR

(54) **Urządzenie do zaprawiania nasion**

(57) Zgłoszenie dotyczy urządzenia do zaprawiania nasion wraz ze wzbogacaniem nasion w mikronawozy. Urządzenie to wyposażone jest w kosz zasypowy (1) nasion połączony przenośnikiem ślimakowym pochyłym (2) z komorą zaprawiania (7) w dysze rozpylające zaprawę (3, 6) i dyszę rozpylającą mikronawozy (11). Urządzenie charakteryzuje się tym, że wyposażone jest w przenośnik ślimakowy pionowy (2), doprowadzający nasiona do komory zaprawiania (7), połączony przewodami elastycznymi (4) z pojemnikiem z zaprawą (5). Komora zaprawiania (7) wyposażona jest w przenośnik ślimakowy pionowy (8). Do boku komory zaprawiania (7) zamontowany jest pojemnik z mikronawozami (12). Przenośnik ślimakowy pionowy (8) połączony jest przewodem z zasuwą (13) workownicy. U góry przenośnika ślimakowego pionowego (8) zamontowana jest nagrzewnica (9) z wentylatorem.

(3 zastrzeżenia)



A1 (21) **420695** (22) 2017 03 01

(51) **A01N 25/02** (2006.01)

A01N 25/04 (2006.01)

A01N 43/56 (2006.01)

(31) JP 2016-041875 (32) 2016 03 04 (33) JP

(71) SUMITOMO CHEMICAL COMPANY LIMITED, Tokio, JP

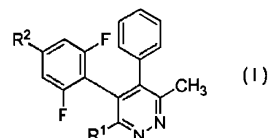
(72) WATANABE ATSUSHI, JP; ABE TORU, JP;
KAWANAKA HIDEO, JP; TERAMOTO TAKESHI, JP;
NAKAGAWA KOTA, JP

(54) **Ciekły środek agrochemiczny**

(57) Zgłoszenie dotyczy ciekłego środka agrochemicznego, zawierającego pochodną pirydazyny o wzorze (I), w którym

R¹ oznacza atom chloru, atom bromu, grupę cyjanową lub grupę metylową; a R² oznacza atom wodoru lub atom fluoru, środek powierzchniowo czynny (środki powierzchniowo czynne) oraz alkohol benzylový i węglowodór aromatyczny (węglowodory aromatyczne) przy ich określonej zawartości i stosunku zawartości, który ma doskonałe właściwości.

(8 zastrzeżeń)



A1 (21) **416366** (22) 2016 03 02

(51) **A23B 7/148** (2006.01)

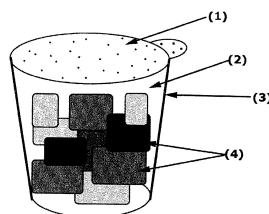
(71) POPEK SEBASTIAN TOMASZ, Kraków

(72) POPEK SEBASTIAN TOMASZ

(54) **Produkt spożywczy zawierający pokrojone świeże owoce zapakowane w zmodyfikowanej atmosferze**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest produkt spożywczy w postaci gotowych do spożycia świeżych owoców, pokrojonych w kawałki (4) wielkości od 1 cm do 5 cm, zapakowany w transparentne lub kolorowe opakowanie (3), wykonane z tworzywa sztucznego o pojemności od 200 ml do 3000 ml, zamknięte tak, aby w środku pozostała zmodyfikowana atmosfera, wieczkiem (1), wykonanym z tworzywa sztucznego lub aluminium np. folia, zawierające powłokę zapobiegającą osadzeniu się pary wodnej wewnątrz opakowania oraz o określonej przepuszczalności dla H₂O gazów CO₂ i O₂.

(7 zastrzeżeń)



A1 (21) **416394** (22) 2016 03 04

(51) **A23B 9/24** (2006.01)

A23B 9/18 (2006.01)

A23B 9/08 (2006.01)

(71) CIEŚLICKI BOGUSŁAW BIOPASZ, Gdańsk

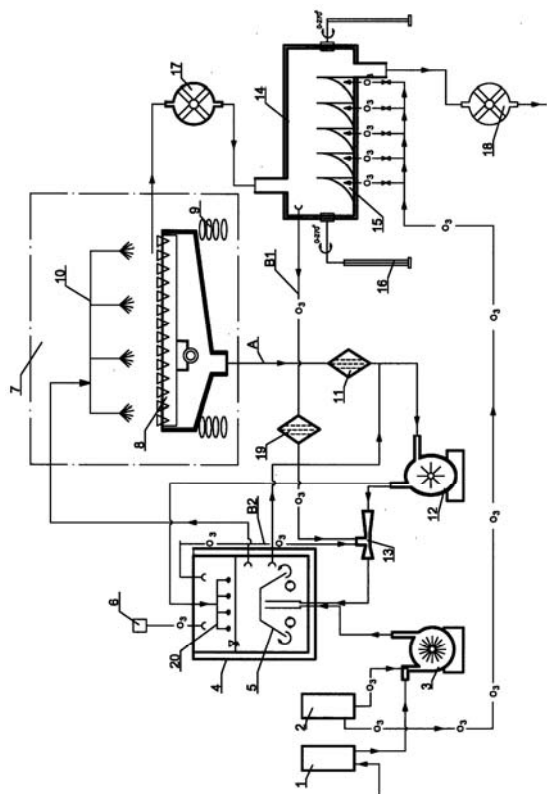
(72) CIEŚLICKI BOGUSŁAW

(54) **Sposób i instalacja do ozonowania nasion jadalnych oraz ziaren przyprawowych**

(57) Sposób ozonowania nasion jadalnych oraz ziaren przyprawowych, w którym poddaje się ozonowaniu wodę surową wprowadzaną następnie do procesu ozonowania ziarna w reaktorze z podajnikiem, a odwodnione ziarna suszy. Ozonowanie ziarna realizuje się w dwóch etapach, polegających na tym, że w etapie pierwszym zatomizowaną wodę ozonowaną rozpyla się zamgławiająco nad skokowo przemieszczającym się ziarnem, aż do zawilgocenia powierzchni ziaren, a z reaktora (7) grawitacyjnie usuwa wykraplającą się wodę ozonowaną i zwraca do układu redystrybucji wody ozonowanej (A), natomiast zawilgocone ziarna prze-

mieszczą do suszarni (14) i w drugim etapie suszy strugą ozonu gazowego. Proces ozonowania nasion jadalnych oraz ziaren przyprawowych prowadzi się w instalacji posiadającej zespół przygotowania wody ozonowanej z generatorem ozonu, zbiornik wody surowej, urządzenia mieszające oraz zbiornik wody ozonowanej, reaktor z podajnikiem, suszarnię wielosekcyjną, środki przesyłu oraz napęd. Ponadto w instalacji znajduje się układ redystrybucji wody ozonowanej (A) oraz układ redystrybucji ozonu (B1, B2), a reaktor (7) jest wyposażony w zestaw dysz (10) zamglawiająco rozpylających wodę ozonowaną.

(8 zastrzeżeń)



A1 (21) 416343 (22) 2016 02 29

(51) A23L 3/16 (2006.01)

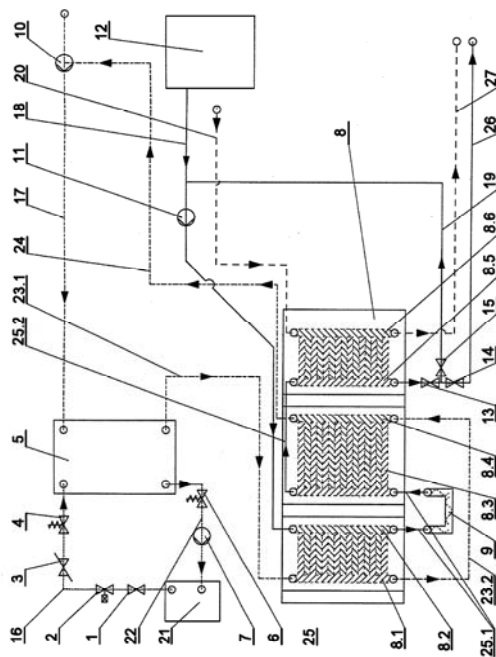
(71) ANTOSIAK KRZYSZTOF, Nowy Kurzeszyn

(72) ANTOSIAK KRZYSZTOF

(54) **Układ do pasteryzacji produktów spożywczych półmasowych**

(57) Układ do pasteryzacji produktów spożywczych półmasowych, w którym wymiennik „para-woda” (5) połączony jest poprzez pierwszą linię obiegu (23.1) gorącej wody z pasteryzatorem wymiennikowym (8) posiadającym rozmieszczone parami sekcję wymiennikową pierwszą (8.1) i sekcję wymiennikową drugą (8.2), sekcję wymiennikową trzecią (8.3) i sekcję wymiennikową czwartą (8.4) oraz sekcję wymiennikową piątą (8.5) i sekcję wymiennikową szóstą (8.6), przy czym pomiędzy sekcjami drugą (8.2) a trzecią (8.3) znajduje się pierwsza linia obiegu (25.1) produktu z mieszaczem statycznym (9), sekcje pierwsza (8.1) i czwarta (8.4) połączone są drugą linią obiegu (23.2) gorącej wody, do sekcji drugiej (8.2) podłączona jest linia zasilania (18) produktem z pompą (11) produktu i zbiornikiem (12) produktu, sekcje trzecia (8.3) i piąta (8.5) połączone są drugą linią obiegu (25.2) produktu, sekcja piąta (8.5) połączona jest poprzez zawory sterujące (13, 14 i 15) z linią odbioru (26) produktu i linią dogrzewania (19) produktu, sekcja czwarta (8.4) połączona jest z linią odzysku (24) wody gorącej, a sekcja szоста (8.6) połączona jest z linią zasilania (20) wodą chłodzącą produkt oraz z linią odzysku (27) wody chłodzącej produkt.

(2 zastrzeżenia)



A1 (21) 416353 (22) 2016 03 01

(51) A23L 13/50 (2016.01)

A23L 13/60 (2016.01)

A23L 29/206 (2016.01)

A23L 3/00 (2006.01)

A23L 3/10 (2006.01)

(71) ZAKŁADY MIĘSNE WERBLIŃSKI SPÓŁKA
Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ,
Dębniaki Kaliskie

(72) WERBLIŃSKI WITOLD MARIAN

(54) **Krem z piersi kurczaka z warzywami i sposób wytwarzania kremu z piersi kurczaka z warzywami**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest krem z piersią kurczaka i warzywami charakteryzujący się tym, że stanowi mieszaninę zawierającą 21,0% wagowych mięsa z piersi kurczaka, 21% wagowych warzyw (ziemniaki, marchew, pietruszka, cebula, kapusta biała, por) skórek z kurczaka 20,6%; wody 16,7%, wątroby z kurczaka 12%, mąki kukurydzianej 6%, soli kuchennej 1,2%, skrobi ziemniaczanej 1,1% i przypraw 0,4%. Przedmiotem zgłoszenia jest również sposób wytwarzania konserwy sterylizowanej drobiowo - warzywnej charakteryzującej się tym, że wytworzenie kremu z piersi kurczaka z warzywami polega na rozdrobieniu, podgotowaniu i wymieszaniu składników w kutrze misowym ogrzewanym parą wodną do temperatury 100° C. Po rozdrobieniu i wymieszaniu powstała jednorodna masa jest dodatkowo rozdrabniana w kutrze przelotowym, po czym następuje dozowanie farszu do pojemników aluminiowo-polipropylenowych, hermetycznie zamkniętych wieczkiem i poddanych sterylizacji w 116°C przez 45 minut.

(2 zastrzeżenia)

A1 (21) 416392 (22) 2016 03 04

(51) A41D 11/00 (2006.01)

B32B 5/22 (2006.01)

B32B 27/12 (2006.01)

(71) POLITECHNIKA ŁÓDZKA, Łódź

(72) KRUCIŃSKA IZABELLA; KOWALSKI KRZYSZTOF;
SKRZETUSKA EWA; KOMISARCZYK AGNIESZKA

(54) **Materiał na ubiór dla noworodków urodzonych przedwcześnie**

(57) Materiał na ubiór dla noworodków urodzonych przedwcześnie składa się z dwóch warstw dzianiny, jednej wytworzonej

z włókien hydrofobowych i drugiej wytworzonej z włókien hydrofilowych lub obu wytworzonych z włókien hydrofobowych, oraz umieszczonej między dzianinami folii paroprzepuszczalnej, charakteryzującej się możliwie niską paroprzepuszczalnością, połączonych ze sobą w drodze zgrzania w prasie pod zwiększonym ciśnieniem. Warstwy zewnętrzne stanowią korzystnie dzianiny z okrywą włókienną. Przy sporządzaniu ubioru z tego materiału do kontaktu z ciałem przeznaczają się warstwę dzianiny z włókien hydrofobowych.

(4 zastrzeżenia)

A1 (21) 416345 (22) 2016 02 29

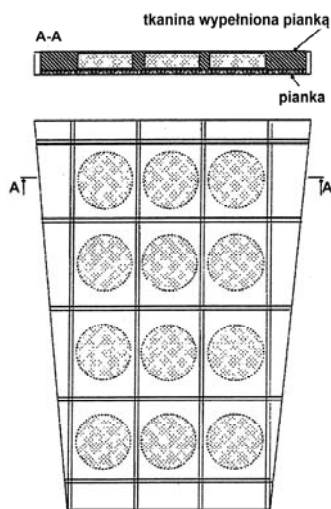
(51) A41D 13/06 (2006.01)
A41D 31/02 (2006.01)

- (71) POLITECHNIKA WARSZAWSKA, Warszawa;
POLSPORT SPÓŁKA AKCYJNA, Bielsko-Biała
(72) SZAFRAN MIKOŁAJ; ANTOSIK AGNIESZKA;
GŁUSZEK MAŁGORZATA; FALKOWSKI PAWEŁ;
BOBRYK EWA; ŻUROWSKI RADOŚLAW;
ROKICKI GABRIEL; TRYZNOWSKI MARIUSZ;
KACZOROWSKI MARCIN; LEONOWICZ MARCIN;
WIERZBICKI ŁUKASZ; KRYJAK MIECZYŚLAW;
SZCZYGIEŁ MIECZYŚLAW

(54) Nagolennik piłkarski i sposób wytwarzania nagolennika

(57) Nagolennik piłkarski, przedstawiony na rysunku, o kształcie pasującym do goleni składa się z warstwy wewnętrznej i zewnętrznej. Warstwę zewnętrzną stanowi płytka z wytrzymałego mechanicznie i lekkiego polimeru, korzystnie z polipropylenu lub polietyleny. Warstwę wewnętrzną stanowi kieszeń wykonana z materiału o wysokiej wytrzymałości mechanicznej, w której umieszczony jest wkład w postaci tkaniny przestrzennej wypełnionej pianką poliuretanową z umieszczonymi wewnątrz formami silikonowymi wypełnionymi cieczą zagęszczaną ścinaniem.

(21 zastrzeżeń)



A1 (21) 416346 (22) 2016 02 29

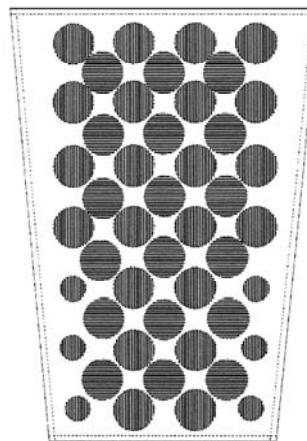
(51) A41D 13/06 (2006.01)
A41D 31/02 (2006.01)

- (71) POLITECHNIKA WARSZAWSKA, Warszawa;
POLSPORT SPÓŁKA AKCYJNA, Bielsko-Biała
(72) SZAFRAN MIKOŁAJ; ANTOSIK AGNIESZKA;
GŁUSZEK MAŁGORZATA; FALKOWSKI PAWEŁ;
BOBRYK EWA; ŻUROWSKI RADOŚLAW;
ROKICKI GABRIEL; TRYZNOWSKI MARIUSZ;
KACZOROWSKI MARCIN; LEONOWICZ MARCIN;
WIERZBICKI ŁUKASZ; KRYJAK MIECZYŚLAW;
SZCZYGIEŁ MIECZYŚLAW

(54) Nagolennik piłkarski i sposób wytwarzania nagolennika

(57) Nagolennik piłkarski, przedstawiony na rysunku, o kształcie pasującym do goleni składa się z warstwy wewnętrznej i zewnętrznej. Warstwę wewnętrzną jest co najmniej jeden element, który stanowi dwie warstwy tkaniny i/lub polichloroprenu o wysokiej wytrzymałości i mechanicznej, pomiędzy którymi znajdują się graniczące ze sobą, niepołączone komory wypełnione cieczą zagęszczaną ścinaniem, a warstwę zewnętrzną jest płytka z wytrzymałego mechanicznie i lekkiego polimeru. Wynalazek obejmuje także sposób wytwarzania nagolennika.

(19 zastrzeżeń)



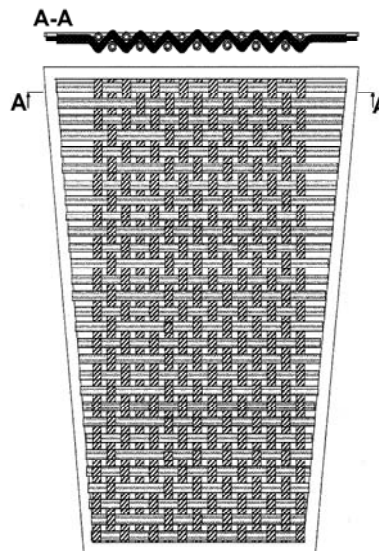
A1 (21) 416347 (22) 2016 02 29

(51) A41D 13/06 (2006.01)
A41D 31/02 (2006.01)

- (71) POLITECHNIKA WARSZAWSKA, Warszawa;
POLSPORT SPÓŁKA AKCYJNA, Bielsko-Biała
(72) SZAFRAN MIKOŁAJ; ANTOSIK AGNIESZKA;
GŁUSZEK MAŁGORZATA; FALKOWSKI PAWEŁ;
BOBRYK EWA; ŻUROWSKI RADOŚLAW;
ROKICKI GABRIEL; TRYZNOWSKI MARIUSZ;
KACZOROWSKI MARCIN; LEONOWICZ MARCIN;
WIERZBICKI ŁUKASZ; KRYJAK MIECZYŚLAW;
SZCZYGIEŁ MIECZYŚLAW

(54) Nagolennik piłkarski o zwiększonym stopniu absorbowania energii

(57) Nagolennik piłkarski, przedstawiony na rysunku, o kształcie pasującym do goleni, w którym warstwę wewnętrzną stanowią elastyczne, cienkościennie rurki z elastomeru termoplastycznego



wypełnione cieczą zagęszczaną ścinaniem ułożone w kształt plecionki albo równolegle względem siebie, a warstwę zewnętrzną stanowi płytka z wytrzymałego mechanicznie i lekkiego polimeru, korzystnie polietylenu lub polipropylenu, przy czym warstwa zewnętrzna jest połączona z warstwą wewnętrzną za pomocą ramki wytrzymałego termoplastu, korzystnie polietylenu lub polipropylenu.

(9 zastrzeżeń)

A1 (21) 416348 (22) 2016 02 29

(51) A41D 13/06 (2006.01)

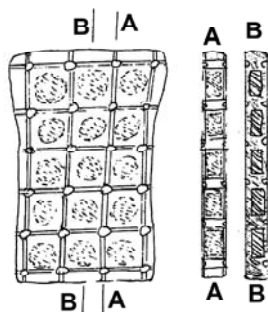
A41D 31/02 (2006.01)

- (71) POLITECHNIKA WARSZAWSKA, Warszawa;
- POLSPORT SPÓŁKA AKCYJNA, Bielsko-Biała
- (72) SZAFRAN MIKOŁAJ; ANTOSIK AGNIESZKA;
- GŁUSZEK MAŁGORZATA; FALKOWSKI PAWEŁ;
- BOBRYK EWA; ŻUROWSKI RADOŚLAW;
- ROKICKI GABRIEL; TRYZNOWSKI MARIUSZ;
- KACZOROWSKI MARCIN; LEONOWICZ MARCIN;
- WIERZBICKI ŁUKASZ; KRYJAK MIECZYŚLAW;
- SZCZYGIEL MIECZYŚLAW

(54) Nagolennik piłkarski i sposób wytwarzania nagolennika

(57) Nagolennik piłkarski, przedstawiony na rysunku, o kształcie pasującym do goleni, składa się z warstwy wewnętrznej i zewnętrznej, pomiędzy którymi znajdują się komory wypełnione płynem. Warstwę zewnętrzną stanowi płytka z wytrzymałego mechanicznie i lekkiego polimeru, a warstwę wewnętrzną stanowi kieszeń wykonana z tkaniny o wysokiej wytrzymałości mechanicznej, w której umieszczony jest wkład w postaci elastycznej matrycy silikonowej ze znajdującymi się wewnątrz połączonymi lub niepołączonymi komorami wypełnionymi cieczą zagęszczaną ścinaniem. Wynalazek obejmuje także sposób otrzymywania nagolennika.

(18 zastrzeżeń)



A1 (21) 416288 (22) 2016 02 28

(51) A44B 18/00 (2006.01)

D04B 21/02 (2006.01)

B32B 5/02 (2006.01)

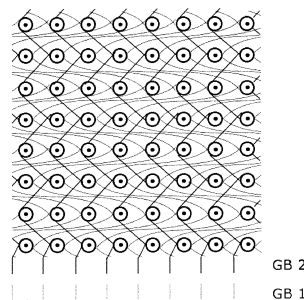
- (71) MANTUSZ MARIOLA MARAND, Łódź
- (72) MANTUSZ WOJCIECH

(54) Sposób wytwarzania dzianiny pętłkowej na zapięcia typu haczyk-pętelka oraz dzianina pętłkowa

(57) Sposób wytwarzania dzianiny pętłkowej na zapięcia typu haczyk-pętelka, w którym dzieje się dzianinę, drapie się dzianinę oraz poddaje się dzianinę procesowi stabilizacji termicznej charakteryzuje się tym, że na dziewiarce osnowowej dwugrzebieniowej wyposażonej w pierwszy oraz drugi grzebień igielnicowy dzieje się z włókien poliestrowych dzianinę zawierającą pierwszy splot składowy będący splotem 10/45// wytworzony przy pełnym nawleczeniu pierwszego grzebień igielnicowego (GB1) wytwarzającego

ten splot, i drugi splot składowy będący splotem trykotu 10/12// wytworzony przy pełnym nawleczeniu grzebień igielnicowego (GB2) wytwarzającego ten splot; następnie dzianinę drapie się od strony lewej na draparce jednotamborowej przy prędkości przesuwu dzianiny w zakresie od 6 do 12 mb/min, przy zachowaniu prędkości liniowej wałków podających draparki w zakresie 6 do 13 mb/min oraz zachowaniu prędkości liniowej wałków gładzących draparki w zakresie od 4 do 6 mb/min; po czym z dzianiny usuwa się natłustkę w kąpeli wodnej; a następnie dzianinę poddaje się stabilizacji termicznej w temperaturze w zakresie od 200 do 215°C przez czas od 35 do 45 sekund.

(10 zastrzeżeń)



A1 (21) 416428 (22) 2016 03 08

(51) A47B 19/08 (2006.01)

A47B 37/02 (2006.01)

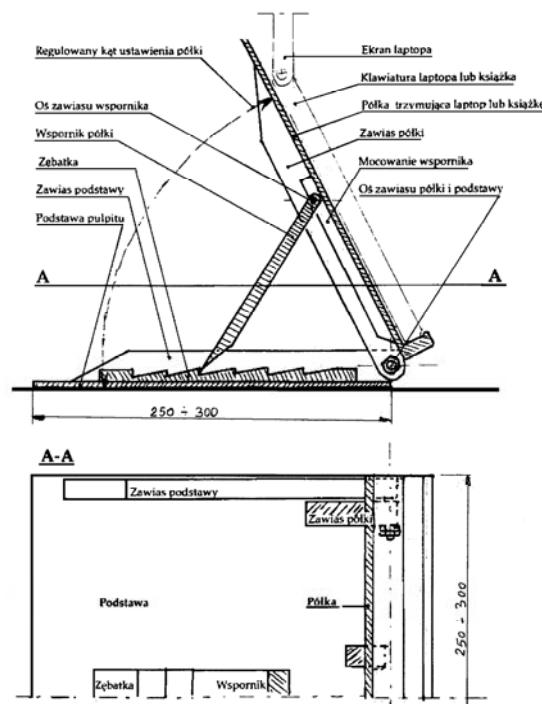
A47B 21/00 (2006.01)

- (71) KIEŁBICKI ROMAN, Nowa Dęba
- (72) KIEŁBICKI ROMAN

(54) Pulpit z regulacją kąta pochylenia

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest przedstawione na rysunku połączenie podstawy z półką, na której spoczywa laptop lub książka, na zawiasach, w sposób umożliwiający wybór kąta pochylenia półki i jego zablokowanie w komfortowym dla użytkownika położeniu, bez konieczności podtrzymywania rękoma laptopa lub książki.

(2 zastrzeżenia)



A1 (21) **416400** (22) 2016 03 07

(51) **A47B 91/00** (2006.01)

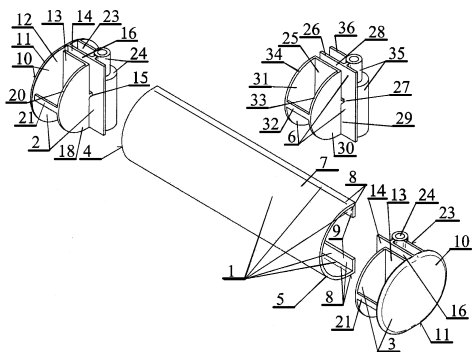
(71) AKCES GROUP SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ SPÓŁKA KOMANDYTOWA, Mianowice

(72) BŁAŻEK BARTŁOMIEJ

(54) **Noga mebla oraz sposób wytwarzania nogi mebla**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest noga mebla, zwłaszcza tapicerowanego, posiadająca profilowy korpus nośny, wykonany z tworzywa sztucznego lub z metalu, która charakteryzuje się tym, że składa się z korpusu nośnego (1) o profilu rynnowym, osadzonego na nim i umieszczonego w nim co najmniej jednego profilowego elementu usztywniającego - nośnego (6) oraz z osadzonych na nim i umieszczonych w nim dwóch profilowych elementów zaślepiających - nośnych (2 i 3), przysłaniających oba czoła korpusu nośnego. Przedmiotem zgłoszenia jest także sposób wytwarzania nogi mebla, zwłaszcza tapicerowanego, który charakteryzuje się tym, że metodą wytłaczania z tworzywa termoutwardzalnego lub z metalu wykonuje się półwyrób (36) nogi mebla o profilu wydłużonej rynny, której oba dłuższe boki przedłużone są elementami kątownikowymi (8) z prostokątnymi płaskownikowymi półkami (9), skierowanymi do wewnątrz i usytuowanymi naprzeciw siebie w jednej płaszczyźnie, po czym wyrób ten rozcina się na żądane długości, stanowiące korpusy nośne (1) tej nogi, a następnie na tych płaskownikowych półkach (9) danego korpusu osadza się uprzednio wykonane metodą wtrysku w zależności od potrzeb co najmniej jeden profilowy element usztywniająco - nośny (6) oraz dwa profilowe elementy zaślepiająco - nośne (2 i 3), przysłaniające oba czoła (4 i 5) korpusu nośnego (1) tej nogi.

(5 zastrzeżeń)



A1 (21) **416421** (22) 2016 03 08

(51) **A47C 3/20** (2006.01)

A47C 1/00 (2006.01)

(71) KRAIZ SULAIMAN, Poznań

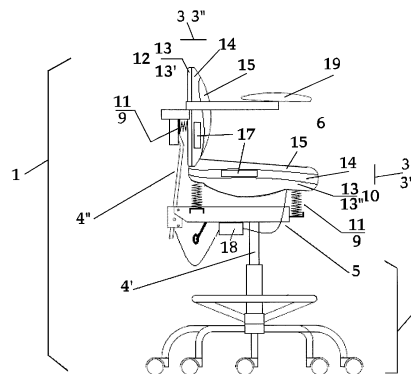
(72) KRAIZ SULAIMAN

(54) **Krzeseł ergonomiczne**

(57) Przedmiotem wynalazku jest krzesło ergonomiczne, indywidualizowane dla użytkownika, z ruchomymi elementami podpierającymi, szczególnie takie, które posiada ruchome siedzisko. Krzesło ergonomiczne, wsparte na standardowej podstawie stałej lub na podstawie obrotowej, o regulowanej wysokości i/lub pochyleniu przynajmniej jednego podparcia dla siedzącego, siedziska krzesła i ewentualnie oparcia krzesła lub podłokietników, przy czym ruchomość ta jest realizowana poprzez co najmniej jeden element przesuwany i/lub sprężysty, łączący podstawę z podparciem poprzez wspornik, do którego element jest mocowany, gdzie siedzisko obejmując pośladki siedzącego ma boczne części przesuwne niezależnie sprężyste w pionie, a ewentualne oparcie posiada wybrzuszenie lędźwiowe, charakteryzuje się tym, że przynajmniej podparcie (3) w rodzaju siedziska (3') jest zawieszona na podstawie (2) wahliwie, jedynym łącznikiem (9) wspornika (5) podstawy (2) z dolną warstwą (10) siedziska (3') są co najmniej trzy sprężynujące wibroizolatory (11) punktowo wyprowadzone ze wspornika (5), natomiast ewentualne oparcie (3'') połączone jest tylną świą war-

stwą (12) z podstawą (2) poprzez wysięgnik (4'') podstawy (2) i co najmniej dwa sprężynujące wibroizolatory (11) punktowo wyprowadzone z wysięgnika (4''), przy czym zarówno dolna warstwa (10) siedziska (3'), jak i tylna warstwa (12) oparcia (3'') są dwiema rozłączonymi częściami matrycy (13), tylną (13'') i spodnią (13'), tego samego anatomicznego indywidualnego gipsowego odlewu siedzącej osoby użytkownika, gdzie matryca (13) odlewu wykonana jest z cienkiego zasadniczo sprężystego tworzywa termoplastycznego i korzystnie pokryta jest warstwą pianki utwardzonej (14) oraz przynajmniej jedną warstwą pianki termoutwardzanej (15) z pamięcią kształtu.

(14 zastrzeżeń)



A1 (21) **416431** (22) 2016 03 08

(51) **A47C 17/40** (2006.01)

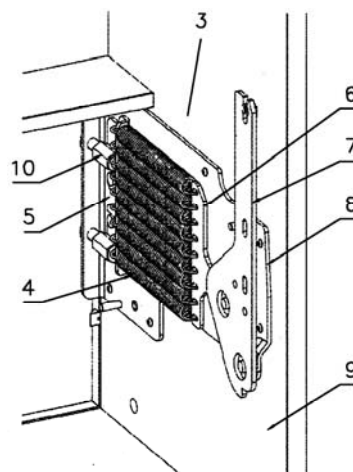
(71) DIG-NET LENART SPÓŁKA JAWNA, Mroczeń

(72) LENART PAWEŁ; LENART KAMIL; LENART MAŁGORZATA

(54) **Łóżko chowane**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest łóżko chowane, wyposażone w mechanizm (3), zawierający co najmniej jedną sprężynę, przeznaczony do otwierania oskrzyni zawierającej materac oraz wspornik, charakteryzujące się tym, że mechanizm (3) otwierania oskrzyni umieszczony po obu jej stronach składa się z co najmniej jednej sprężyny (4), zaczepionej z jednej strony na prowadzeniu (5) sprężyn, zawierającym wycięcia prowadzące, a z drugiej strony zaczepionej na mocowaniu (6) sprężyn, które jest połączone obrotowo z dźwignią (7), połączoną rozłącznie z oskrzynią i obrotowo z podstawą (8), znajdującą się na wewnętrznej powierzchni bocznej (9) zewnętrznej skrzyni łóżka, przy czym na podstawie (8) naprzeciw mocowania (6) sprężyn, znajduje się prowadzenie (5) sprężyn, zamocowane do podstawy (8) przesuwnie, w kierunku rozciągania sprężyn (4) poprzez wycięcia prowadzące i występy prowadzące, znajdujące się na podstawie (8), ponadto na prowadzeniu (5) sprężyn znajduje się co najmniej jedna nakrętka regulacyjna (10), w którą jest wkręcana lub wykręcana śruba regulacyjna.

(2 zastrzeżenia)



A1 (21) **416436** (22) 2016 03 08(51) **A47C 27/12** (2006.01)

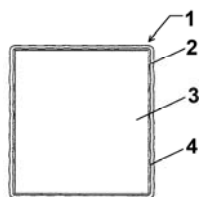
(71) UNITED T AND C LIMITED, London, GB

(72) FAZIO GIAN, GB

(54) Kieszeniowy komponent sprężysty, warstwa materacowa oraz materac

(57) Przedmiotem wynalazku jest kieszeniowy komponent sprężysty (1) do materaca, zawierający elastyczny element (3), umieszczony w zamkniętej kieszeni (2), wykonanej z tkaniny lub włókniyny, przy czym wymieniony elastyczny element (3) wykonany jest z materiału piankowego. Przedmiotem wynalazku jest także warstwa materacowa w postaci połączonych ze sobą kieszeniowych komponentów sprężystych, ewentualnie dodatkowo połączonych ze sprężynami kieszeniowymi. Przedmiotem wynalazku jest również materac zawierający kieszeniowe komponenty sprężyste.

(17 zastrzeżeń)

A1 (21) **416309** (22) 2016 02 29(51) **A47C 27/14** (2006.01)

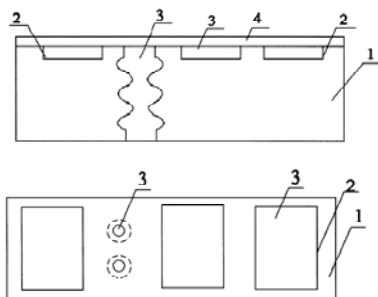
(71) PETRUS TOMASZ PPHU TOMPOL, Kępno

(72) PETRUS TOMASZ

(54) Sposób wytwarzania materaca do leżenia i materac do leżenia

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób wytwarzania bezsprężynowego materaca do leżenia i materac do leżenia, mający zastosowanie jako materac bezsprężynowy do łóżek, kanap i innych mebli do leżenia, szczególnie mebli wypoczynkowych, szpitalnych i materaców wykonanych tym sposobem. Sposób charakteryzuje się tym, że po wycięciu warstwy podstawy (1) materaca w podstawie (1) wykonuje się gniazda (2) na usytuowanie w nich elementów sprężynujących (3), następnie wykrawa się, korzystnie z odpadów pianki, elementy sprężynujące (3) o większej twardości, o zarysie zewnętrznym odpowiadającym gniazdom (2), po czym mocuje się elementy sprężynujące (3) w gniazdach (2) z rozkładem twardości zgodnym z wymaganiem ergonomii ułożenia ciała, po czym nakłada się warstwę osłonową (4) i stabilizuje się złożone elementy. Tym sposobem wytwarza się materac, który charakteryzuje się tym, że w warstwie podstawy (1) ma gniazda (2) na elementy sprężynujące (3), w których ma usytuowane elementy sprężynujące (3) o większej twardości i o zarysie zewnętrznym jak zarys gniazd (2), zaś na nie nałożona jest warstwa osłonowa (4) wierzchnia.

(8 zastrzeżeń)

A1 (21) **416384** (22) 2016 03 03(51) **A47G 19/24** (2006.01)

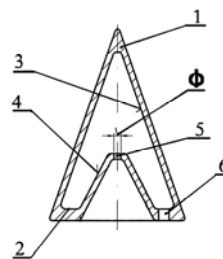
(71) TRE DESIGN SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Janikowo

(72) GRISHKO ANDREY, IL; NIFUSI SAY, IL

(54) Solniczka

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest solniczka, która zawiera wykonany z materiału odpornego na działanie soli, korpus (1) z zasobnikiem. Przestrzeń komory zasobnika ograniczają połączone wspólną podstawą (2) powierzchnia boczna stożka większego (3) oraz usytuowana w jego wnętrzu powierzchnia boczna stożka mniejszego (4). Stożek większy (3) oraz stożek mniejszy (4) są współosiowe. Stożek mniejszy (4) ma postać stożka ściętego. Stożek mniejszy (4) ma otwór przelotowy (5), usytuowany w miejscu ścięcia wierzchołka. Objętość części dolnej komory zasobnika, usytuowanej poniżej krawędzi górnej otworu przelotowego (5), jest równa 1/2 całkowitej objętości komory zasobnika. Z podstawy (2) komory zasobnika, wychodzi otwór zasypowy (6).

(7 zastrzeżeń)

A1 (21) **416370** (22) 2016 03 03(51) **A61B 17/56** (2006.01)

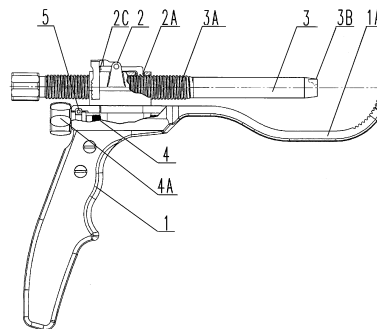
(71) CHM SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Lewickie

(72) RATYŃSKI GRZEGORZ MARIA; OSTROWSKI ZBIGNIEW; SOBOLEWSKI ANDRZEJ

(54) Przyrząd redukcyjny do repozycji i stabilizacji odłamów kostnych

(57) Przyrząd redukcyjny zawierający rękojeść (1) z hakiem kotwiącym (1A), mechanizm mocujący blokujący z prowadnicą kotwiczącą (2), tuleją prowadzącą (3) i ze śrubą (4) zakończoną pokrętłem (4A), charakteryzuje się tym, że kotwicząca prowadnica posiada spust ze sprężyną (2C), wyposażony w co najmniej dwa zęby (2A), współpracujące z gwintem (3A) prowadzącej tulei zakończonej ostrzem (3B). Kotwicząca prowadnica (2) w dolnej części posiada teowy wypust, który osadzony jest w kanałku wykonanym w haku kotwiącym (1A), przy czym teowy wypust ma przelotowy otwór współpracujący ze śrubą (4), wyposażoną w pokrętło (4A). Obrót pokrętła (4A) przesuwają liniowo prowadnicę (2) wraz z prowadzącą tuleją (3) osadzoną w otworze. Śruba (4) posiada dwie powierzchnie oporowe, które blokują się na śrubie kwadratowej (5), powodując obrót/przesuw kotwiącej prowadnicy (2). Korzystnie, gdy hak kotwiący (1A) posiada nacięcia oraz otwór przelotowy, usytuowany w osi otworu, kotwiącej prowadnicy (2).

(7 zastrzeżeń)

A1 (21) **417018** (22) 2014 09 30(51) **A61B 17/70** (2006.01)**A61F 2/44** (2006.01)

(31) P.405512

(32) 2013 10 01

(33) PL

W.122616

2013 12 04

PL

(86) 2014 09 30 PCT/PL2014/000109

(87) 2015 04 09 WO15/050466

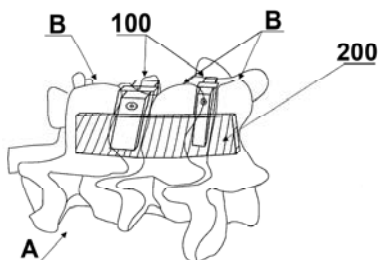
(71) SZYDLIK PIOTR PRAKTYKA LEKARSKA ESPINE, Białystok

(72) SZYDLIK PIOTR PAWEŁ

(54) **Zestaw implantów do stabilizacji międzykolumnowej kręgosłupa**

(57) Wynalazek ten dotyczy systemu urządzeń do stabilizacji międzykolumnowej kręgosłupa. Cechą tego systemu jest jednoczesne stosowanie implantów międzykolumnowych (100) oraz szyn (200) do wielopoziomowej stabilizacji kręgosłupa (A), obejmujące co najmniej trzy wyrostki kolczyste (B) na dwóch poziomach tak, że co najmniej dwa implanty międzykolumnowe (100) zostają umieszczone pomiędzy wyrostkami kolczystymi (B) na co najmniej dwóch poziomach kręgosłupa (A) oraz dwie szyny (200) mocowane przez nie, jedna po każdej stronie wyrostków kolczystych (B). Wynalazek ten dotyczy również sposobu stabilizacji kręgosłupa.

(18 zastrzeżeń)



A1 (21) 416386 (22) 2016 03 03

(51) A61B 17/80 (2006.01)

A61B 17/68 (2006.01)

A61B 17/58 (2006.01)

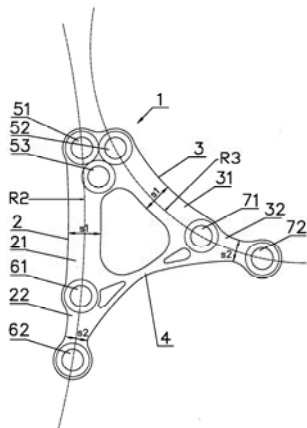
(71) UNIWERSYTET MEDYCZNY W ŁÓDZI, Łódź

(72) KOZAKIEWICZ MARCIN; KOZAKIEWICZ MAGDALENA

(54) **Płytki do zespalania złamań wyrostka kłykciowego żuchwy dedykowana do strony pacjenta**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest płytka do zespalania złamań wyrostka kłykciowego żuchwy, dedykowana do strony pacjenta, w kształcie litery A zawierającej dwa ramiona połączone ze sobą u góry i rozchylone u dołu i tam połączone poprzeczką, przy czym w miejscu łączenia ramion znajdują się trzy otwory rozmieszczone na wierzchołkach trójkąta równoramiennego na śruby do mocowania płytki w wyrostku kłykciowym, a przy dolnych końcach ramion znajdują się po dwa otwory na śruby do mocowania płytki w gałęzi żuchwy. Płytki (1) jest niesymetryczna, jej ramiona (2, 3) są w kształcie łuku i przebiegają wzdłuż linii kompresji i rozciągania gałęzi żuchwy w czasie aktu żucia, a poprzeczka (4) jest poprzeczką krzyżową w kształcie litery X, przy czym cztery ramiona poprzeczki (4) skierowane są w kierunku poszczególnych otworów (61, 62, 71, 72) na śruby do mocowania płytki (1) w gałęzi żuchwy.

(5 zastrzeżeń)



A1 (21) 416350 (22) 2016 03 01

(51) A61H 1/02 (2006.01)

A61H 15/00 (2006.01)

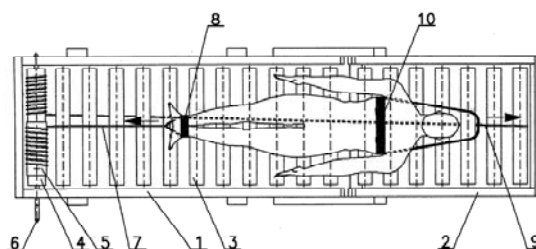
(71) PISKORSKI STANISŁAW, Lisów

(72) PISKORSKI STANISŁAW

(54) **Urządzenie do masażu i rozciągania kręgosłupa**

(57) Urządzenie do masażu i rozciągania kręgosłupa składające się z ramy stałej (1) i ramy nastawnej (2), w których osadzone są równoległe obrotowe rolki (3). W ramie nastawnej (1) osadzony jest obracający się bęben (4) zwijający (rozwijający) ściągno (9) z pasem (10) zapiętym wokół piersi osoby rehabilitowanej. Na bębnie (4) osadzony jest suwliwie nastawny i blokowany bęben (5) zwijający (rozwijający) ściągno (7) z pasem (8) zapiętym wokół stóp osoby rehabilitowanej. Naciąg ściągów (7) i (9) realizowany jest przez przyłożenie momentu obrotowego do bębna (4) i tym samym osadzonego na nim bębna (5). Napęd bębnowy może być realizowany za pomocą silnika elektrycznego lub siły mięśni ludzkich np. przez użycie korby (6).

(2 zastrzeżenia)



A1 (21) 416415 (22) 2016 03 08

(51) A61K 8/36 (2006.01)

A61K 8/37 (2006.01)

A61K 8/81 (2006.01)

A61K 8/87 (2006.01)

A61K 8/89 (2006.01)

A61Q 3/02 (2006.01)

(71) ZACHODNIOPOMORSKI UNIWERSYTET TECHNOLOGICZNY W SZCZECINIE, Szczecin

(72) CZECH ZBIGNIEW; BEDNARCZYK PAULINA; ANTOSIK ADRIAN KRZYSZTOF

(54) **Utwardzalny promieniowaniem ultrafioletowym lakier do paznokci**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest utwardzalny promieniowaniem ultrafioletowym lakier do paznokci, zawierający uretanoakrylan, charakteryzujący się tym, że składa się z od 35 do 70% wagowych uretanoakrylanu, od 20 do 50% wagowych difunkcyjnych lub heksafunkcyjnych silikonoakrylanów, od 1 do 10% wagowych wielofunkcyjnych (met)akrylanów, od 1 do 10% wagowych kwasu metaakrylowego, od 0,5 do 10% wagowych fotoinicjatora rodnikowego, od 0,1 do 2% wagowych octanu butylu, przy czym udział procentowy wszystkich składników lakieru wynosi 100%.

(5 zastrzeżeń)

A1 (21) 416447 (22) 2016 03 10

(51) A61K 31/216 (2006.01)

A61K 31/235 (2006.01)

A61K 31/215 (2006.01)

A61P 31/16 (2006.01)

(71) BIOTECH INNOVATIONS SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Warszawa

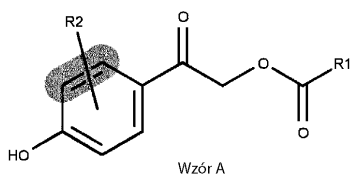
(72) KAMIŃSKA KATARZYNA; BUJNICKI JANUSZ

(54) **Inhibitory nukleazy (kompleksu polimerazy) wirusa grypy**

(57) Przedmiotem zgłoszenia są pochodne 4-hydroksyfenylo-2-oksoetylokarboksylowe o ogólnym wzorze: R1-A-R2, w którym rdzeń A stanowi związek o wzorze strukturalnym jak na rysunku,

zaś R1 oznacza fenyl podstawiony dwoma C1-C4 alkilami, 1,3-benzodioxolil lub bicyklo[3.3.1]nonanil, a R2 oznacza H, hydroksyl, grupę aminową ewentualnie podstawioną karbonylo-C1-C4-alkilem lub grupę amidową ewentualnie podstawioną C1-C4-alkilem. Przedmiotem zgłoszenia są również ich farmaceutycznie dopuszczalne sole, solваты, polimorfy, współleki, kokryształy, proleki, tautomery, racematy, enancjomery lub diastereomery albo ich mieszaniny; jako inhibitory nukleazy wirusów posiadających genom w postaci segmentowanej nici RNA o ujemnej polarności, do stosowania jako lek, w szczególności lek przeciwwirusowy. Zgłoszenie ponadto obejmuje zastosowanie wyżej wymienionych pochodnych do wytwarzania leku do leczenia, łagodzenia lub profilaktyki infekcji wirusowych, wywoływanych przez wirusy m.in. z rodziny *Orthomyxoviridae*, obejmujących grype i jej powikłania, jak również do stosowania w terapii skojarzonej z inhibitorem neuraminidazy, amantadyny, neuraminidazy, amantadyny lub rymantadyny, albo ich dowolną inną kombinacją.

(10 zastrzeżeń)



A1 (21) 416409 (22) 2016 03 07

(51) A61M 16/06 (2006.01)

A41D 13/11 (2006.01)

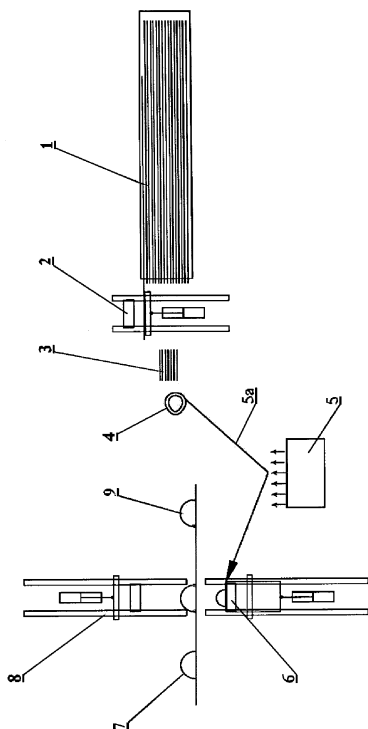
A41D 31/02 (2006.01)

(71) OXYLINE SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Pabianice

(72) DZIĘBOWSKI ARKADIUSZ; DOBROWOLSKI PIOTR

(54) Sposób mocowania uszczelki piankowej do czaszy półmaski filtrującej oraz urządzenie do mocowania uszczelki piankowej do czaszy półmaski filtrującej

(57) Sposób mocowania uszczelki piankowej (4) na czaszach (7) półmasek filtrujących prowadzi się na urządzeniu w ten sposób, że ze stołu podawczego (1) pobiera się jeden bryt pianki i przekazuje się go do wykrojnika (2), w którym następuje wycinanie gotowego kształtu uszczelki piankowej (4) i jednocześnie jej zgniatanie,



spłaszczanie, ściskanie, w celu zmniejszenia objętości komór powietrznych w piance. Wycięta uszczelka piankowa (4) jest pobierana ze stołu (3) przez manipulator (5a), który jednocześnie jest naświetlaczem IR lub jonizatorem HV (5). Przez naświetlanie lub jonizację w sposób kontrolowany podgrzewa się tworzywo uszczelki piankowej (4). Manipulator (5a) umieszcza aktywowane uszczelki piankowe (4) w gnieździe sonotrody (6). Nad ułożoną w sonotrodzie (6) uszczelkę piankową (4) nasuwana jest dopiero co wytworzona czasza (7) półmaski filtrującej i następuje zgrzewanie całości – sonotroda (6) z uszczelką piankową (4) dosuwa się do wkładki dociskowej (8), która rygluje uszczelkę piankową (4) z czaszą (7) w gnieździe sonotrody (6). W następnym skoku urządzenia kompletna czasza (9), czyli czasza (7) z zespoloną z nią uszczelką piankową (4), jest przesuwana na stół zdawczy.

(2 zastrzeżenia)

A1 (21) 416336 (22) 2016 02 29

(51) A63H 33/08 (2006.01)

B65D 81/36 (2006.01)

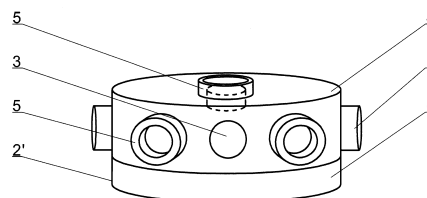
(71) KNAPIK SEBASTIAN, Myszków

(72) KNAPIK SEBASTIAN

(54) Zakrętka-kłoczek

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest nakrętka-kłoczek, która składa się z korpusu (6) w kształcie walca, wykonanego z tworzywa sztucznego, którego parametry takie jak wysokość, promień, głębokość wytłoczenia i grubość ścianek bocznych zależne są od typu opakowania, do którego zostanie przystosowana nakrętka-kłoczek. W korpusie (6) są wykonane - stycznie do jego ścianki bocznej, promieniście i naprzemiennie, łącznie w liczbie co najmniej czterech: wypusty (3) oraz gniazda (5). Są one także umieszczone na zewnętrznej i na wewnętrznej stronie górnej powierzchni (4). Zarówno wypusty (3), jak i gniazda (5) mają w zasadniczej swej części kształt walca i w przekroju poprzecznym są okrągłe, przy czym przekrój najbardziej wysuniętych na zewnątrz ich części ma kształt odpowiednio: w przypadku wypustów (3) - koła, natomiast w przypadku gniazd (5) - pierścienia.

(8 zastrzeżeń)



Data wprowadzenia zmiany zastrzeżeń: 2016 04 26

DZIAŁ B

RÓŻNE PROCESY PRZEMYSŁOWE; TRANSPORT

A1 (21) 416396 (22) 2016 03 07

(51) B01D 21/26 (2006.01)

G01N 1/28 (2006.01)

G02B 21/34 (2006.01)

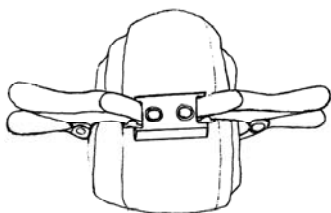
(71) KAŁUŻEWSKI BOGDAN, Łódź

(72) KAŁUŻEWSKI BOGDAN

(54) Sposób oraz urządzenie, umożliwiające wykonanie preparatu cytologicznego

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób oraz urządzenie umożliwiające wykonanie preparatu cytologicznego, zwłaszcza ze złuszczonej komórek nabłonkowych osadu moczu. Istotą zgłaszanego sposobu i urządzenia jest wykorzystanie sił włosowatych bibuły filtracyjnej, jako najważniejszego czynnika umożliwiającego atraumatyczną i równomierną sedymentację komórek. Prezentowane na rysunku urządzenie jest proste w wykonaniu i obsłudze, dając możliwość przebadania całej populacji komórek nabłonkowych pęcherza moczowego, które uległy złuszczeniu i znalazły się w porcji oddanego moczu.

(1 zastrzeżenie)



A1 (21) 416413 (22) 2016 03 07

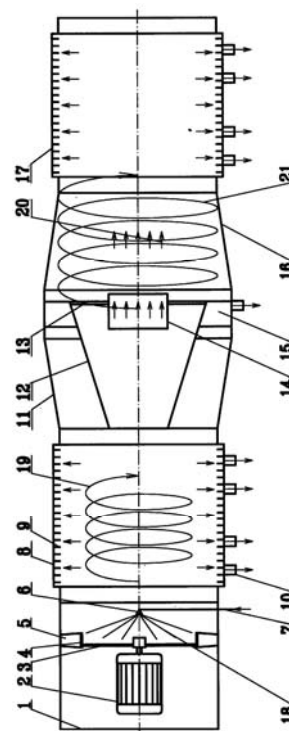
(51) B01D 45/14 (2006.01)
B01D 47/06 (2006.01)

(71) INSTYTUT TECHNIKI GÓRNICZEJ KOMAG, Gliwice
(72) FRYDEL WALENTY; KALINOWSKI ROMAN;
JEDZINIAK MAREK; TUREJKO WIESŁAW

(54) Sposób i urządzenie do odpylania czynnika gazowego

(57) Sposób odpylania czynnika gazowego, zwłaszcza usuwania pyłu węglowego, kamiennego i węglowo - kamiennego z powietrza, w którym strumień odpylanego powietrza wprawia się w ruch postępowy, a następnie w ruch turbulentno - wirowy z jednoczesnym natryskiem wodą, po czym wirujący strumień powietrza w kształcie grubościennego walca kieruje się do odkraplającej komory, w której krople wody z pyłem, migrują w kierunku przestrzeni przysięciennej, skąd mieszaninę wody z pyłem odprowadza się kanałami na zewnątrz komory polega na tym, że separację kropli wody z pyłem z odpylanego strumienia powietrza prowadzi się dwustopniowo. Po usunięciu kropli wody z pyłem ze strumienia powietrza w pierwszym stopniu odkraplania pozostały strumień odpylanego powietrza dzieli w drugim stopniu separacji na dwie strugi - wewnętrzną, o kształcie walca, przemieszczającą się ruchem postępowym oraz zewnętrzną, zawierającą krople wody z pyłem. Właśnie tę zewnętrzną strugę dodatkowo zawirowuje się i wprawia ponownie w ruch turbulentno - wirowy, a następnie usuwa krople wody z pyłem tylko z zewnętrznej strugi w kolejnej komorze odkraplającej w ten sam sposób jak w pierwszym stopniu separacji, i tak odpylony strumień powietrza wyprowadza się na zewnątrz urządzenia. Urządzenie do odpylania czynnika gazowego, posiadające w cylindrycznej obudowie zespół wentylatorowy z wirnikiem, za którym usytuowana jest komora odkraplająca (8), połączona ze spływem oraz przewód wodny do natryskiwania strumienia odpylanego powietrza, charakteryzuje się tym, że na końcu urządzenia usytuowana jest druga komora odkraplająca (17), a pomiędzy komorami odkraplającymi (8 i 17) umieszczony jest stożkowy zespół (11), składający się z dwóch części, w kształcie koncentrycznie usytuowanych stożków, o średnicach przekrojów poprzecznych zwiększających się w kierunku przepływu strumienia powietrza. Wewnętrzna stożkowa część (12) stożkowego zespołu (11) jest zakończona pokrywą (13) z walcowym przewodem (14), usytuowanym w osi wewnętrznej części (12), a w końcowym odcinku stożkowego zespołu (11), pomiędzy jego częściami wewnętrzną i zewnętrzną znajduje się kierownica (15) z łopatkami. Pomędzy stożkowym zespołem (11) a komorą odkraplającą (17) znajduje się obudowa (16), która ma kształt stożka o średnicy przekroju poprzecznego, zmniejszającej się w kierunku przepływu strumienia powietrza.

(5 zastrzeżeń)



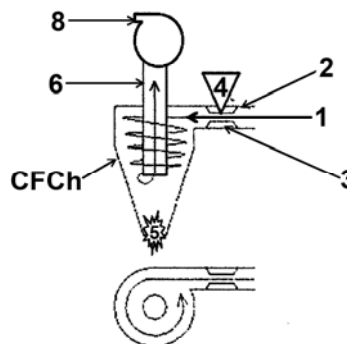
A1 (21) 416441 (22) 2016 03 09

(51) B01D 53/83 (2006.01)
B01D 53/46 (2006.01)

(71) BAUREK JANUSZ FIRMA HANDLOWA WNM,
Wodzisław Śląski
(72) BAUREK JADWIGA DANIELA; SZADURSKI MAREK
(54) Sposób usuwania pyłów, SO₂, NO_x, Hg, dioksyn i furanów ze spalin i gazów odlotowych pochodzących z małych źródeł emisji, oraz układ do jego realizacji.

(57) Sposób usuwania SO₂, NO_x, Hg, dioksyn, furanów i pyłów ze spalin pochodzących z małych źródeł emisji, charakteryzujący się tym, że spaliny z kotłów, przed emisją do atmosfery kierowane są do urządzenia (CFCh), wyposażonego w eżektorowy dozownik sorbentów, oddziałujących na spaliny redukującymi w pierwszej fazie SO₂ i CO₂, a następnie NO_x, rtęć Hg, dioksyn i furany oraz pyły. Układ do ograniczenia szkodliwych emisji z małych źródeł wytwarzania, którego istotną cechą jest to, że znany system gazów małych kotłów uzupełniony jest o system zawierający (CFCh), wyposażony jest kolejno w dozownik sorbentów zasilany ze zbiornika (4) eżektorowo, następuje oddziaływanie na spaliny sorbentami redukującymi SO₂ i CO₂, a w końcu sorbent redukuje NO_x, Hg dioksyn i furany. Wirowa prędkość w CFCh separuje cząstki stałe, wydalając je na zewnątrz urządzenia. Oczyszczone spaliny odprowadzane są do atmosfery poprzez komin.

(6 zastrzeżeń)

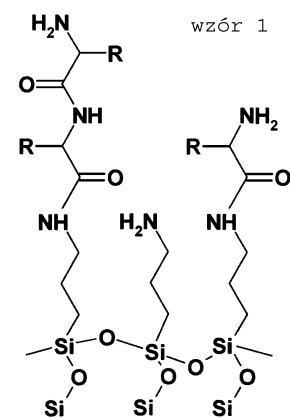


A1 (21) 416355 (22) 2016 03 01

(51) B01J 20/30 (2006.01)
B01J 20/286 (2006.01)(71) UNIWERSYTET MIKOŁAJA KOPERNIKA W TORUNIU,
Toruń(72) BOCIAN SZYMON; SKOCZYLAS MAGDALENA;
BUSZEWSKI BOGUSŁAW(54) Sposób wytwarzania peptydowych faz
stacjonarnych dla kolumn chromatograficznych,
zwłaszcza w chromatografii cieczowej.

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób wytwarzania peptydowych faz stacjonarnych dla kolumn chromatograficznych, zwłaszcza w chromatografii cieczowej o ogólnym wzorze 1 na powierzchni nośnika chromatograficznego - żelu krzemionkowego modyfikowanego grupami amino propylowymi. Sposób charakteryzuje się tym, że utworzenie łańcucha peptydowego na powierzchni nośnika chromatograficznego następuje poprzez syntezę peptydu, polegającą na sekwencyjnym przyłączaniu aminokwasów, poprzez reakcję chemiczną z N-blokowaniem aminokwasem w środowisku polarnych rozpuszczalników aprotycznych, w obecności aktywatora grupy karboksylowej, w temperaturze od 20°C do 60°C, przez okres od 4 godzin do 24 godzin, usunięciu nadmiaru substratów na filtrze ze spieku ceramicznego lub szklanego poprzez przemywanie kolejno toluenem i metanolem, a następnie poddaniu tak otrzymanego produktu zawierającego monowarstwę aminokwasu reakcji ze związkiem chemicznym odblokowującym grupę aminową przyłączonego aminokwasu rozpuszczonym w polarnym rozpuszczalniku aprotycznym o stężeniu od 10% do 30% objętościowych i mieszanie powstałej zawiesiny przez okres od 5 minut do 30 minut, po czym osunięciu nadmiaru substratów poprzez filtrację i przemywanie na filtrze ze spieku ceramicznego lub szklanego kolejno toluenem i metanolem, a następnie ponownie wielokrotne poddanie derywatyzacji wybranymi aminokwasami kolejno, w ten sam sposób jak wyżej opisany z wytworzeniem peptydu o zaplanowanej, dowolnej liczbie aminokwasów.

(6 zastrzeżeń)



A1 (21) 416352 (22) 2016 03 02

(51) B01J 29/90 (2006.01)
B01J 29/89 (2006.01)
C07D 301/12 (2006.01)(71) ZACHODNIOPOMORSKI UNIWERSYTET
TECHNOLOGICZNY W SZCZECINIE, Szczecin(72) MILCHERT EUGENIUSZ; KŁOS MARLENA;
MALARCZYK KORNELIA(54) Sposób zwiększenia aktywności katalizatora
tytanowo-silikalitowego Ti-MCM-41

(57) Sposób zwiększenia aktywności katalizatora Ti-MWW-41 charakteryzuje się tym, że kryształy po oddzieleniu od roztworu macierzystego, suszy się i wprowadza się do 5% roztworu wodnego azotanu(V) amonu, miesza w temperaturze 60 - 90°C w czasie 6 - 12 godzin i oddziela metodą filtracji. Po oddzieleniu od roztworu,

w temperaturze otoczenia przemywa mieszaniną równych objętości 30% nadtlenku wodoru i metanolu, po czym suszy w temperaturze 50 do 90°C w obecności powietrza i kalcynuje w temperaturze 520 do 550°C w czasie 24 godzin. Roztwór azotanu(V) amonu stosuje się w ilości 10 do 20 cm³ na 1 g suchych kryształów. Roztwór 30% nadtlenku wodoru i metanolu używa się w ilości 10 do 20 cm³ na 1 g mokrych kryształów.

(3 zastrzeżenia)

A1 (21) 416401 (22) 2016 03 07

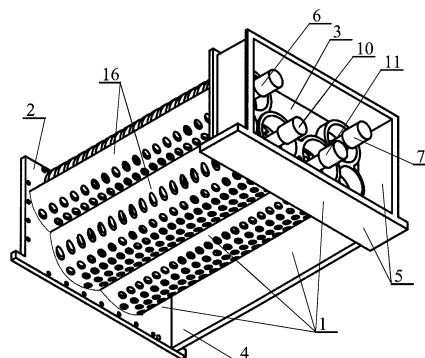
(51) B02C 4/08 (2006.01)
B02C 18/16 (2006.01)
B02C 18/28 (2006.01)(71) INA SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Rzeszów

(72) NAGNAJEWICZ MAREK

(54) Zespół roboczy urządzenia nagarniająco-
rozdrabniającego

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest zespół roboczy urządzenia nagarniająco - rozdrabniającego, zwłaszcza odpady gumowe i z tworzyw sztucznych, którego istota polega na tym, że składa się z obudowy (1) utworzonej z dwóch pionowo usytuowanych ścian (2 i 3), których dolne końce zwieńczone są prostopadłe usytuowaną do nich płytą (4) oraz z ułożyskowanych obrotowo w obu tych ścianach dwóch wałów obrotowych (6 i 7) z osadzonymi na nich pakietami dysków nagarniających oraz z ułożyskowanych obrotowo dwóch wałów obrotowych (10 i 11) z osadzonymi na nich pakietami tarczowych noży tnących, przy czym wały (6 i 7) usytuowane są we wspólnej pionowej ich osi symetrii, a pomiędzy nimi również we wspólnej pionowej ich osi symetrii usytuowane są nad sobą wały obrotowe (10 i 11) tak, że wał obrotowy (6) umieszczony jest częściowo nad i przed wałem obrotowym (10), a wał obrotowy (7) częściowo pod i przed wałem obrotowym (11), przy czym dyski nagarniające obu wałów obrotowych (6 i 7) umieszczone są częściowo pomiędzy tarczowymi nożami tnącymi obu wałów obrotowych (10 i 11), których noże tnące również częściowo umieszczone są pomiędzy sobą, a ponadto wszystkie te cztery wały obrotowe wraz z osadzonymi na nich dyskami nagarniającymi i tarczowymi nożami tnącymi, otoczone są do połowy obwodów dysków nagarniających faliście ukształtowaną osłoną perforowaną (16), której oba czoła przymocowane są do obu prostokątnych ścian bocznych (2 i 3) obudowy (1).

(4 zastrzeżenia)



A1 (21) 416440 (22) 2016 03 09

(51) B02C 18/06 (2006.01)
B02C 18/18 (2006.01)

(71) OGONOWSKI WŁODZIMIERZ, Piastów

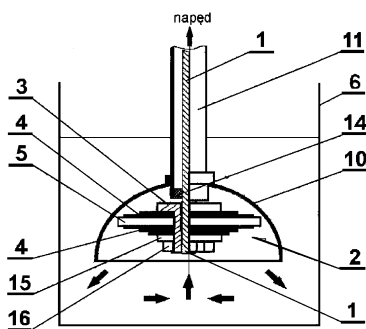
(72) OGONOWSKI WŁODZIMIERZ

(54) Wielowarstwowa głowica dezintegrująca
do rozdrabniania biomasy w środowisku płynnym
oraz sposób jej stosowania

(57) Zgłoszenie dotyczy urządzeń do rozdrabniania za pomocą noży lub innych elementów tnących lub szarpiących, które dzie-

łą materiał na części i rozwiązuje zagadnienie opracowania prostego i skutecznego urządzenia mechanicznego, nadającego się do przemysłowego wykorzystania w takich urządzeniach jak: wielofunkcyjne mieszadła, maceratory, homogenizatory i dezintegratory osadów lub rozdrabniacze biomasy, szczególnie o strukturze włóknistej. Przedmiotem zgłoszenia jest wielowarstwowa głowica dezintegrująca (2), osadzana na wirującym wale napędowym (1), która złożona jest z zespolonych razem i osadzonych współosiowo na wspólnym korpusie (3), pił tarczowych o różnych średnicach (4) oraz tarczy granicznej (5), uszeregowanych według malejących średnic, poczynając od tarczy granicznej. Jeden ze sposobów stosowania głowicy polega na umieszczeniu jej w obudowie, w której ułożyskowany jest wał napędowy, doprowadzony w połączonej z nią rurze, która to obudowa umieszczana w zbiorniku z obrabianym medium (6) może być jednostronnie otwarta lub zamknięta pokrywą z otworem napływowym, usytuowanym w osi głowicy, i posiadać w ścianie bocznej otwór wylotowy w postaci króćca, przez który zasysane do jej wnętrza medium wydostaje się na zewnątrz. Inny sposób polega na umieszczeniu głowicy dezintegrującej bezpośrednio w zbiorniku z obrabianym medium lub w szczelnej obudowie, w której jest ułożyskowany i uszczelniony wał napędowy, wyposażonej w króciec wlotowy i wylotowy.

(9 zastrzeżeń)



A1 (21) 417362 (22) 2016 05 30

(51) B02C 23/08 (2006.01)

B02C 19/00 (2006.01)

B02C 21/00 (2006.01)

B09B 3/00 (2006.01)

B28B 11/00 (2006.01)

(71) POLITECHNIKA BIAŁOSTOCKA, Białystok

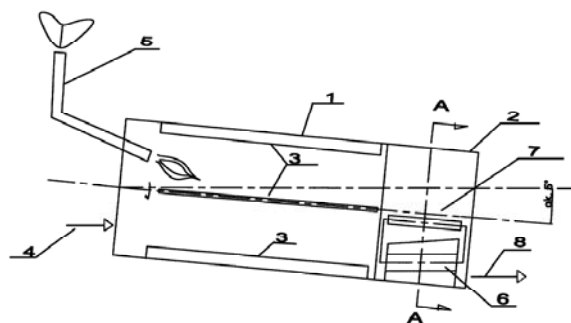
(72) BOŁTRYK MICHAŁ;
KALINOWSKA-WICHROWSKA KATARZYNA;
PAWLUCZUK EDYTA

(54) **Sposób oddzielania stwardniałej zaprawy cementowej od kruszywa grubego i rozdrabniania tej zaprawy oraz urządzenie do stosowania tego sposobu**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób oddzielania stwardniałej zaprawy cementowej od kruszywa grubego i rozdrabniania tej zaprawy oraz urządzenie do stosowania tego sposobu, zapewniający odzyskanie kruszywa grubego z wyburzanych żelbetowych konstrukcji o właściwościach lepszych od właściwości kruszywa naturalnego, a rozdrobniona zaprawa cementowa spełnia wymagania dla dodatków pucolanowych, to jest o utajonych właściwościach hydraulicznych, która może być stosowana przy produkcji cementów, wyrobów wapienno - piaskowych, autoklawizowanego betonu komórkowego, bądź do betonów zwykłych. Proces oddzielania zaprawy od kruszywa grubego i jej częściowego rozdrobnienia realizowany jest w jednym urządzeniu, do którego gruz betonowy trafia najpierw do komory prażenia (1), gdzie zostaje poddany jednocześnie podgrzaniu do temperatury 650°C, gwarantującej całkowitą dehydratację cementu w zaprawie i cyklicznemu podnoszeniu na czterech półkach, osa-

dzonych w równych odstępach na obracającym się urządzeniu o przekroju kołowym.

(3 zastrzeżenia)



A1 (21) 416326 (22) 2016 02 29

(51) B03C 3/06 (2006.01)

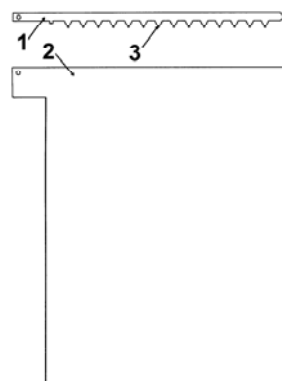
(71) INSTYTUT MASZYN PRZEPŁYWOWYCH
IM. ROBERTA SZEWAŁSKIEGO POLSKIEJ AKADEMII
NAUK, Gdańsk

(72) KOCIK MAREK; PODLIŃSKI JANUSZ

(54) **Urządzenie pompująco-odpylające do oczyszczania powietrza oraz sposób jego działania**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest urządzenie pompująco-odpylające do oczyszczania powietrza, które posiada 16 elektrod wysokonapięciowych (1), 5 elektrod uziemionych (2), oraz zasilanie. Przedmiotem zgłoszenia jest również sposób działania urządzenia pompująco-odpylającego zdefiniowanego powyżej, gdzie: przyłożone napięcie stale powoduje, że pomiędzy elektrodami wysokonapięciowymi i uziemionymi pojawia się wyładowanie koronowe; wyładowanie powoduje jonizację cząstek powietrza i powstaje plazma; jony cząstek powietrza poruszają się zgodnie z kierunkiem linii pola elektrycznego.

(12 zastrzeżeń)



A1 (21) 416449 (22) 2016 03 10

(51) B05B 1/14 (2006.01)

F02C 7/12 (2006.01)

F01D 25/12 (2006.01)

(71) POLITECHNIKA RZESZOWSKA

IM. IGNACEGO ŁUKASIEWICZA, Rzeszów

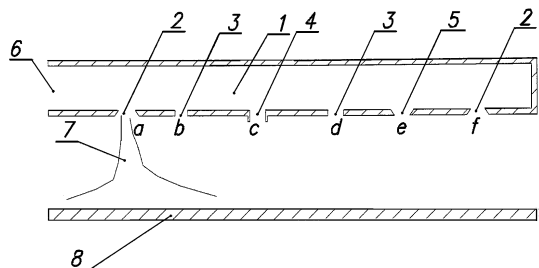
(72) KUCABA-PIĘTAL ANNA; MARZEC KRZYSZTOF

(54) **Układ chłodzenia, zwłaszcza do turbin silników lotniczych**

(57) Układ zawiera zestaw dysz (2, 3, 4, 5), kierujących strumień płynu (7) na chłodzoną powierzchnię. W skład zestawu dysz wchodzi dysze o zróżnicowanym kształcie geometrycznym wybrane ze zbioru: {dysza cylindryczna (3), dysza cylindryczna przedłużona (4), dysza stożkowa (2), dysza stożkowa odwrócona (5)}.

Dysze (2, 3, 4, 5) są rozmieszczone w sposób zapewniający równy rozkład naprężeń cieplnych na chłodzonej powierzchni.

(3 zastrzeżenia)



A1 (21) 416399 (22) 2016 03 07

(51) B07B 9/02 (2006.01)
A23L 15/00 (2016.01)
B03B 5/28 (2006.01)
B03B 7/00 (2006.01)

(71) OVOPOL SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Nowa Sól
(72) KARKOSZKA KRYSZYNA; MUGOWSKI SŁAWOMIR; TRZISZKA TADEUSZ; BOBAK ŁUKASZ; RUDOLAF ROBERT

(54) Sposób izolacji i kondycjonowania błon podskorupowych z jaj

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób izolacji i kondycjonowania błon podskorupowych ze skorup jaj, zwłaszcza kurzych, które mogą znaleźć zastosowanie w przemyśle spożywczym, kosmetycznym oraz biomedycznym. Sposób izolacji i kondycjonowania błon podskorupowych z jaj prowadzony jest dla skorup prażonych lub mokrych. Skorupy prażone są w strumieniu powietrza wlotowego, kierowanego do komory suszarni o temperaturze od 121°C do 150°C i następnie kierowane są do kanału aspiracyjnego, gdzie w strumieniu powietrza od 0 m³/h (0 L/min.) do 230 m³/h (3833 L/min.), następuje rozdział na frakcję ciężką, którą są skorupy i lekką, którą są błony podskorupowe. Skorupy są płukane w wodzie o przepływie od 0,5 do 100 L/min., która jest mieszana ze strumieniem powietrza pod ciśnieniem od 0,05 do 0,5 MPa, a wydzielony koncentrat flotacyjny jest wirowany. Wydzielone błony podskorupowe, prażone lub mokre, wprowadza się do 0,05 ÷ 1,5 M wodnego roztworu kwasu cytrynowego lub octowego lub solnego i miesza i tak uzyskaną zawiesinę przechowuje się w warunkach chłodniczych przez czas od 0 do 48 h, a następnie odwapnione błony płucze się w wodzie RO do momentu, gdy odciek uzyskuje odczyn obojętny, a ostatnim etapem jest odsączenie i odwirowanie błon podskorupowych, które stanowią półprodukt przeznaczony do dalszej obróbki znanymi sposobami.

(9 zastrzeżeń)

A1 (21) 416418 (22) 2013 12 24

(51) B21B 3/00 (2006.01)
C21D 8/02 (2006.01)
C21D 9/46 (2006.01)
C22C 38/00 (2006.01)

(31) 10-2013-0110661 (32) 2013 09 13 (33) KR

(86) 2013 12 24 PCT/KR2013/012071

(87) 2015 03 19 WO15/037787

(71) POSCO, Pohang-si, KR
(72) LEE BYOUNG-HO, KR; JEON JEAN-CHUN, KR

(54) Ultra-cienki arkusz blachy stalowej walcowanej na zimno o dobrej tłoczności, arkusz stali galwanizowanej, oraz sposób ich wytwarzania

(57) Przedmiotem niniejszego wynalazku jest arkusz blachy stalowej walcowanej na zimno, zastosowany jako komponent wyrobów

elektronicznych, ram, i temu podobnych, i w szczególności, arkusz blachy stalowej walcowanej na zimno mający dobrą tłoczność, arkusz blachy stalowej galwanizowanej o tej samej właściwości oraz sposób wytwarzania arkusza blachy stalowej walcowanej na zimno i arkusza blachy stalowej galwanizowanej. W celu uzyskania celu niniejszego wynalazku, niniejszy wynalazek zapewnia zamierzoną wytrzymałość i plastyczność przez optymalizację kompozycji składników stopu i warunków wytwarzania, i tym samym może dostarczyć materiał stalowy, wolny od defektów powierzchniowych oraz mający dobrą odkształcalność.

(9 zastrzeżeń)

A1 (21) 416318 (22) 2016 02 29

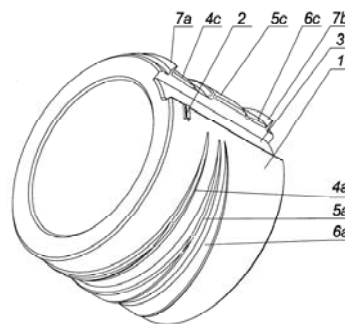
(51) B21B 27/02 (2006.01)
B21H 8/02 (2006.01)

(71) POLITECHNIKA LUBELSKA, Lublin
(72) PATER ZBIGNIEW; TOMCZAK JANUSZ; TOFIL ARKADIUSZ; BULZAK TOMASZ

(54) Narzędzie klinowe

(57) Narzędzie klinowe, zwłaszcza do walcowania poprzeczno-klinowego odkuwek osiowosymetrycznych w kształcie walca charakteryzuje się tym, że składa się z walca roboczego (1), którego obwód jest podzielony kolejno na strefę załadunku I, strefę wcinania II, strefę kształtowania III, strefę kalibrowania IV, strefę kalibrowania i rozcinania V oraz strefę wyładunku VI, przy czym w strefie załadunku I na powierzchni walca roboczego (1) znajduje się występ ograniczający (2), następnie w strefie wcinania II na powierzchni walca roboczego (1) znajdują się klinowe występy robocze (4a), (5a) i (6a), które stopniowo zwiększają swoją wysokość i szerokość, poczynając od powierzchni walca roboczego (1), które w strefie kształtowania III przechodzą w klinowe występy kształtujące.

(3 zastrzeżenia)



A1 (21) 416319 (22) 2016 02 29

(51) B21C 23/14 (2006.01)
B21H 3/10 (2006.01)

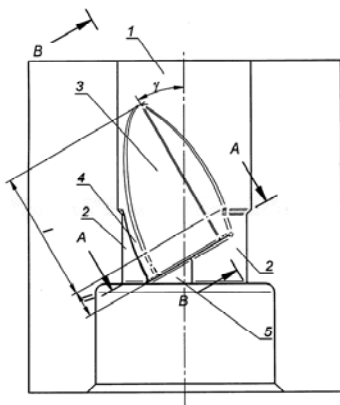
(71) POLITECHNIKA LUBELSKA, Lublin
(72) BULZAK TOMASZ; TOMCZAK JANUSZ; PATER ZBIGNIEW

(54) Narzędzie do wyciskania wiertel krętych

(57) Narzędzie do wyciskania, zwłaszcza do wyciskania wiertel krętych charakteryzuje się tym, że składa się z powierzchni (1) walcowej, której średnica jest równa średnicy wiertła wyciskanego, następnie za powierzchnią (1) walcową znajduje się powierzchnia (2) walcowa o średnicy odpowiadającej średnicy pomocniczej powierzchni przyłożenia wyciskanego wiertła, przy czym na powierzchni (1) walcowej oraz na powierzchni (2) walcowej znajduje się występ (3) kształtujący rowek wiórowy, zaś na powierzchni (2) walcowej znajduje się bruzda (4) kształtująca łysinkę

prowadzącą wiertła oraz wybranie (5) umożliwiające swobodne płynięcie materiału.

(3 zastrzeżenia)



A1 (21) 416435 (22) 2016 03 09

(51) B21H 3/02 (2006.01)

B21K 1/46 (2006.01)

B21K 1/56 (2006.01)

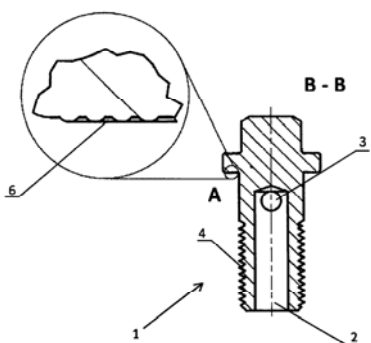
(71) STALMAX SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Piątkowice

(72) JEŹ ROBERT; DOŁOT GRZEGORZ; KOŚCIELNY PIOTR

(54) Sposób wykonania elementu złącznego oraz
element złączny

(57) Sposób wykonania elementu złącznego polega na obróbce plastycznej, zawierającej wstępne operacje formowania półfabrykatu elementu stalowego (1), operację kucia z jednoczesnym nakłuciem przeciwbieżnym nieprzetłoczonego otworu (2) wzdłużnego w trzpieniu i wierceniem poprzecznego otworu (3), przechodzącego przez otwór wzdłużny (2) oraz operację wykonania gwintu zewnętrznego (4) poprzez walcowanie. Od spodu łba na roboczej powierzchni uszczelniającej wygniata się rowki (6). Zgłoszenie dotyczy również elementu złącznego, zawierającego łeb, gwint zewnętrzny oraz nieprzetłoczony otwór wzdłużny (2), wykonany w trzpieniu. Przez otwór wzdłużny (2) przechodzi prostopadle poprzeczny otwór (3). Od spodu łba robocza powierzchnia uszczelniająca posiada rowki (6).

(7 zastrzeżeń)



A1 (21) 416357 (22) 2016 03 02

(51) B23K 26/08 (2014.01)

B27D 5/00 (2006.01)

B29C 63/00 (2006.01)

(71) KUDAJ KRZYSZTOF ECO-WOOD, Łódź

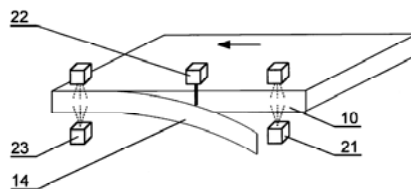
(72) KUDAJ KRZYSZTOF

(54) Sposób wytwarzania płyt blatowych z oklejonymi
obrzeżami

(57) Sposób wytwarzania płyt blatowych z oklejonymi obrzeżami, w którym płytę wiórową tną się za pomocą piły panelowej

na wzdłużne odcinki, których wzdłużne krawędzie okleja się na stanowisku oklejania taśmą okleinową, ogrzewaną promieniem lasera, a następnie wzdłużne odcinki płyty tną się za pomocą piły cięcia poprzecznego i docięte krawędzie okleja się na stanowisku oklejania taśmą okleinową ogrzewaną promieniem lasera, charakteryzuje się tym, że na stanowisku oklejania na nieoklejonej krawędzi płyty blatowej natryskuje się za pomocą co najmniej jednej pierwszej dyszy (21) koloidalny roztwór nanosrebra.

(4 zastrzeżenia)



A1 (21) 416356 (22) 2016 03 01

(51) B23K 26/38 (2014.01)

B41J 3/407 (2006.01)

B41J 3/413 (2006.01)

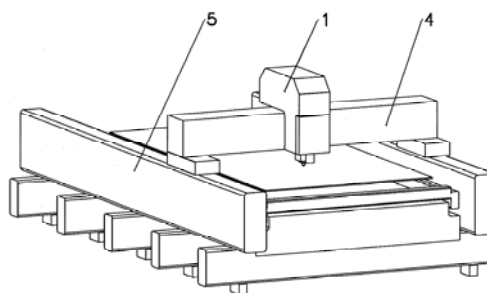
(71) KIMLA PRZEMYSŁAW POLCOM, Częstochowa

(72) KIMLA PRZEMYSŁAW

(54) Sprężona głowica lasera tnącego oraz sposób
wycinania i oznaczania elementów sprężoną
głowicą lasera tnącego.

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sprężona głowica lasera tnącego oraz sposób wycinania i oznaczania elementów sprężoną głowicą lasera tnącego. Podstawowym elementem opracowanej konstrukcji jest obudowa (1) sprężonej głowicy. Obudowa (1) mieści w sobie głowicę laserową, wykonującą zaplanowane cięcia arkusza metalu, a także głowicę drukującą, wykonującą nadruki na arkuszu, względnie na wyciętych już z arkusza elementach. Głowica laserowa oraz drukująca głowica są ze sobą sprężone i są sterowane za pomocą oprogramowania komputerowego, które pozwala na automatyczne sterowanie wyżej wymienionymi elementami i na koordynowanie ich pracy. W czasie procesu wycinania laserowego dokonywanego przez głowicę laserową - konieczne jest uniesienie do góry głowicy drukującej - tak, aby znalazła się ona poza zasięgiem ewentualnych iskier, czy też odprysków ciętego materiału, ponieważ materiał odpryskujący w czasie prowadzonego procesu wycinania mógłby ją uszkodzić. Elementy umieszczone w obudowie (1), tj. głowica laserowa i głowica drukująca poruszają się w jej wnętrzu zgodnie z osią umownie nazwaną „z” ruchem „górną” - „dół”. Obudowa osi (1), zamontowana na prowadnicach w bramie (4), przemieszcza się wzdłuż osi umownie nazwanej „x” ruchem „w prawo” - „lewo”. Natomiast brama (4) zamontowana na prowadnicach w podstawie (5) urządzenia, przemieszcza się wzdłuż osi umownie nazwanej „y” ruchem „w przód” albo „w tył”. W ten sposób obudowa (1) - z umieszczoną w nim głowicą laserową oraz głowicą drukującą - przemieszcza się w trzech kierunkach, tj. wzdłuż osi „x”, „y”, „z”. A wobec tego możliwe jest zadrukowanie i wycięcie z jej użyciem każdego miejsca na obrabianym arkuszu blachy.

(8 zastrzeżeń)



A1 (21) 416461 (22) 2016 03 10

(51) B23Q 16/02 (2006.01)

B23Q 7/02 (2006.01)

B23Q 16/06 (2006.01)

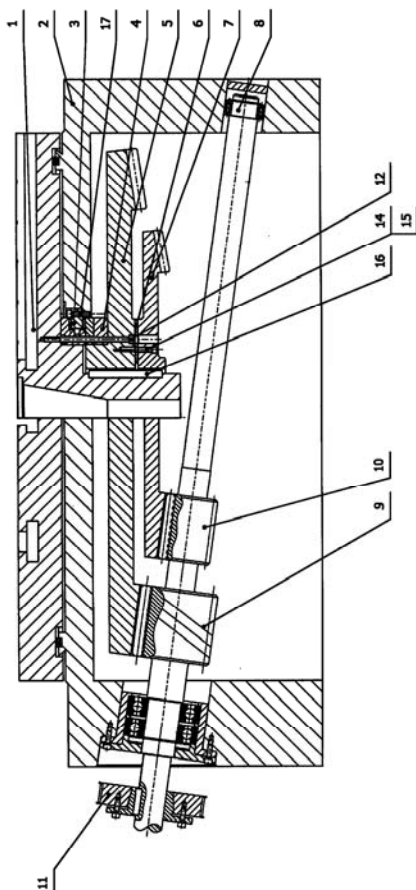
(71) POLITECHNIKA POZNAŃSKA, Poznań

(72) FRĄCKOWIAK PIOTR; CZAJKA PIOTR; WOJTKO KAMIL

(54) Stół obrotowy

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest stół obrotowy, do bezstopniowego - ciąglego pozycjonowania urządzeń obrotowych, mających zastosowanie do kątownego pozycjonowania elementów maszyn lub przedmiotów obrabianych. Stół obrotowy zawierający wrzeciono - tarczę (1), osadzoną na zespołach tocznych i połączoną z mechanizmem napędowym, charakteryzuje się tym, że mechanizmem napędowym wrzeciono - tarczy (1) są połączone ze sobą uzębienie czołowe (5) i koło stożkowe (6) - korzystnie za pomocą śrub (14) i kółków (15) poprzez tuleję osadczą (7) - usytuowane współosiowo i połączone z wrzeciono - tarczą (1), korzystnie wpustem (16) i śrubami (12) poprzez tuleję dystansową (4) i pierścień łożyska precyzyjnego (3), przy czym zęby uzębienia czołowego (5) i koła stożkowe (6) są zazębione odpowiednio z zębami koła walcowego o śrubowej linii zębów (9) i zwojem ślimaka walcowego (10), znajdującymi się na wale (8), który jest ułożyskowany w korpusie stołu (2) i napędzany silnikiem poprzez przekładnię bezluzową (11).

(1 zastrzeżenie)



A1 (21) 416448 (22) 2016 03 10

(51) B29C 43/08 (2006.01)

B29C 43/18 (2006.01)

B29C 43/20 (2006.01)

B29C 43/34 (2006.01)

B29C 53/62 (2006.01)

B29C 53/84 (2006.01)

B29C 70/02 (2006.01)

B29D 23/00 (2006.01)

(71) PPHU GAMART SPÓŁKA AKCYJNA, Jasło

(72) PAWLUŚ MACIEJ

(54) Sposób wytwarzania tulei z termoplastycznych tworzyw sztucznych

(57) Sposób wytwarzania tulei z termoplastycznych tworzyw sztucznych polega na tym, że wytłacza się poprzez głowicę płytową z jednej lub kilku wytłaczarek taśmę jedno lub kilkuwarstwową o grubości 0,2 - 15 mm i taśmę lub taśmy o temperaturze 100 - 220°C, nawija się na bezpośrednio usytuowany za głowicą dzielony, rozbieralny rdzeń nawijarki, wyposażonej w co najmniej jeden wałek o regulowanej sile docisku, dociskający nawijaną taśmę do rdzenia, po czym, po uzyskaniu żądanej grubości ściany tulei, obracającą się tuleję chłodzi się jednokierunkowo nadmuchem powietrza od zewnątrz, bądź od strony rdzenia, do osiągnięcia temperatury tulei w zakresie 50 - 60°C i pozostawia do ostygnięcia do temperatury pokojowej, po czym tuleję zdejmuję się z rdzenia.

(2 zastrzeżenia)

A1 (21) 416363 (22) 2016 03 02

(51) B29C 45/14 (2006.01)

B29C 44/00 (2006.01)

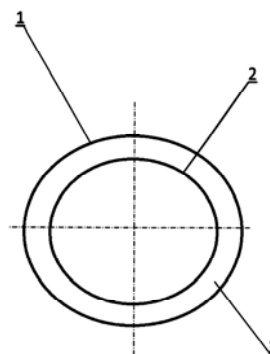
(71) WOJSA ANNA, Sopot; WOJSA WALDEMAR, Wentorf, DE

(72) WOJSA ANNA; WOJSA WALDEMAR, DE

(54) Kompaktowe kanały, kształtki wentylacyjne z izolacją termiczną oraz sposób wytwarzania w nich izolacji termicznej

(57) Kompaktowe kanały, kształtki wentylacyjne, klimatyzacyjne i przemysłowe do przesyłania ciepłego lub chłodnego medium, zwłaszcza powietrza, wykonane z blachy ocynkowanej zwijanej spiralnie lub kształtowane arkusze blachy, stanowiące płaszczowy element zewnętrzny oraz przewody wewnętrzne z blachy ocynkowanej zwijanej spiralnie lub kształtowane arkusze blachy, pomiędzy którymi ma izolację termiczną, charakteryzującą się tym, że pomiędzy sztywnym przewodem wewnętrznym (1), a sztywnym płaszczowym elementem zewnętrznym (2) ma spienioną izolację termiczną (3) w postaci poliuretanu o gęstości pianki od 40 do 65 kg/m³, który stanowi wzajemne trwałe zespolenie sztywnego przewodowego elementu wewnętrznego (1) ze sztywnym płaszczowym elementem zewnętrznym (2). Zgłoszenie zawiera również sposób wytwarzania izolacji termicznej.

(5 zastrzeżeń)



A1 (21) 416310 (22) 2016 03 01

A1 (21) 416310 (22) 2016 03 01

(51) B29C 49/04 (2006.01)

B29B 9/06 (2006.01)

B29B 13/08 (2006.01)

B29D 7/01 (2006.01)

C08J 5/18 (2006.01)

C08L 101/16 (2006.01)

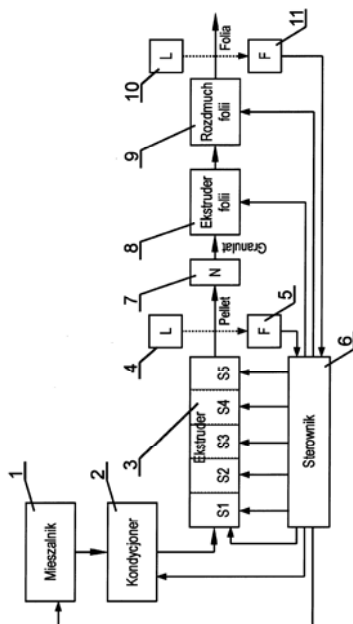
(71) KĘPCZYŃSKI PAWEŁ, Jedlińsk

(72) KĘPCZYŃSKI PAWEŁ; PORUSZEK PAWEŁ

(54) **Sposób wytwarzania ekstrudowanych wyrobów pochodzenia organicznego i układ wytwarzania ekstrudowanych wyrobów pochodzenia organicznego**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest, przedstawiony na rysunku, sposób wytwarzania ekstrudowanych wyrobów pochodzenia organicznego z surowca zawierającego organiczny polimer, korzystnie kwas polimlekowy (PLA), polikaprolakton (PCL) lub poli-hydroksyalkanolany (PHA), skrobię, emulgatory i dodatki. W sposobie tym surowiec poddaje się ekstruzji w cylindrze ekstrudera. W procesie obejmującym ciągłą kontrolę parametrów ekstrudowanego wyrobu i nastawę parametrów procesu w zależności od parametrów ekstrudowanego wyrobu, charakterystyczne jest to, że ekstrudowany wyrób oświetla się za pomocą lampy (4, 10) światłem widzialnym o długości fali od 380 do 780 nm lub światłem bliskim podczerwieni o długości fali od 700 do 1000 nm, po czym rejestruje się światło przechodzące przez ekstrudowany wyrób za pomocą odbiornika światła (5, 11), którego sygnał wyjściowy przekazuje się do sterownika (6), w którym na podstawie odchyleń rejestrowanego sygnału od ustalonej dla danego produktu normy określa się parametry procesu ekstruzji.

(5 zastrzeżeń)



A1 (21) 416437 (22) 2016 03 09

(51) B29C 64/255 (2017.01)
B29C 64/295 (2017.01)
B29C 67/00 (2017.01)
B22F 3/105 (2006.01)

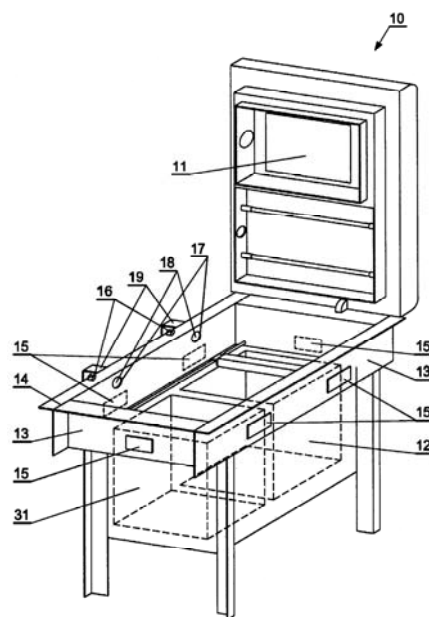
(71) SINTERIT SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Kraków
(72) SZCZUREK PAWEŁ; GŁOWACKI KONRAD; GRZYMAŁA-MOSZCZYŃSKI MICHAŁ

(54) **Urządzenie do wytwarzania obiektów trójwymiarowych metodą selektywnego spiekania**

(57) Wynalazek dotyczy modyfikacji urządzenia do wytwarzania obiektów trójwymiarowych zawierającego: laser emitujący selektywną wiązkę laserową, obszar docelowy (31), gdzie wytwarzane są obiekty, środki dozowania proszku do obszaru roboczego (12), środki do przemieszczania wiązki laserowej i modulacji lasera selektywnego do spiekania proszku w określonych granicach warstwy proszku dostarczanego do wspomnianego obszaru docelowego (31), zespół sterujący dostosowany do przeprowadzania selektywnego spiekania w kolejnych warstwach proszku, prowadzący do powstania obiektu trójwymiarowego. Urządzenie (10) charakteryzuje się tym, że ściany boczne (13) komory roboczej (14)

urządzenia (10) są podgrzewane. W innym aspekcie wynalazek dotyczy także urządzenia do wytwarzania obiektów trójwymiarowych, zawierającego zmodyfikowany wałek, służący do przenoszenia świeżego proszku z obszaru roboczego (12) do obszaru docelowego (31) drukowania.

(13 zastrzeżeń)



A1 (21) 416429 (22) 2016 03 08

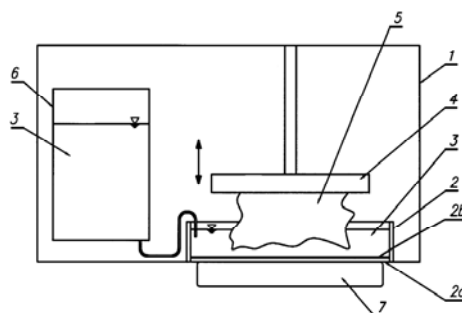
(51) B29C 64/264 (2017.01)
B29C 67/00 (2017.01)

(71) SOLVEERE SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Sosnowiec
(72) PATRZAŁEK MACIEJ; GAWEŁ WOJCIECH

(54) **Drukarka 3D**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest drukarka 3D, przeznaczona do wykonywania trójwymiarowych obiektów fizycznych w technologii SL, składająca się z zamkniętej obudowy (1) nieprzepuszczającej światła, wewnątrz której znajdują się: otwarty zbiornik (2) z przezroczystym dnem (2a), wewnątrz którego znajduje się żywica fotalimeryzacyjna (3), ruchomy wspornik (4), na którego dolnej powierzchni powstaje drukowany przedmiot trójwymiarowy (5), zbiornik wyrównawczy (6) z żywicą fotalimeryzacyjną (3), charakteryzuje się tym, że pod przezroczystym dnem (2a) otwartego zbiornika (2) znajduje się źródło światła (7) w postaci wyświetlacza urządzenia mobilnego, na wewnętrznej stronie przezroczystego dna (2a) otwartego zbiornika (2) znajduje się folia separująca (2b), oddzielająca przezroczyste dno (2a) od żywicy fotalimeryzacyjnej (3).

(7 zastrzeżeń)



A1 (21) 416430 (22) 2016 03 09

(51) B30B 15/26 (2006.01)
B30B 15/28 (2006.01)

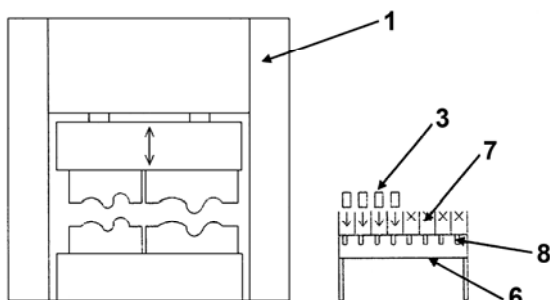
(71) KIRCHHOFF POLSKA SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Mielec

(72) PIETRAS GRZEGORZ

(54) System kontroli i zabezpieczania tłoczników przed uszkodzeniem na prasie do obróbki plastycznej oraz sposób kontroli i zabezpieczania tłoczników przed uszkodzeniem na prasie do obróbki plastycznej

(57) System kontroli i zabezpieczania tłoczników przed uszkodzeniem na prasie do obróbki plastycznej, posiadający prasę do obróbki plastycznej (1), tłocznik w postaci co najmniej dwóch części, pomiędzy którymi wykonywana jest operacja obróbki plastycznej, elementy dystansowe (3) oddzielające powierzchnie robocze tłocznika, jednostkę sterującą pracą urządzenia, wyposażony jest dalej w pojemnik (6) z przegrodami (7) na elementy dystansowe (3), czujniki kontrolujące (8) obecność elementu dystansowego (3) w przegrodzie (7) i połączone z jednostką sterującą, układ elektroniczny połączony z jednostką sterującą, korzystnie w postaci miniaturowego chipa, wspomniany układ elektroniczny wyposażony jest w pamięć z zapisaną ilością elementów dystansowych (3), umieszczonych na tłoczniku, przy czym jednostka sterująca jest skonfigurowana w ten sposób, że w przypadku wykrycia niezgodności ilości elementów dystansowych (3) z wartością zapisaną w pamięci układu elektronicznego następuje zatrzymanie prasy (1) i/lub wyświetlenie sygnału ostrzegawczego. Przedmiotem zgłoszenia jest również sposób kontroli i zabezpieczania tłoczników przed uszkodzeniem na prasie do obróbki plastycznej, polegający na zastosowaniu tego systemu.

(12 zastrzeżeń)



A1 (21) 416452 (22) 2016 03 10

(51) B32B 37/14 (2006.01)

G01N 25/72 (2006.01)

(71) POLITECHNIKA KRAKOWSKA
IM. TADEUSZA KOŚCIUSZKI, Kraków

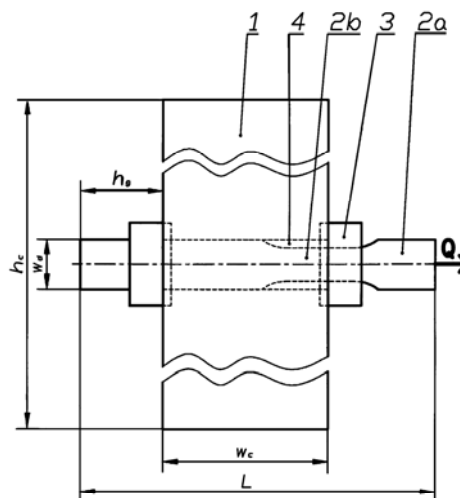
(72) PASTUSZAK PRZEMYSŁAW

(54) Sposób kwantyfikacji uszkodzeń w kompozytach warstwowych oraz konstrukcja i sposób wytwarzania wzorca

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób kwantyfikacji uszkodzeń w kompozytach warstwowych metodą porównawczą, z wykorzystaniem wzorca (1), stanowiącego próbkę struktury kompozytowej, z której wykonany jest badany obiekt oraz zawierającego modelowe uszkodzenia, a także konstrukcji i sposobu wytwarzania wzorca (1) dla sposobu kwantyfikacji uszkodzeń, zwłaszcza delaminacji. Sposób kwantyfikacji uszkodzeń w elementach zbudowanych z kompozytów warstwowych polega na porównaniu danych z badanymi metodami nieniszczącymi, za pomocą których lokalizuje się i określa potencjalne uszkodzenia oraz porównywaniu ich z danymi referencyjnymi, pochodzącymi z badania wzorca właściwego, zawierającego rzeczywiste modele uszkodzeń i dedykowanego danej serii elementów. W strukturze wzorca (1) dla sposobu kwantyfikacji uszkodzeń w elementach zbudowanych z kompozytów warstwowych wytwarza się model uszkodzenia o znanej lokalizacji, geometrii i właściwościach termo - fizycznych. Model uszkodzenia stanowi przestrzeń o znanej geometrii, powstałą po usunięciu wkładki z materiału nieadhezyjnego, korzystnie folii

teflonowej, wypełnioną dowolnym medium o znanych właściwościach termo-fizycznych, korzystnie powietrzem.

(11 zastrzeżeń)



A1 (21) 416340 (22) 2016 03 01

(51) B41M 1/02 (2006.01)

G09F 3/00 (2006.01)

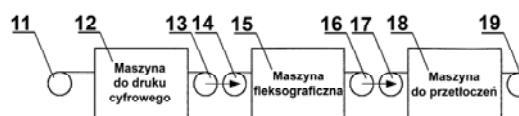
(71) ANIFLEX SPÓŁKA JAWNA GŁOWACKA I WSPÓLNICY,
Tomaszów Mazowiecki

(72) SMOK ŁUKASZ

(54) Sposób wytwarzania etykiet z elementami zabezpieczającymi

(57) Sposób wytwarzania etykiet z elementami zabezpieczającymi, w którym wstęgę materiału na etykiety poddaje się kolejno przetworzeniu w maszynie do druku cyfrowego i w maszynie fleksograficznej, charakteryzuje się tym, że w maszynie do druku cyfrowego (12) na wstęgę materiału (11) nadrukowuje się w obszarze użytecznym elementy graficzne etykiety z co najmniej jednym elementem zabezpieczającym pierwszego typu oraz dla każdej etykiety zestaw co najmniej dwóch paserów, przy krawędzi wstęgi, po czym tak uzyskaną wstęgę (13, 14) podaje się do maszyny fleksograficznej (15), w której odczytuje się pasery i na podstawie odczytanych paserów aktywuje się co najmniej dwa zespoły drukowe wykonujące na etykietach co najmniej jeden element zabezpieczający drugiego typu.

(4 zastrzeżenia)



A1 (21) 416445 (22) 2016 03 09

(51) B61L 23/34 (2006.01)

(71) POJAZDY SZYNOWE PEŚA BYDGOSZCZ SPÓŁKA
AKCYJNA, Bydgoszcz

(72) BEJGER ŁUKASZ; ANTKOWIAK BARTOSZ

(54) Sposób ograniczenia ryzyka kolizji pojazdu szynowego i urządzenie ograniczające ryzyko kolizji pojazdu szynowego

(57) Sposób ograniczenia ryzyka kolizji pojazdu szynowego polega na tym, że w czasie przejazdów wstępnych, przy użyciu urządzenia ustalającego aktualne położenie pojazdu i czujnika wykrywającego przeszkody, wykonywana jest mapa tła zawierająca torowisko i wszystkie przeszkody znajdujące się w pobliżu torowiska, a następnie w trakcie eksploatacji na podstawie analizy mapy tła, danych z czujnika wykrywającego przeszkody, urządzenia ustalającego aktualne położenie i prędkości pojazdu szy-

nowego, wydawane są komunikaty o konieczności hamowania. Do ustalania aktualnego położenia pojazdu używany jest czujnik GPS lub aktualne położenie pojazdu ustalane jest za pomocą odometrii. Komunikat o konieczności hamowania wydawany jest jako sygnał dźwiękowy lub jako sygnał wizualny lub też komunikat o konieczności hamowania wyświetlany jest na ekranie w kabinie osoby prowadzącej pojazd szynowy. W przypadku stwierdzenia konieczności hamowania, następuje hamowanie awaryjne bez udziału osoby prowadzącej pojazd. Dane z czujnika wykrywającego przeszkody przekazywane z wielu pojazdów są porównywane z mapą tła i na ich podstawie mapa tła jest aktualizowana. Urządzenie ograniczające ryzyko kolizji pojazdu szynowego wyposażone w urządzenie ustalające aktualne położenie pojazdu posiada czujnik wykrywający przeszkody, komputer systemu antykolizyjnego oraz połączenie z komputerem pokładowym pojazdu i wyjście komunikatu o konieczności hamowania. Urządzeniem ustalającym aktualne położenie pojazdu jest czujnik GPS lub urządzenie wykorzystujące odometrię. Czujnik wykrywający przeszkody jest czujnikiem laserowym lub mikrofalowym.

(13 zastrzeżeń)

A1 (21) 415989 (22) 2016 03 07

(51) B62D 53/00 (2006.01)

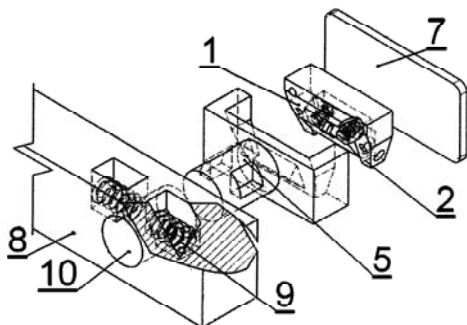
B60D 1/00 (2006.01)

(71) LAMAR SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Smardzów
(72) BEDNARZ WOJCIECH; KUŹMA PATRYK

(54) Sprzęg samochodowy

(57) Sprzęg samochodowy do łączenia samochodu z przyczepą posiada co najmniej jedno połączenie wahliwe (8) i co najmniej jedno połączenie sztywne, posiada autonomiczny układ sterujący podnoszeniem lub opuszczaniem układu jezdnego przyczepy, posiada oś hamowaną i/lub oś niehamowaną i tworzy z nią pojedynczą oś nośną o zwiększonej ładowności, przy czym sprzęg posiada urządzenie łączące z pojazdem zawierające sprzęg przyczepowy (8) umieszczony pod podwoziem samochodu, urządzenie sztywno łączące przyczepę z podwoziem samochodu, zawierające czop (1) posiadający co najmniej jedną powierzchnię oporową, na której znajdują się wahlwie umieszczone zapadki ryglujące (2) z gniazdem (5) będącym częścią przyczepy, gdzie zapadki posiadają korzystnie nieprzelotowe otwory pod sprężyny powodujące ryglowanie czopa (1) w gnieździe (5), a czop (1) w gnieździe (5) posiada wybrania odwzorowujące kształt powierzchni zapadki, której powierzchnia czołowa stanowi w przekroju wycinek okręgu, a ponadto powierzchnia wewnętrzna gniazda (5) z odwzorowanym wybraniem pod czop (2) może posiadać jedną powierzchnię oporową przy kształcie stożka lub dwie powierzchnie oporowe przy kształcie klina, wypustka gniazda (5) posiada korzystnie punkt obrotowy (10) z wybraniem, w których znajdują się sprężyny (9) położone osiowo do osi sworznia obrotowego, na którym zamocowane jest gniazdo (5), tworząc z osią sworznia korzystnie kąt prosty, umożliwiając korzystnie kasowanie luzów i automatyczne dopasowywanie urządzenia łączącego gniazdo - czop podczas sprzęgania przyczepy z pojazdem.

(5 zastrzeżeń)



A1 (21) 416344 (22) 2016 02 29

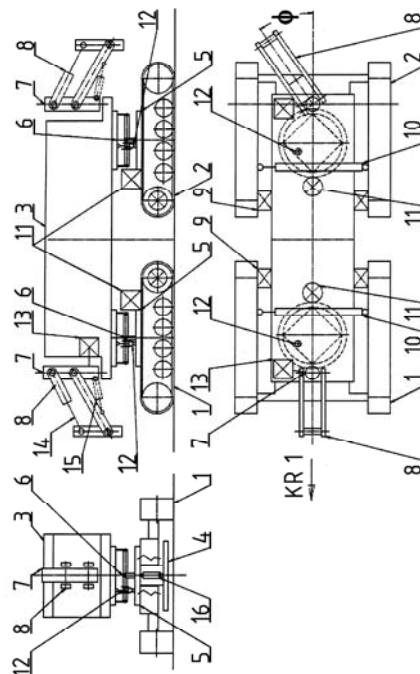
(51) B62D 55/084 (2006.01)

(71) AGRIBOT SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Wrocław
(72) KONARSKI ŁUKASZ; KONIECZNY ADAM; LICHWA ADAM; DUDZIŃSKI PIOTR; CZABANOWSKI ROBERT

(54) Podwozie gąsienicowe maszyny roboczej, zwłaszcza robota rolniczego

(57) Przedmiotem wynalazku jest podwozie gąsienicowe maszyny roboczej, zwłaszcza robota rolniczego, na którym w szczególności montowany jest osprzęt wykorzystywany do pielęgnacji, ochrony oraz zbioru owoców i warzyw. Podwozie ma nadwozie (3) posadzone na dwóch identycznych podwoziach gąsienicowych (1, 2), których gąsienice jezdne napędzane są mechanizmami napędu jazdy gąsienicy (9). Co najmniej jedno podwozie gąsienicowe (1, 2) wyposażone jest w stopę obrotową (4) połączoną z podwoziem siłownikiem stopy obrotowej (16). Podwozia gąsienicowe (1, 2) zamocowane są do nadwozia (1) obrotowo na łożyskach wieńcowych (5) połączonych z mechanizmem napędu obrotu podwozia gąsienicowego (11), przechylnie na przegubach dwuosiowych (6) oraz podwozia (1, 2) połączone są z nadwoziem (3) siłownikami przechylania nadwozia (12), w którym to nadwoziu (3) zabudowane są elementy układu napędowego i sterowania oraz źródło energii, zaś na co najmniej jednym końcu nadwozia (3) zainstalowany jest trójpunktowy układ zawieszenia (8) osprzętu roboczego, przy czym trójpunktowy układ zawieszenia (8) osprzętu roboczego połączony jest z nadwoziem (3) siłownikiem podnoszenia trójpunktowego układu zawieszenia (15) i siłownikiem pochylecia trójpunktowego układu zawieszenia (14), które to siłowniki (8, 14) połączone są z mechanizmem napędowego obrotu trójpunktowego układu zawieszenia (13). Uzupełnieniem trójpunktowego układu zawieszenia są napęd wałka odbioru mocy i szybkozłączka hydrauliczne służące do zasilania zawieszonych osprzętów roboczych.

(3 zastrzeżenia)



A1 (21) 419531 (22) 2016 11 21

(51) B62K 13/06 (2006.01)

B62K 3/12 (2006.01)

B62M 9/02 (2006.01)

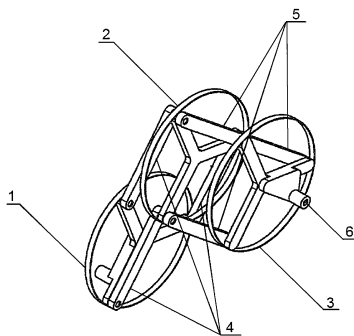
B62M 11/02 (2006.01)

(71) POLITECHNIKA WROCŁAWSKA, Wrocław
(72) STĘPIEŃ ALBERT; ROGULA JANUSZ

(54) Sprzęgło do łączenia wałów korbowych

(57) Sprzęgło do łączenia wałów korbowych, przeznaczone zwłaszcza do stosowania w konstrukcji roweru dwuosobowego, zbudowanego z dwóch równoległych złączonych ze sobą rowerów, charakteryzuje się tym, że zbudowane jest z trzech równoległych do siebie tarcz (1, 2, 3), z których tarcza (1) pierwsza z tarczą (2) drugą, a tarcza (2) druga z tarczą (3) trzecią połączone są trzema cięgnami (4, 5), które w każdej tarczy (1, 2, 3) przy wzajemnym przesunięciu kątowym o kąt 120° obrotowo zamocowane są w jednakowej odległości od środka tarczy (1, 2, 3), ponadto zewnętrzna tarcza (1) pierwsza i tarcza (3) trzecia wyposażona jest w przyłącze (6) łączone z układem korbowym.

(1 zastrzeżenie)



A1 (21) 416412 (22) 2016 03 07

(51) B64D 27/02 (2006.01)
B64C 11/00 (2006.01)(71) PRZESMYCKI MICHAŁ, Warszawa
(72) PRZESMYCKI MICHAŁ**(54) Sposób podniesienia sprawności aerodynamicznej samolotu poprzez zainstalowanie silników napędowych na końcach skrzydeł**

(57) Istotą wynalazku jest sposób podniesienia sprawności aerodynamicznej samolotu poprzez zainstalowanie na końcach skrzydeł napędów śmigłowych lub wentylatorowych, oddziałujących na wiry indukowane tak, że energia ruchu obrotowego wirów zostaje zamieniona na ruch postępowy. W efekcie maleje opór indukowany i jednocześnie rośnie sprawność napędu samolotu.

(1 zastrzeżenie)

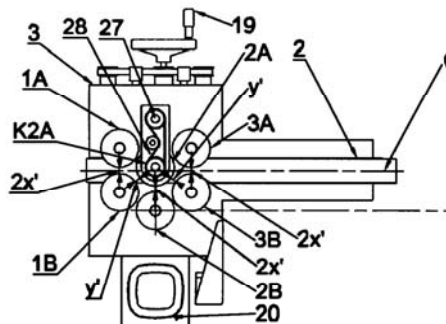
A1 (21) 416422 (22) 2016 03 08

(51) B65B 47/00 (2006.01)
B65B 53/00 (2006.01)
B65B 61/24 (2006.01)(71) GAŚSIOROWSKI MAREK, Głusków
(72) GAŚSIOROWSKI MAREK**(54) Moduł mechanicznego obciskania folii na produkcie osłoniętym folią i maszyna do pakowania produktów zawierająca taki moduł**

(57) Moduł mechanicznego obciskania folii na produkcie osłoniętym folią obkurczoną termicznie, obejmujący przenośnik (2), na którym transportowany jest produkt oraz umieszczony powyżej przenośnika (2) zespół dowolnej liczby rolek obciskających (1A, 1B, 2A, 2B, 3A, 3B) zaopatrzone w środki napędowe rolek obciskających, które są obrotowe wokół prostopadłych do przenośnika osi obrotu, przy czym wspomniany zespół obejmuje co najmniej trzy pary rolek obciskających, zaś rolki każdej pary obracają się we wzajemnie przeciwnych kierunkach, a pary rolek są rozmieszczone jedna za drugą tak, że dociskany do rolek produkt transportowany jest na przenośniku (2) między rolkami każdej kolejnej pary. Każda para rolek (1A, 1B, 2A, 2B, 3A, 3B) ma oś symetrii równoległą do przenośnika (2) i wspomniane osie symetrii sąsiadujących par są przesunięte względem siebie w płaszczyźnie

równoległej do przenośnika o odstęp, średnice wszystkich rolek obciskających (1A, 1B, 2A, 2B, 3A, 3B) są takie same i wszystkie rolki obciskające napędzane są przez środki napędowe z taką samą prędkością obrotową. Moduł wyposażony w układ regulacji położenia rolek obciskających. Maszyna wyposażona w moduł według wynalazku.

(19 zastrzeżeń)



A1 (21) 416314 (22) 2016 02 29

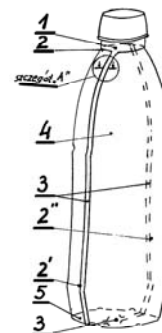
(51) B65D 1/02 (2006.01)
B65D 1/40 (2006.01)
B65D 23/00 (2006.01)(71) SOŁTYS-CZAJKA OLGA, Szczecin;
CZAJKA DARIUSZ, Szczecin

(72) SOŁTYS-CZAJKA OLGA; CZAJKA DARIUSZ

(54) Sposób rozdzielania butelki na części oraz butelka z tworzywa sztucznego

(57) Przedmiot wynalazku dotyczy sposobu rozdzielania butelki na części oraz konstrukcji butelki z tworzywa sztucznego, która po opróżnieniu a przed wyrzuceniem do pojemnika na odpady segregowane może być rozdzielana na części, aby zajmowały mniej miejsca podczas składowania. Sposób rozdzielania butelki na części, charakteryzuje się tym, że butelkę rozdziela się co najmniej na trzy części, w pierwszej kolejności odłamuje się znaczną część szyjki (1) butelki wzdłuż wykonanego poprzecznego osłabienia (2), a następnie zdziera się koniec paska (3), usytuowanego na końcu odłamanej części szyjki (1) i na poszyciu (4) korpusu oraz dnie (5) butelki, wzdłuż równoległych pionowych linii osłabiającego przetłoczenia, stanowiącego osłabienie (2') i (2'') poszycia (4) korpusu i dna (5) butelki, natomiast w wyniku rozdarcia butelki otrzymuje się pasek (3) z szyjką (1) jako jedną część butelki i dwie połówki poszycia (4) korpusu butelki jako dwie kolejne części butelki, składane w pakiety. Butelka z tworzywa sztucznego, charakteryzuje się tym, że wokół szyjki (1) usytuowane jest osłabienie (2), połączone z jednym końcem pionowego paska (3), o określonej szerokości, który jest utworzony przez dwie równoległe linie osłabienia (2') i (2'') poszycia (4) ścianek i dna (5) butelki, w formie przetłoczenia liniowego lub odcinkowego, natomiast drugi koniec paska (3) usytuowany jest na linii poprzecznego osłabienia (2) wokół szyjki (1).

(6 zastrzeżeń)



A1 (21) 417485 (22) 2014 09 08

(51) B65D 6/36 (2006.01)

F16B 2/24 (2006.01)

F16B 5/06 (2006.01)

(31) 2013/06714 (32) 2013 09 06 (33) ZA

(86) 2014 09 08 PCT/IB2014/064313

(87) 2015 03 12 WO15/033315

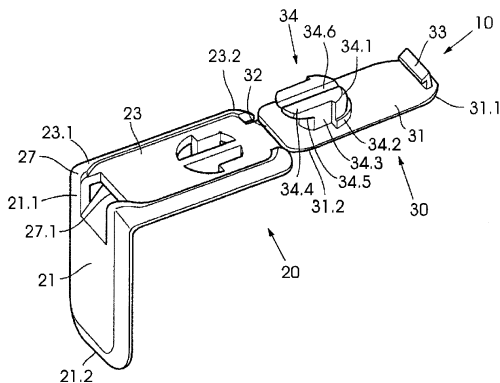
(71) Clip-Lok International Limited, Tortola, VG

(72) MUNCH-FALS JAKOB, DK

(54) **Zacisk do składanej konstrukcji**

(57) Wynalazek dotyczy zacisku (10), dającego możliwość zwolnienia, do zastosowania w składanej konstrukcji, a w szczególności, choć nie wyłącznie, dotyczy plastikowego zacisku dającego możliwość zwolnienia, do zastosowania w celu mocowania do siebie paneli składanej konstrukcji, na przykład, składanego pojemnika. Zacisk dający możliwość zwolnienia zawiera dwa ramiona (21, 23), które odchodzą od siebie, przy czym ramiona te są połączone na jednym zakończeniu i każde ramię posiada przeciwległe wolne zakończenie, które jest zakończone elementem zaczepiającym o panel. Zacisk charakteryzuje się tym, że co najmniej jeden z elementów zaczepiających o panel stanowi regulowany element zaczepowy, który może być regulowany między położeniem zablockowanym, w którym element zaczepowy jest przystosowany do zaczepiania o otwór mocujący wykonany w panelu, a położeniem zwolnionym, w którym element zaczepowy jest przystosowany do zwalniania z otworu mocującego.

(41 zastrzeżeń)



A1 (21) 416289 (22) 2016 02 28

(51) B65D 19/02 (2006.01)

B65D 19/44 (2006.01)

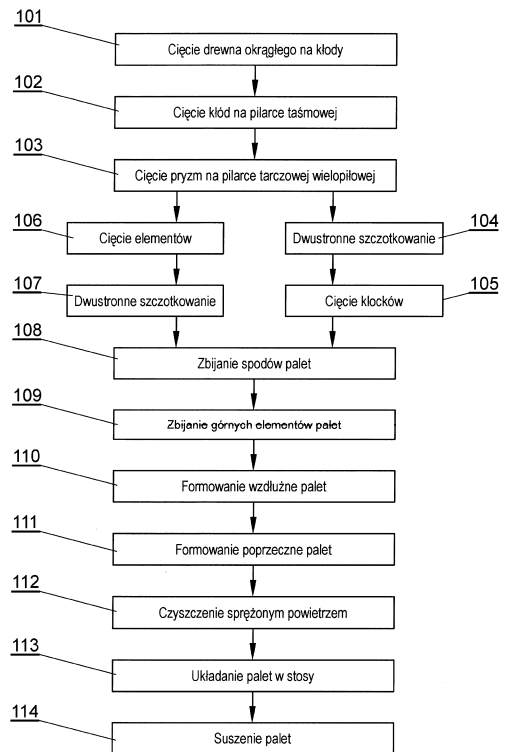
(71) CENTRUM PRODUKCJI I LOGISTYKI OPAKOWAŃ
ECO-PAL MAREK JANOWSKI SPÓŁKA JAWNA, Stryków

(72) URBANIAK TOMASZ

(54) **Sposób wytwarzania palet drewnianych i paleta drewniana**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest, zilustrowany na rysunku, sposób wytwarzania palet drewnianych, w którym tnie się drewno na klocki i deski o pożądanych dla danej palety wymiarach, po czym zbija się klocki i deski do postaci palety. Sposób charakteryzuje się tym, że deski tnie się za pomocą pilarki tarczowej wielosiłkowej i podaje się deski przed zbić z klockami dwustronnemu szczotkowaniu, a ponadto po zbić klocków z deskami oczyszcza się paletę za pomocą sprężonego powietrza. Przedmiotem zgłoszenia jest także paleta.

(3 zastrzeżenia)



A1 (21) 416387 (22) 2016 03 03

(51) B65D 81/32 (2006.01)

B65D 30/10 (2006.01)

B65D 30/02 (2006.01)

B65D 33/00 (2006.01)

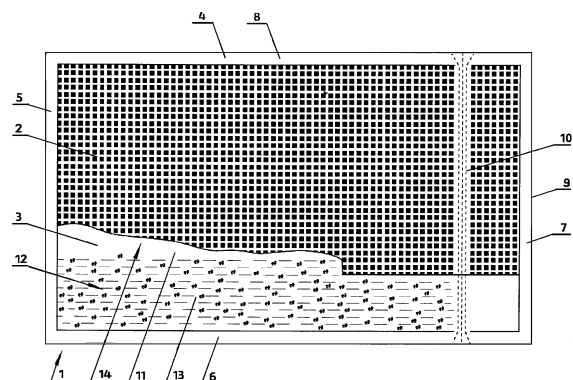
(71) ROLESKI SPÓŁKA JAWNA, Zbylitowska Góra

(72) ROLESKI MAREK

(54) **Opakowanie z marynatą**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest opakowanie z marynatą, które ma postać zamykanej elastycznej torby (1) z tworzywa sztucznego, której przedni arkusz (2) jest szczelnie i nierozłącznie połączony na całym swoim obwodzie z tylnym arkuszem (3). Opakowanie ma liniowe połączenie rozłączne (10), oddalone od jednej krawędzi (9) elastycznej torby (1), przy czym w części wewnętrznej elastycznej torby (1), zawartej pomiędzy przednim arkuszem (2) i tylnym arkuszem (3) oraz pomiędzy liniowym połączeniem rozłącznym (10) a szczelnym nierozłącznym połączeniem obwodowym (8) jest utworzona wewnętrzna przestrzeń użytkowa (11), w której zawarta jest przestrzeń (12) z marynatą (13), a ponadto w tej wewnętrznej przestrzeni użytkowej (11) jest przewidziana wewnętrzna przestrzeń dodatkowa (14).

(16 zastrzeżeń)



A1 (21) 420674 (22) 2017 02 27

- (51) B65D 90/06 (2006.01)
 B65D 90/02 (2006.01)
 E04B 1/76 (2006.01)
 E04B 1/80 (2006.01)
 E04H 7/06 (2006.01)
 E04H 7/22 (2006.01)
 E04C 2/292 (2006.01)
 E04D 3/35 (2006.01)

(31) DE 202016001499.5 (32) 2016 03 05 (33) DE

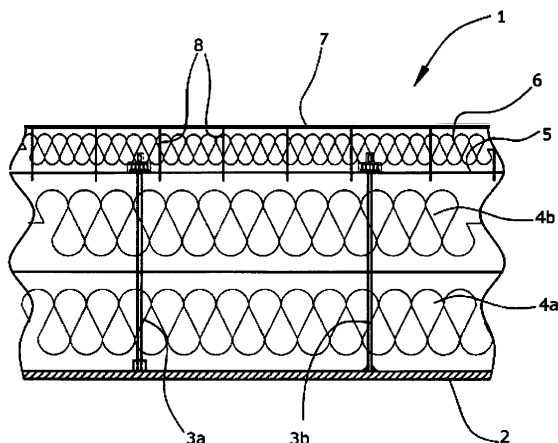
(71) Bohle Isoliertechnik GmbH, Gummersbach, DE

(72) GRAUROCK MARCO, DE

(54) **Struktura izolacji dla metalowych, wysokotemperaturowych dachów kontenerów, zasobników i zbiorników w połączeniu z uszczelnieniem z tworzywa sztucznego**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest wielowarstwowa izolacja (izolacja cieplna lub zimna) na wykonanych z metalu dachach lub nad dachami (2) kontenerów, zasobników i zbiorników, wykonana zwłaszcza za pomocą wełny mineralnej (4a 4b, 6), nieciągłego/oddzielnego układu mocującego i osłony powierzchniowej/uszczelnienia w postaci folii (7) z tworzywa sztucznego.

(8 zastrzeżeń)



A1 (21) 416365 (22) 2016 03 02

- (51) B65G 13/00 (2006.01)
 B65H 29/00 (2006.01)
 B65G 43/00 (2006.01)
 B65G 47/00 (2006.01)

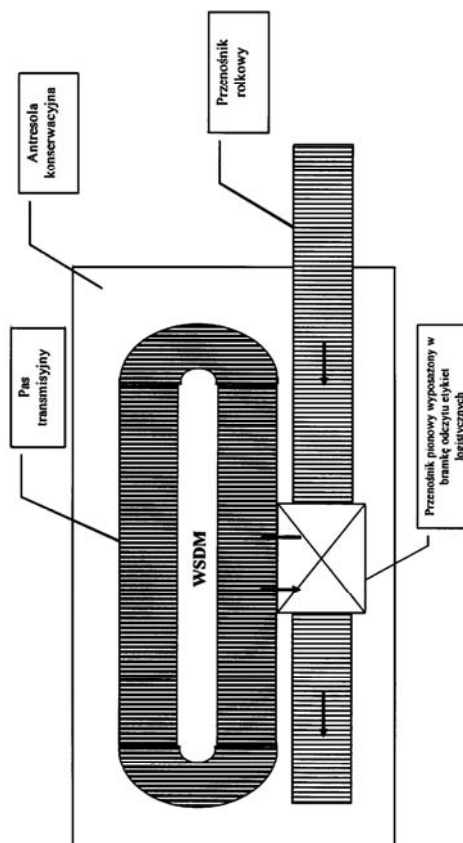
(71) KASPEREK MAREK MICHAŁ, Gliwice

(72) KASPEREK MAREK MICHAŁ

(54) **Zespół współosiowego systemu dynamicznego magazynowania**

(57) W przypadku budowy WSDMT zakłada się dwa alternatywne warianty ich rozłożenia: położenie wertykalne (przedstawione na rysunku); położenie horyzontalne. W zależności od wyboru wariantu budowy, zespół współosiowego systemu magazynowania składa się z następujących elementów: czas transmisyjny - pędnik; moduł wejściowy - przenośnik pionowy/poziomy; siłowniki pneumatyczne; system sterowania, który łączy moduł wejściowy, pędnik i inne urządzenia peryferyjne (skanery); konstrukcja bazowa; antresola konserwacyjno - komunikacyjna. W zespole współosiowego systemu magazynowania poszczególne pasy transmisyjne mogą być skonfigurowane niezależnie od siebie, w zależności od wielkości towaru, tego czy mamy do czynienia z zasilaniem czy też wydaniem, wymaganych funkcji, priorytetów towaru, oczekiwanych parametrów fizykochemicznych, dostępnej przestrzeni itp.

(5 zastrzeżeń)



A1 (21) 416402 (22) 2016 03 07

- (51) B65H 31/08 (2006.01)
 B65H 31/12 (2006.01)

(71) AUTOMATEC SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Lubań

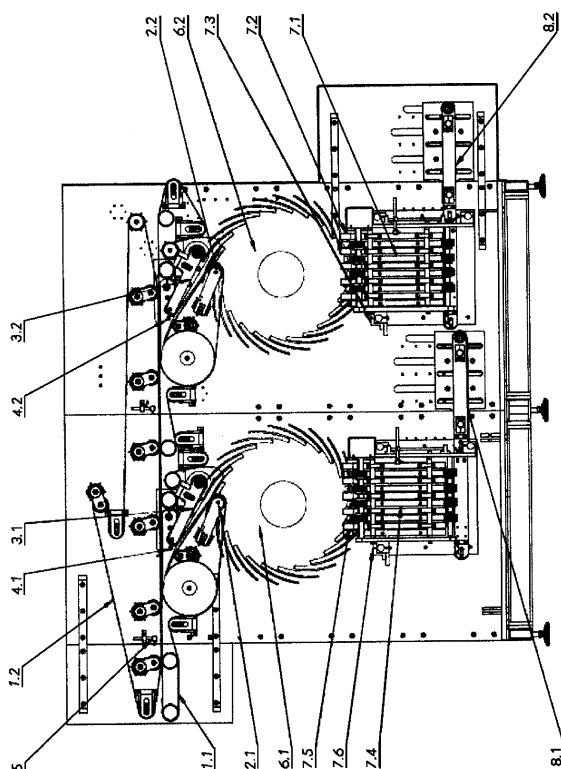
(72) SIWEK WOJCIECH; HUNKA MARCIN

(54) **Urządzenie do sztaplowania formatek nasączonych płynem oraz sposób sztaplowania formatek nasączonych płynem**

(57) Przedmiotem wynalazku jest urządzenie sztaplowania, mające zastosowanie w zakładach produkcyjnych, w szczególności przy przemysłowym układaniu w stopy nasączonych płynem pojedynczych formatek z włókniny o dowolnej gramaturze i różnych rozmiarach. Urządzenie do sztaplowania formatek nasączonych płynem, jest wyposażone w stykające się powierzchnię ze sobą elastyczne pasy prowadzącego przenośnika (1.1) oraz dociskającego przenośnika (1.2), nad pasem dociskającego przenośnika (1.2) umieszczony jest liczący czujnik (5), wzdłuż ciągu elastycznych pasów przenośnika prowadzącego (1.1) oraz przenośnika dociskającego (1.2) zamontowane są widełki (4.1, 4.2). Urządzenie składa się korzystnie z co najmniej dwóch zespołów sztaplowania, korzystnie pierwszy zespół składa się ze stykających się powierzchnię ze sobą elastycznych pasów prowadzącego przenośnika (2.1) oraz dociskającego przenośnika (2.1), rozmieszczonej pod nimi zaopatrzonej we wzdłużne, skierowane dośrodkowo łukowe szczeliny sztaplującej gwiazdy (6.1) i zamontowanej na poziomym wysięgniku w pewnym zbliżeniu do sztaplującej gwiazdy (6.1) windy. Pod windą znajduje się pas zdawczego przenośnika. Urządzenie zaopatrzone jest w pionowe transportery (7.1, 7.4), posiadające nastawne bandy (7.2, 7.5), zamontowane poniżej sztaplującej gwiazdy (6.1), które to wyposażone są w pasy (1,2) ze zbierakami. Do pionowych transporterów przymocowane są nastawne zderzaki (7.3, 7.6), ponadto w pionowe transportery (7.1, 7.4) wyposażone są w odbiorcze transportery (8.1, 8.2). Sposób sztaplowania formatek nasączonych płynem, polegający na tym, że nasączone formatki kieruje się na zespół prowadzącego przenośnika (1.1) oraz dociskającego prze-

nośnika (1.2), które zlicza się za pomocą liczącego czujnika (5) i kieruje się poprzez widełki (4.1) do zespołów sztaplowania, w których formatki kierowane są za pomocą prowadzącego przenośnika (2.1) oraz dociskającego przenośnika (3.1) na ramiona sztaplującej gwiazdy (6.1), która ruchem obrotowym buforuje je i przekazuje na windę (7.1), gdzie formatki układa się w równy stos, który przenosi je na zdawczy przenośnik. Zespoły sztaplowania pracują naprzemiennie, w momencie załączenia windy (7.1) zamykają się widełki (4.1) i otwierają się widełki (4.2), kierujące formatki na drugi zespół sztaplowania kolejno, kierowane są za pomocą prowadzącego przenośnika (2.2) oraz dociskającego przenośnika (3.2) na ramiona sztaplującej gwiazdy (6.2), która ruchem obrotowym buforuje je i przekazuje na windę (7.2), gdzie formatki układa się w równy stos, który przenosi się na zdawczy przenośnik transportujący stos formatki na zewnątrz maszyny, przy czym w momencie załączenia windy (7.2) zamykają się widełki (4.2) i otwierają się widełki (4.1). Za pomocą pionowych transporterów (7.1, 7.4) z pasami wyposażonymi w zabieraki z gwiazdy (6.1) oddziela się sztaplowany produkt, który to następnie przenosi się za pomocą nastawnego zderzaka (7.3, 7.6), korzystnie ustawianego w danej pozycji w zależności od długości pakietu oraz nastawnych band (7.2, 7.5), ustawianych w zależności od szerokości pakietów. Odbiór stosów dokonuje się za pomocą transporterów odbiorczych (8.1, 8.2) poruszających się ze stałą prędkością, tak że transporter (8.1) ma za zadanie odebrać pakiet z sztaplującego transportera (7.4) i przekazać go na transporter (8.2), zaś transporter (8.2) ma za zadanie przetransportować pakiet pomiędzy zabierakami transportera pionowego (7.1) oraz odebrać z tego przenośnika następny stos pakietów i przetransportować go na zewnątrz maszyny.

(3 zastrzeżenia)



A1 (21) 418180 (22) 2016 08 02

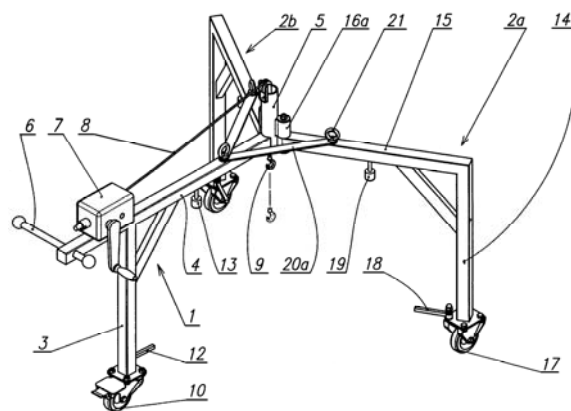
(51) B66C 23/26 (2006.01)
E02D 29/12 (2006.01)(71) ŁOSIEWICZ IWONA KAN-POL PPHU, Lublin
(72) ŁOSIEWICZ IWONA

(54) Urządzenie do ręcznego podnoszenia i transportu przedmiotów

(57) Urządzenie składa się z trzech równomiernie rozstawionych wsporników, wspornika centralnego (1) oraz dwóch jednakowych, wsporników ruchomych (2a, 2b), które są zamocowane przegubowo

wo po obu stronach wspornika centralnego (1). Na pierwszym ramieniu (4) wspornika centralnego zamocowana jest wciągarka (7), wyposażona w ciągnio (8) przechodzące przez tuleję (5) i zakończone hakami (9). Urządzenie jest wyposażone w nastawne zderzaki (12, 18) oraz w stałe zderzaki (13, 19).

(14 zastrzeżeń)



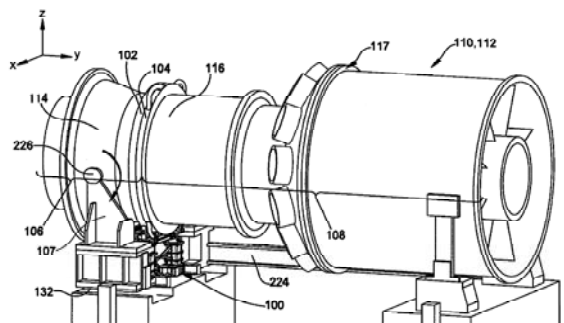
A1 (21) 416302 (22) 2016 02 29

(51) B66F 19/00 (2006.01)
F01D 25/28 (2006.01)(71) General Electric Company, Nowy Jork, US
(72) DZIECIOL PIOTR KRZYSZTOF;
O'MEARA SEAN CORNELIUS, US; PERKOWSKI SZYMON;
WOJCIECHOWSKI WIKTOR JAN

(54) Układ pozycjonowania do łączenia elementów maszyny przemysłowej

(57) Opisany jest układ pozycjonowania (100) do ustawiania w linii pierwszego i drugiego elementów łączących przyległych sekcji maszyny przemysłowej, takich jak wał maszyny wirnikowej lub generatora. Układ może obejmować podstawę, i parę podnośników opartych na podstawie do ustalenia pionowego położenia pierwszego elementu łączącego względem drugiego łączącego elementu. Podpora elementu łączącego podpira pierwszy łączący element i jest oparta na parze podnośników na podstawie. Element regulacyjny umieszczony między każdym podnośnikiem i podporą elementu łączącego umożliwia ustawianie położenia pierwszego łączącego elementu względem drugiego łączącego elementu w kierunku osiowym i w kierunku poprzecznym, zasadniczo prostopadłym do kierunku osiowego.

(25 zastrzeżeń)



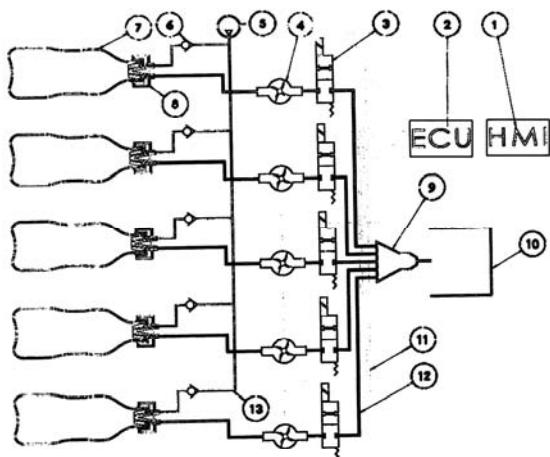
A1 (21) 416444 (22) 2016 03 09

(51) B67D 7/74 (2010.01)
B67D 7/14 (2010.01)
B67D 7/22 (2010.01)(71) WOŹNIAK ADRIAN, Bogusławki Małe;
WOSIECKI MACIEJ, Zgierz
(72) WOŹNIAK ADRIAN; WOSIECKI MACIEJ

(54) **Maszyna do przygotowywania napoi zwłaszcza alkoholowych**

(57) Maszyna do przygotowywania napoi, zwłaszcza alkoholowych, charakteryzuje się tym, że informacja dotycząca wybranego napoju - w postaci sygnału, wysyłana jest po uaktywnieniu ekranu dotykowego (1) przez użytkownika, do sterownika (2), który poprzez jednostkę sterującą otwiera zawory (3), odmierza wybraną ilość płynu i zwraca sygnał do sterownika (2), który po osiągnięciu żądanej ilości płynu, zamyka zawór (6), przy czym płyny pobierane są z oryginalnych opakowań / butelek (7).

(1 zastrzeżenie)



DZIAŁ C

CHEMIA I METALURGIA

A1 (21) 416376 (22) 2016 03 04

- (51) C01B 31/16 (2006.01)
- C08K 3/34 (2006.01)
- C01B 33/18 (2006.01)
- B01J 20/26 (2006.01)

- (71) ZACHODNIOPOMORSKI UNIWERSYTET TECHNOLOGICZNY W SZCZECINIE, Szczecin
- (72) WRÓBLEWSKA AGNIESZKA; MICHALKIEWICZ BEATA; GAWARECKA ALICJA; MIĄDLICKI PIOTR; SERAFIN JAROSŁAW

(54) **Sposób otrzymywania mikro- i mezoporowatych materiałów węglowych**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób otrzymywania mikro- i mezoporowatych materiałów węglowych, który polega na mieszanii materiału węglowego z krzemionką w roli matrycy, suszeniu materiału i jego karbonizacji, usunięciu matrycy krzemowej i płukaniu otrzymanego materiału. Sposób ten charakteryzuje się tym, że jako materiał węglowy stosuje się suchą pulpę pomarańczową, uzyskaną po wydestylowaniu limonenu z rozdrobnionych skórek pomarańczy, do której dodaje się wodę do pierwszego zwilżenia, przy czym pulpę pomarańczową miesza się z krzemionką w stosunku masowym od 0,1 do 25. Karbonizację prowadzi się w temperaturze 400 - 1000°C. Proces prowadzi się w obecności aktywatora w postaci KOH lub NaOH, w stosunku masowym do suchej pulpy od 0,2 do 2. Matrycę usuwa się stosując 7% masowych kwasu fluorowodorowego, następnie materiał płucze się wodą do uzyskania odczynu obojętnego i suszy się.

(4 zastrzeżenia)

A1 (21) 416341 (22) 2016 03 01

- (51) C01G 23/047 (2006.01)
- C22B 34/12 (2006.01)

- (71) ZACHODNIOPOMORSKI UNIWERSYTET TECHNOLOGICZNY W SZCZECINIE, Szczecin
- (72) JABŁOŃSKI MACIEJ; TYLUTKA SANDRA

(54) **Sposób roztwarzania surowca tytanonośnego w stężonym kwasie siarkowym**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób roztwarzania surowca tytanonośnego w stężonym kwasie siarkowym. Sposób ten polega na wysuszeniu i zmieleniu surowca tytanonośnego, jego zmieszaniu ze stężonym kwasem siarkowym i poddaniu ich reakcji. Sposób ten charakteryzuje się tym, że miesza się siarkę o zerowym stopniu utleniania z surowcem tytanonośnym i kwasem siarkowym w ilości od 0,1% wagowego do 5% wagowych w stosunku do masy surowca tytanonośnego.

(2 zastrzeżenia)

A1 (21) 416334 (22) 2016 03 01

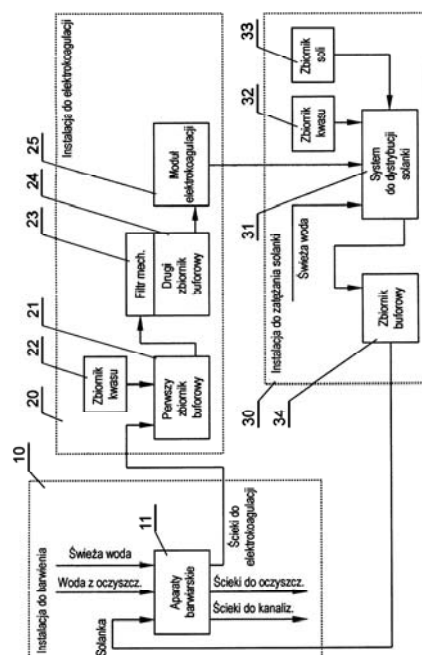
- (51) C02F 1/463 (2006.01)
- C02F 9/06 (2006.01)

- (71) ZAKŁAD WŁÓKIENNICZY BILIŃSKI SPÓŁKA JAWNA, Konstaktyńów Łódzki
- (72) BILIŃSKI KAMIL; BILIŃSKA LUCYNA

(54) **Sposób oczyszczania ścieków pofarbiarskich przemysłu włókienniczego**

(57) Sposób oczyszczania ścieków pofarbiarskich przemysłu włókienniczego, w którym ścieki z instalacji do barwienia tekstyliów oczyszcza się w instalacji do elektrokoagulacji, charakteryzuje się tym, że ciecz uzyskaną z procesu elektrokoagulacji odbiera się w zbiorniku systemu dystrybucji solanki (31), do którego przyłączono są zbiornik kwasu (32) i zbiornik soli (33), przy czym mierzy się pH i poziom zasolenia cieczy w zbiorniku (31) i dozuje się do zbiornika (31) kwas ze zbiornika kwasu (32) w ilości potrzebnej do uzyskania pożądanego poziomu pH cieczy oraz sól ze zbiornika soli (33) w ilości potrzebnej do uzyskania pożądanego zasolenia cieczy dla aktualnie prowadzonego procesu barwienia w instalacji do barwienia tekstyliów (10), po czym ciecz ze zbiornika (31) doprowadza się za pośrednictwem zbiornika buforowego (34) jako solankę do instalacji do barwienia tekstyliów (10).

(1 zastrzeżenie)



A1 (21) **416306** (22) 2016 02 29

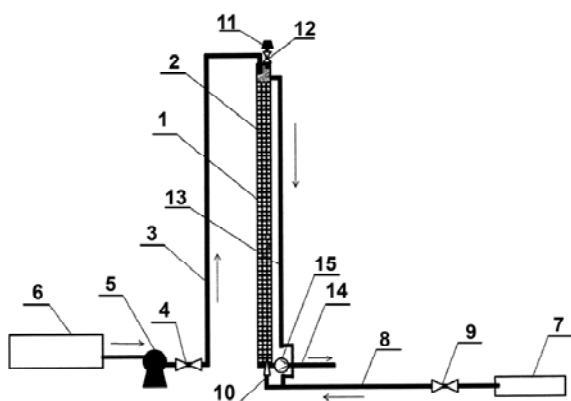
(51) **C02F 11/06** (2006.01)
C02F 11/00 (2006.01)

(71) UNIWERSYTET RZESZOWSKI, Rzeszów
(72) BALAJEWICZ MACIEJ; SZOSTEK MAŁGORZATA;
PIENIAŻEK RAFAŁ; KOSOWSKI PATRYK

(54) **Urządzenie do ozonowania osadu ściekowego**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest urządzenie do ozonowania osadu ściekowego, zwłaszcza osadu uwodnionego. Urządzenie do ozonowania osadu ściekowego, charakteryzuje się tym, że stanowi go kolumna (1) wypełniona kształtkami (2) z materiału odpornego na działanie ozonu, zasilana osadem ściekowym od góry poprzez pompę (5) połączoną z nią przewodem rurowym (3), natomiast dolna jej strefa połączona jest z generatorem ozonu (7) poprzez przewód rurowy i dyszę (10). Poza tym, górna przestrzeń kolumny (1) połączona jest z destrukтором ozonu (11) oraz poprzez zwrotny przewód ozonu (13) z przewodem rurowym (8) zasilającym kolumnę (1) w ozon. Poza tym dolna strefa kolumny (1) w najniższym jej punkcie połączona jest z wypływem (14) przeozonowanego osadu, lub pompą wspomagającą (15) przepływ osadu na kolejną kolumnę (1). Również urządzenie do ozonowania osadu ściekowego, może stanowić zespół kolumn (1) połączonych szeregowo, przy czym każda z tych kolumn (1) połączona jest od góry z kolumną (1) ją poprzedzającą rurowym przewodem poprzez pompę wspomagającą (15) oraz od dołu jest połączona przewodem rurowym (8) zestawionym z odcinków sprężonych za pomocą łączników z generatorem ozonu (7).

(2 zastrzeżenia)



A1 (21) **416450** (22) 2016 03 10

(51) **C04B 35/14** (2006.01)
C04B 35/453 (2006.01)
H01B 3/12 (2006.01)

(71) INSTYTUT TECHNOLOGII ELEKTRONOWEJ, Warszawa
(72) SYNKIEWICZ BEATA; SZWAGIERCZAK DOROTA;
KULAWIK JAN; MANJAKAL LIBU

(54) **Folia ceramiczna o niskiej stałej dielektrycznej**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest folia ceramiczna o niskiej stałej dielektrycznej i niskiej temperaturze spiekania, przeznaczona na podłoża układów elektronicznych, wykonane technologią LTCC (low temperature cofired ceramics - ceramika współwypalana w niskich temperaturach). Folia według wynalazku po spiekanii zawiera 30 - 50% wagowych szkła z układu $\text{SiO}_2\text{-B}_2\text{O}_3\text{-BaO-Al}_2\text{O}_3\text{-ZnO-ZrO}_2$, 10 - 40% wagowych szkła krzemionkowego, 0 - 40% wagowych kordierytu $\text{Mg}_2\text{Al}_4\text{Si}_5\text{O}_{18}$, 0 - 40% wagowych mulitu $\text{Al}_6\text{Si}_2\text{O}_{13}$ oraz 1 - 8% wagowych dodatków ułatwiających spiekanie, korzystnie $\text{Cu}_2\text{Bi}_2\text{O}_4$ lub $\text{Zn}_2\text{B}_6\text{O}_{11}$ lub ich mieszaniny.

(2 zastrzeżenia)

A1 (21) **416324** (22) 2016 02 29

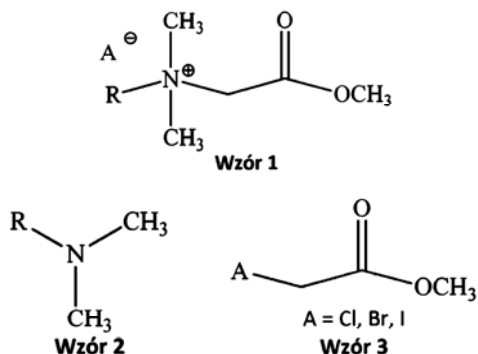
(51) **C07C 209/12** (2006.01)
C07C 211/63 (2006.01)
C07C 51/41 (2006.01)
C11D 1/90 (2006.01)

(71) POLITECHNIKA POZNAŃSKA, Poznań
(72) PERNAK JULIUSZ; KĘDZIA IŁONA; NIEMCZAK MICHAŁ;
BARTOSZEWSKA ZUZANNA

(54) **Sposób otrzymywania halogenków alkilobetainianu metylu**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób otrzymywania halogenków alkilobetainianu metylu a wzorze ogólnym 1, gdzie A^- oznacza anion jodkowy lub bromkowy lub chlorkowy. Sposób ten polega na tym, że alkilodimetyloaminę o wzorze ogólnym 2, gdzie R oznacza podstawnik alkilowy prostolainuchowy o długości łańcucha od czterech do szesnastu atomów węgla, poddaje się reakcji czwartorzędowania z halogenooctanem metylu o wzorze ogólnym 3, gdzie A^- oznacza anion chlorkowy lub bromkowy lub jodkowy, w stosunku molowym aminy do czynnika czwartorzędującego od 1:0,9 do 1:1,1, korzystnie 1:1, w temperaturze 40-70°C, korzystnie 60°C, w rozpuszczalniku organicznym z grupy: metanol albo etanol, albo izopropanol, albo butanol, albo acetonitryl, w czasie poniżej 72 godzin, korzystnie 12 godzin, po czym rozpuszczalnik odparowuje się, produkt przemycza rozpuszczalnikiem z grupy heksan albo heptan, albo aceton, albo eter dietylowy, a następnie suszy pod obniżonym ciśnieniem.

(1 zastrzeżenie)



A1 (21) **416325** (22) 2016 02 29

(51) **C07C 209/12** (2006.01)
A01N 33/12 (2006.01)
C11D 1/90 (2006.01)

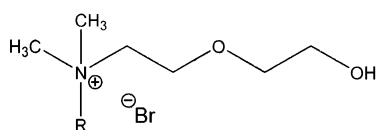
(71) POLITECHNIKA POZNAŃSKA, Poznań
(72) PERNAK JULIUSZ; KĘDZIA IŁONA; NIEMCZAK MICHAŁ;
BARTOSZEWSKA ZUZANNA

(54) **Sposób otrzymywania czwartorzędowych bromków alkilo[2-(2-hydroksyetyloksy)etylo]-dimetyloamoniowych**

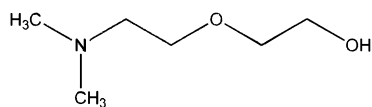
(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób otrzymywania czwartorzędowych bromków alkilo[2-(2-hydroksyetyloksy)etylo]dimetyloamoniowych. Sposób otrzymywania czwartorzędowych bromków alkilo[2-(2-hydroksyetyloksy)etylo]dimetyloamoniowych, o wzorze ogólnym 1, w którym R oznacza podstawnik alkilowy prostolainuchowy o długości łańcucha węglowego od czterech do szesnastu atomów węgla. Sposób polega na tym, że 2-[2-(dimetyloamino)etyloksy]etanol o wzorze ogólnym 2, poddaje się reakcji czwartorzędowania z bromkiem alkilowym o długości łańcucha od czterech do szesnastu atomów węgla, w stosunku molowym aminy do czynnika czwartorzędującego od 1:0,9 do 1:1,1, korzystnie 1:1, w temperaturze poniżej 100°C, korzystnie 50-60°C, w rozpuszczalniku organicznym z grupy: metanol albo etanol, albo propanol, albo izopropanol, albo butanol, albo acetonitryl, w czasie poniżej 72 godzin, korzystnie 24 godziny, po czym rozpuszczalnik odparowuje się, produkt przemycza rozpuszczalnikiem z grupy

octan etylu, albo heksan, albo heptan, albo aceton, albo eter dietylowy, a następnie suszy w podwyższonej temperaturze.

(1 zastrzeżenie)



wzór 1



wzór 2

A1 (21) 416320 (22) 2016 02 29

(51) C07C 211/63 (2006.01)

C07C 209/12 (2006.01)

C11D 1/90 (2006.01)

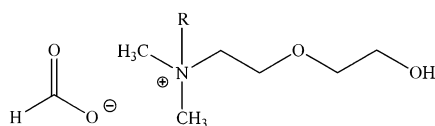
(71) POLITECHNIKA POZNAŃSKA, Poznań

(72) PERNAK JULIUSZ; BARTOSZEWSKA ZUZANNA; NIEMCZAK MICHAŁ

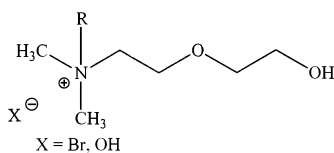
(54) **Nowe cieczce jonowe z kationem alkilo[2-(2-hydroksyetoksy)etylo]dimetyloamoniowym i anionem mrówczanowym oraz sposób ich otrzymywania**

(57) Przedmiotem zgłoszenia są nowe cieczce jonowe z kationem alkilo[2-(2-hydroksyetoksy)etylo]dimetyloamoniowym i anionem mrówczanowym, o wzorze ogólnym 1, gdzie R oznacza podstawnik alkilowy prostotańcuchowy zawierający od czterech do szesnastu atomów węgla. Zgłoszenie obejmuje też sposób ich otrzymywania polegający na tym, że czwartorzędowy bromek alkilo[2-(2-hydroksyetoksy)etylo]dimetyloamoniowy o wzorze ogólnym 2, w którym R oznacza podstawnik alkilowy prostotańcuchowy zawierający od czterech do szesnastu atomów węgla, poddaje się reakcji wymiany anionu z solą sodową lub potasową, lub litową, lub amonową kwasu mrówkowego w stosunku molowym czwartorzędowej soli amoniowej do soli kwasu w stosunku molowym 1:1, w temperaturze poniżej 100°C, w środowisku wodnym, po czym produkt reakcji wydziela się metodą ekstrakcji dwufazowej za pomocą rozpuszczalnika organicznego z grupy: chloroform, albo dichlorometan, albo toluen, albo octan etylu, po czym oddziela się fazę organiczną, dalej rozpuszczalnik usuwa się, a otrzymany produkt suszy. Przedmiotowe cieczce jonowe mają zastosowanie jako bakteriobójcze środki powierzchniowo czynne.

(5 zastrzeżeń)



Wzór 1



Wzór 2
X = Br, OH

A1 (21) 416321 (22) 2016 02 29

(51) C07C 211/63 (2006.01)

C07C 209/12 (2006.01)

C11D 1/90 (2006.01)

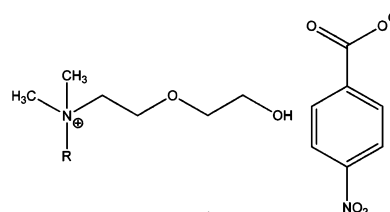
(71) POLITECHNIKA POZNAŃSKA, Poznań

(72) PERNAK JULIUSZ; KĘDZIA ILONA; NIEMCZAK MICHAŁ

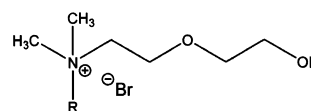
(54) **Nowe cieczce jonowe z kationem alkilo[2-(2-hydroksyetoksy)etylo]dimetyloamoniowym i anionem 4-nitrobenzoesanowym oraz sposób ich otrzymywania i zastosowanie jako środki zmiękcżające**

(57) Przedmiotem zgłoszenia są nowe amoniowe cieczce jonowe z kationem alkilo[2-(2-hydroksyetoksy)etylo]dimetyloamoniowym o wzorze ogólnym 1 gdzie: R oznacza podstawnik alkilowy prostotańcuchowy zawierający od czterech do szesnastu atomów węgla oraz anion 4-nitrobenzoesanowy. Zgłoszenie obejmuje też sposób otrzymywania nowych amoniowych cieczy jonowych zawierających kation alkilo[2-(2-hydroksyetoksy)etylo]dimetyloamoniowy polega na tym, że czwartorzędowy bromek alkilo[2-(2-hydroksyetoksy)etylo]dimetyloamoniowy o wzorze ogólnym 2, w którym R oznacza podstawnik alkilowy prostotańcuchowy zawierający od czterech do szesnastu atomów węgla, poddaje się reakcji wymiany anionu z solą sodową lub potasową, lub litową, lub amonową kwasu 4-nitrobenzoesanowego w stosunku molowym czwartorzędowej soli amoniowej do soli kwasu od 1:0,9 do 1:1,1, korzystnie 1:1, w temperaturze co najmniej 20°C, w środowisku wodnym, po czym produkt reakcji wydziela się metodą ekstrakcji dwufazowej za pomocą rozpuszczalnika organicznego z grupy: chloroform, albo dichlorometan, albo toluen, albo octan etylu, po czym oddziela się fazę organiczną, dalej rozpuszczalnik usuwa. Przedmiotem zgłoszenia jest też zastosowanie nowych amoniowych cieczy jonowych 4-nitrobenzoesanowy z kationem alkilo[2-(2-hydroksyetoksy)etylo]dimetyloamoniowym o wzorze ogólnym 1 gdzie: R oznacza podstawnik alkilowy prostotańcuchowy zawierający od czterech do szesnastu atomów węgla oraz anion 4-nitrobenzoesanowy jako środki zmiękcżające do płynów do płukania tkanin.

(7 zastrzeżeń)



Wzór 1



Wzór 2

A1 (21) 416322 (22) 2016 02 29

(51) C07C 211/63 (2006.01)

C07C 209/12 (2006.01)

C07C 317/00 (2006.01)

H01G 9/022 (2006.01)

(71) POLITECHNIKA POZNAŃSKA, Poznań

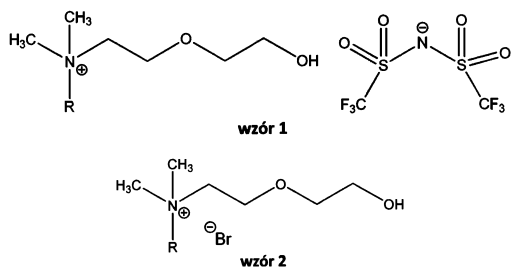
(72) PERNAK JULIUSZ; KĘDZIA ILONA; NIEMCZAK MICHAŁ

(54) **Bis(trifluorometylosulfonyl)imidek alkili[2-(2-hydroksyetoksy)etylo]dimetyloamoniowy, sposób jego otrzymywania oraz zastosowanie jako elektrolity**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest bis(trifluorometylosulfonyl)imidek alkilo[2-(2-hydroksyetoksy)etylo]dimetyloamoniowy, o wzorze ogólnym 1 gdzie: R oznacza podstawnik alkilowy prostotańcuchowy zawierający od czterech do szesnastu atomów węgla. Zgłoszenie obejmuje też sposób otrzymywania bis(trifluorometylosulfonyl)imidku alkilo[2-(2-hydroksyetoksy)etylo]dimetyloamoniowego, polega na tym, że czwartorzędowy bromek alkilo[2-(2-hydroksyetoksy)etylo]dimetyloamoniowy o wzorze ogólnym 2, w którym R oznacza podstawnik alkilowy prostotańcuchowy zawierający od czterech do szesnastu atomów węgla,

podpada się reakcji wymiany anionu z solą sodową lub potasową, lub litową, lub amonową kwasu bis(trifluorometylosulfonylo)imidkowego w stosunku molowym czwartorzędowej soli amoniowej do soli kwasu od 1:0,9 do 1:1,1, korzystnie 1:1, w temperaturze co najmniej 20°C, w środowisku wodnym lub w rozpuszczalniku organicznym z grupy: metanol, etanol, propanol, izopropanol, butanol, po czym z rozpuszczalnika organicznego odsącza się powstały nieorganiczny produkt uboczny, z przesączu odparowuje się rozpuszczalnik, a produkt reakcji suszy się. Przedmiotem zgłoszenia jest też zastosowanie bis(trifluorometylosulfonylo)imidku alkilo[2-(2-hydroksyetyloksy)etylo]dimetylamoniowego w postaci czystej jako niewodny elektrolit kondensatora elektrochemicznego.

(5 zastrzeżeń)



A1 (21) 416323 (22) 2016 02 29

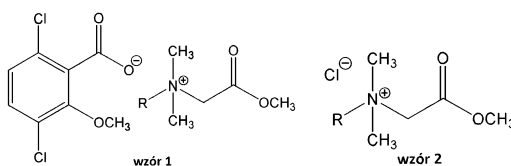
(51) C07C 211/63 (2006.01)
C07C 209/12 (2006.01)
C07C 51/41 (2006.01)
A01N 33/12 (2006.01)
A01N 39/04 (2006.01)

(71) POLITECHNIKA POZNAŃSKA, Poznań
(72) PERNAK JULIUSZ; KĘDZIA ILONA; NIEMCZAK MICHAŁ

(54) 3,6-dichloro-2-metoksybenzoesan alkilobetainianu metylu, sposób jego otrzymywania oraz zastosowanie jako herbicyd

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest 3,6-dichloro-2-metoksybenzoesan alkilobetainianu metylu, o wzorze ogólnym 1 gdzie: R oznacza podstawnik alkilowy prostofańcuchowy zawierający od czterech do szesnastu atomów węgla. Zgłoszenie obejmuje też sposób jego otrzymywania, który polega na tym, że czwartorzędowy chlorek alkilobetainianu metylu o wzorze ogólnym 2, w którym R oznacza podstawnik alkilowy prostofańcuchowy zawierający od czterech do szesnastu atomów węgla, poddaje się reakcji wymiany anionu z solą sodową lub potasową, lub litową, lub amonową kwasu 3,6-dichloro-2-metoksybenzoesowego w stosunku molowym czwartorzędowej soli amoniowej do soli kwasu od 1:0,9 do 1:1,1, korzystnie 1:1, w temperaturze co najmniej 20°C korzystnie 20-50°C, w środowisku wodnym lub w rozpuszczalniku organicznym z grupy: metanol, etanol, propanol, izopropanol, butanol, po czym z rozpuszczalnika organicznego odsącza się powstały nieorganiczny produkt uboczny, z przesączu odparowuje się rozpuszczalnik, a produkt reakcji suszy się. Przedmiotem zgłoszenia jest zastosowanie 3,6-dichloro-2-metoksybenzoesan alkilobetainianu metylu jako herbicydu.

(6 zastrzeżeń)



A1 (21) 416691 (22) 2016 03 30

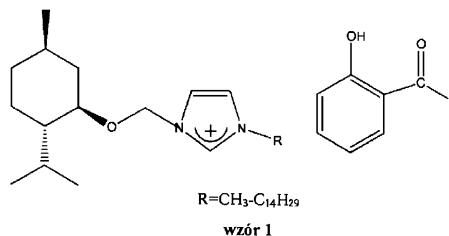
(51) C07D 233/60 (2006.01)
C07C 35/12 (2006.01)
C07C 65/10 (2006.01)
A61P 31/00 (2006.01)

(71) POLITECHNIKA WROCŁAWSKA, Wrocław
(72) FEDER-KUBIS JOANNA; BRYJAK JOLANTA;
HRYDZIUSZKO ZOFIA; ŚWIERCZEK URSZULA

(54) Chiralne cieczy jonowe z anionem salicylanowym, sposób ich wytwarzania oraz zastosowanie

(57) Przedmiotem zgłoszenia są chiralne cieczy jonowe z anionem salicylanowym o wzorze 1, zawierające w części kationowej grupę (1R,2S,5R)-(-)-menlolu połączoną mostkiem metylenowym z atomem azotu typu pirolowego imidazolu w pozycji N-1 grupę funkcyjną R połączoną mostkiem metylenowym z atomem azotu typu pirydyniowego imidazolu w pozycji N-3, stanowiącą łańcuch alkilowy, zawierający od jednego do czternastu atomów węgla, natomiast w części anionowej anion biologiczny: salicylanowy oraz ich zastosowania: do aktywacji i stabilizacji lipazy z *Pseudomonas cepacia* i jako środek przeciwmikrobiologiczny. Zgłoszenie dotyczy również sposobu wytwarzania chiralnych cieczy jonowych, o wzorze 1, który polega na tym, że odpowiedni chlorek 3-alkilo-1-[(1R,2S,5R)-(-)-mentoksymetylo]imidazoliowy poddaje się reakcji wymiany z aktywną biologicznie solą sodową kwasu salicylowego w temperaturze od 273 do 373 K, w obecności rozpuszczalnika organicznego lub w wodzie. Przedmiotem zgłoszenia jest również zastosowanie chiralnych cieczy jonowych z anionem salicylanowym.

(11 zastrzeżeń)



A1 (21) 416395 (22) 2016 03 04

(51) C07K 5/10 (2006.01)
C07K 1/04 (2006.01)
G01N 33/68 (2006.01)
G01N 33/52 (2006.01)

(71) INSTYTUT BIOTECHNOLOGII I MEDYCYNY
MOLEKULARNEJ, Gdańsk
(72) LESNER ADAM; WYSOCKA MAGDALENA;
NIDZWORSKI DAWID

(54) Nowy związek, sposób jego otrzymywania, roztwór farmaceutyczny zawierający nowy związek, sposób określania obecności choroby nowotworowej, zestaw do wykrywania nowotworów oraz zastosowanie hydrolizy nowego związku do wykrywania nowotworów

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest nowy związek o wzorze ogólnym: ABZ¹-Dap(O₂(Cbz))²-Dap(O₁)³-Dap(O₂)⁴-Arg⁵-ANB⁶-NH₂, gdzie: ABZ oznacza kwas 2-amino benzoesowy; DAP oznacza pochodne kwasu diaminopropionowego (Dap) zmodyfikowane sfunkcjonalizowanymi resztami glikolu mono lub dietylenowego (PEG); ANB oznacza kwas 5-amino-2-nitorbenzoesowy. Przedmiotem zgłoszenia jest też sposób otrzymywania nowego związku oraz roztwór farmaceutyczny do wykrywania nowotworów, który zawiera nowy związek określony powyżej. Zgłoszenie obejmuje też sposób określania obecności choroby nowotworowej poprzez analizę in vitro pobranej od człowieka próbki moczu, do której dodaje się nowy związek i miesza się z buforem o pH 7 - 9. Ponadto przedmiotem zgłoszenia jest również zestaw do wykrywania nowotworów, korzystnie nowotworu pęcherza moczowego oraz zastosowanie hydrolizy nowego związku w pozycji 5 poprzez proteasom 20s do wykrywania nowotworów, korzystnie nowotworu pęcherza.

(12 zastrzeżeń)

A1 (21) **416359** (22) 2016 03 02

(51) **C07K 16/30** (2006.01)

A61K 39/395 (2006.01)

A61P 35/02 (2006.01)

(71) INSTYTUT IMMUNOLOGII I TERAPII DOŚWIADCZALNEJ
POLSKIEJ AKADEMII NAUK, Wrocław

(72) MIĄŻEK ARKADIUSZ; LISOWSKA MARTA;
RAPAK ANDRZEJ

(54) **Przeciwciała monoklonalne rozpoznające swoiście
psi antygen DLA-DR i ich zastosowania**

(57) Przedmiotem zgłoszenia są przeciwciała monoklonalne oraz ich fragmenty rozpoznające swoiście psi antygen DLA - DRB. Zgłoszenie obejmuje także ich zastosowanie w leczeniu, profilaktyce lub diagnostyce białaczki, zwłaszcza psiej.

(6 zastrzeżeń)

A1 (21) **416332** (22) 2016 02 29

(51) **C08L 23/12** (2006.01)

C08L 25/08 (2006.01)

C08L 67/04 (2006.01)

C08L 101/16 (2006.01)

C08K 9/04 (2006.01)

B65B 13/02 (2006.01)

(71) CONNECT SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Sokołów Małopolski

(72) OLEKSY MARIUSZ; BUDZIK GRZEGORZ;
BIAŁEK ANDRZEJ; SARNA BARTŁOMIEJ

(54) **Kompozycja do otrzymywania biodegradowalnej
taśmy spinającej**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest kompozycja do otrzymywania biodegradowalnej taśmy spinającej na bazie polipropylenu, która składa się z polipropylenu o wskaźniku płynięcia od 1 do 5 g/10 min oraz w stosunku do ilości polipropylenu: 1 - 20% masowych polilaktydu o wskaźniku płynięcia od 3 do 5 g/10 min, 0,1 - 2% masowych kopolimeru styrenu z bezwodnikiem maleinowym o zawartości bezwodnika maleinowego 0,3 - 0,6% molowych oraz 0 - 8% masowych bentonitu modyfikowanego chlorkiem decylodietylbenzylu-amoniowym lub dodecylodietylbenzylu-amoniowym i/lub 0 - 8% masowych wermikulitu modyfikowanego chlorkiem decylodietylbenzylu-amoniowym lub dodecylodietylbenzylu-amoniowym, otrzymanym w procesie modyfikacji wzbogaconego bentonitu lub wermikulitu w 8 do 10% zawiesinie wodnej w temperaturze maksimum 70°C chlorkiem decylodietylbenzylu-amoniowym lub dodecylodietylbenzylu-amoniowym w postaci minimum 30% roztworu w alkoholu etylowym w ilości 35 - 45 g/100 g bentonitu lub wermikulitu surowego.

(2 zastrzeżenia)

A1 (21) **416388** (22) 2016 03 07

(51) **C09B 7/02** (2006.01)

(71) ZACHODNIOPOMORSKI UNIWERSYTET
TECHNOLOGICZNY W SZCZECINIE, Szczecin

(72) MOZIA SYLWIA; GRZECHULSKA-DAMSZEL JOANNA;
MARKOWSKA-SZCZUPAK AGATA;
MORAWSKI ANTONI WALDEMAR

(54) **Sposób podwyższania stabilności barwnika
syntetycznego indygotyny w wodnych roztworach
alkoholu etylowego**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób podwyższania stabilności barwnika syntetycznego indygotyny w roztworach alkoholu etylowego. Sposób ten charakteryzuje się tym, że do roztworu alkoholu etylowego o stężeniu 10 - 25% objętościowych dodaje się 0,05 - 0,1 mg/ml indygotyny w postaci stałej oraz od 10 do 25 g/dm³ stałego chlorku sodu.

(1 zastrzeżenie)

A1 (21) **416358** (22) 2016 03 01

(51) **C09J 1/00** (2006.01)

C09J 125/14 (2006.01)

C09J 133/08 (2006.01)

C04B 14/04 (2006.01)

C04B 14/06 (2006.01)

C04B 16/04 (2006.01)

(71) SICHER BAUTECHNIK SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Tomaszów Mazowiecki

(72) SZWAJKOWSKA MONIKA

(54) **Dwuskładnikowa zaprawa klejowa do okładzin
ceramicznych**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest dwuskładnikowa zaprawa klejowa do okładzin ceramicznych do stosowania na zewnątrz i wewnątrz pomieszczeń, jako klej, do wytwarzania powłok hydroizolacyjnych oraz jako wypełniacz spoin pomiędzy elementami okładzin ceramicznych. Zaprawa zawiera cement portlandzki i wodę oraz w części A mączkę krzemianową i kwarc hydrofobizowany alkoksylanami, a w części B wodną dyspersję polimeru styrenowo-akrylowego. W części A zaprawa zawiera od 27 do 29% cementu portlandzkiego, od 14 do 20% mączki krzemianowej, od 50 do 59% kwarcu hydrofobizowanego alkoksylanami, od 0,3 do 0,4% włókien polipropylenowych o długości włókna 3 mm, od 0,08 do 0,15% hydroksyetylometylcelulozy. W części B zaprawa zawiera od 81 do 87% wodnej dyspersji polimeru styrenowo-akrylowego, od 13 do 19% wody i 0,3% biocydu, mieszaniny izotiazolinów.

(9 zastrzeżeń)

A1 (21) **416416** (22) 2016 03 08

(51) **C09J 7/02** (2006.01)

C09J 133/08 (2006.01)

C09J 183/04 (2006.01)

(71) ZACHODNIOPOMORSKI UNIWERSYTET
TECHNOLOGICZNY W SZCZECINIE, Szczecin

(72) CZECH ZBIGNIEW; ANTOSIK ADRIAN KRZYSZTOF

(54) **Sposób wytwarzania jednostronnych taśm
samoprzylepnych**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób wytwarzania jednostronnych taśm samoprzylepnych, przeznaczonych do łączenia ze sobą materiałów o różnej energii powierzchniowej. Sposób polega na wytworzeniu kleju, naniesieniu na nośnik i usieciowaniu i charakteryzuje się tym, że miesza się samoprzylepny klej silikonowy z samoprzylepnym klejem poliakrylanowym w proporcji wagowej od 1 : 4 do 4 : 1 oraz z dichloronadtlenkiem benzoilu, w ilości 0,5 do 6% wagowych w stosunku do masy polimerów silikonowego i poliakrylanowego. Następnie mieszaninę powleka się na nośnik i sieciuje termicznie, uzyskując jednostronną taśmę samoprzylepną z silikonu - akrylanowym samoprzylepnym klejem.

(1 zastrzeżenie)

A1 (21) **416295** (22) 2016 02 29

(51) **C10G 25/06** (2006.01)

(71) POLYMEMTECH SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Warszawa

(72) KOWALSKI ANDRZEJ; PIĄTKIEWICZ WOJCIECH;
ROGUSKI MAREK; WOŁYŃKO TOMASZ; SZWAST MACIEJ

(54) **Sposób usuwania aromatycznych związków
policyklicznych z oleju silnikowego**

(57) Zgłoszenie dotyczy sposobu usuwania aromatycznych związków policyklicznych z oleju silnikowego. Sposób znajduje zastosowanie do selektywnego usuwania z oleju wielopierścieniowych węglowodorów aromatycznych (WWA) przed i po hydrokrakingu w rafineriach petrochemicznych. Sposób charakteryzuje się tym, że cały proces opiera się na filtracji na porowatym złożu

zawierającym w swym podłożu węgiel i filtracji na membranach mikrofiltracyjnych.

(6 zastrzeżeń)

A1 (21) **416331** (22) 2016 02 29

(51) **C10L 1/10** (2006.01)

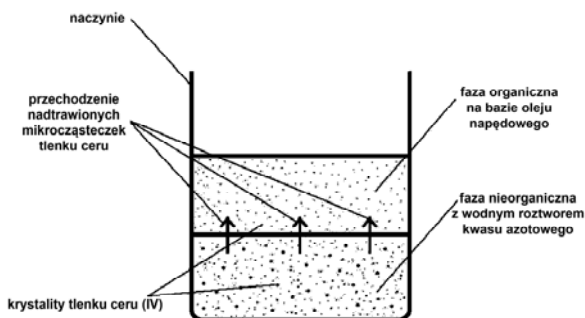
(71) POLSKI INSTYTUT EKO ENERGI SPÓŁKA
Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Wrocław

(72) JAWORSKA EWA BARBARA; HALLER PIOTR;
KARDASZ PIOTR; DOSKOCZ JACEK

(54) **Uzslachetniacz paliwa**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest dodatek do paliwa zawierający manometryczne ziarna tlenku ceru (IV). Ponadto zgłoszenie zawiera też sposób wytworzenia dodatku, który polega na zmieszaniu tlenku ceru (IV) z kwasem azotowym w naczyniu, gdzie tlenek ceru (IV) powinien stanowić 5-15% roztworu, a następnie dodaniu wcześniej przygotowanej mieszaniny z ropą naftową w ilości 1-2%. Kolejno w tym samym naczyniu umieszcza się olej napędowy z kwasem oleinowym i surfaktantem, dzięki czemu tworzą się dwie fazy. W warstwie dolnej znajduje się roztwór z mikrocząsteczkami tlenku ceru (IV), a w górnej roztwór z olejem napędowym. Zachodząca reakcja między fazami polega na przejściu nadtrawionych krystalitów tlenku ceru (IV) z warstwy dolnej do warstwy górnej. Po zakończonej reakcji warstwa górna zostaje zlaną do innego naczynia i stanowi gotowy dodatek do oleju napędowego.

(11 zastrzeżeń)



A1 (21) **416390** (22) 2016 03 04

(51) **C10L 1/32** (2006.01)

(71) HAINITZE JERZY, Warszawa

(72) HAINITZE JERZY

(54) **Paliwo nanocząsteczkowe**

(57) Zgłoszenie dotyczy zagadnienia składu paliwa nanocząsteczkowego, znajdującego zastosowanie do silników spalinowych i turbinowych. Paliwo ma postać dyspersji sadzy technicznej użytej w ilości 14 - 30 części wagowych z wodą w ilości 5 - 40 części wagowych, z dodatkiem środka poprawiającego zapłon. Środkiem poprawiającym zapłon jest korzystnie alkohol etylowy o stężeniu korzystnie 95%, użyty w ilości 20 - 60 części wagowych. Paliwo zawiera też dyspergator w ilości 0,5 - 4 części wagowych, przy czym dyspergator stanowią pochodne kwasów naftalenosulfonowych.

(1 zastrzeżenie)

A1 (21) **416443** (22) 2016 03 09

(51) **C10L 5/44** (2006.01)

C10L 5/32 (2006.01)

(71) UNIWERSYTET RZESZOWSKI, Rzeszów

(72) ZAGUŁA GRZEGORZ; BAJCAR MARCIN;
SALETNIK BOGDAN; PUCHALSKI CZESŁAW

(54) **Sposób modyfikacji pelletu opałowego z biomasy**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób modyfikacji pelletu opałowego z biomasy, w celu zwiększenia jego kaloryczności. Sposób modyfikacji pelletu opałowego z biomasy, w celu zwiększenia

jego kaloryczności z zastosowaniem jako modyfikatora zużytego oleju, charakteryzuje się tym, że w celu podwyższenia kaloryczności dowolnego pelletu, z każdego materiału pochodzenia roślinnego wzbogaca się o materiał wysokokaloryczny, który stanowi zużyty olej spożywczy w ilości co najmniej 5% masy modyfikowanego pelletu. Proces wzbogacania wykonuje się poprzez natrysk lub zanurzenie modyfikowanego pelletu w wymienionym oleju przez minimum 15 minut.

(1 zastrzeżenie)

A1 (21) **416290** (22) 2016 02 28

(51) **C10M 139/04** (2006.01)

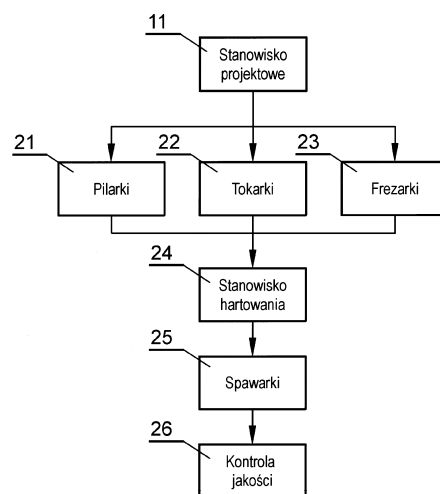
(71) POLSKA AGENCJA TRANSFERU TECHNOLOGII
SPÓŁKA AKCYJNA, Wrocław

(72) KALBARCZYK ADRIAN

(54) **Sposób wytwarzania elementów metalowych**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest, zilustrowany na rysunku, sposób wytwarzania elementów metalowych, w którym to sposobie element surowy poddaje się obróbce skrawaniem obejmującej toczenie, wiercenie, frezowanie, cięcie i/lub gwintowanie, a do przestrzeni roboczej narzędzia skrawającego podaje się emulsję chłodziwo-smarującą, przy czym skład emulsji chłodziwo-smarującej dobiera się w zależności od wykonywanej operacji i rodzaju obrabianego materiału. Sposób charakteryzuje się tym, że poddaje się w sposób ciągły emulsję chłodziwo-smarującą zawierającą od 5% do 15% objętościowo oleju emulgującego o temperaturze zapłonu powyżej 200°C i lepkości kinematycznej w temp. 40°C w zakresie 25 - 30 mm²/s, od 0,001 do 0,1% objętościowo 1,2-bis(trimetoksy-sililo)etanu oraz wody, natomiast skład emulsji chłodziwo-smarującej dobiera się w zależności od wykonywanej operacji i rodzaju obrabianego materiału tak, że: w operacji cięcia, toczenia, frezowania materiałów nieutwardzanych podaje się emulsję zawierającą od 5% do 10% objętościowo oleju emulgującego, od 0,001 do 0,1% objętościowo 1,2-bis(trimetoksy-sililo)etanu i wodę do 100% objętości; w operacji cięcia, toczenia, frezowania materiałów utwardzanych oraz wiercenia materiałów nieutwardzanych podaje się emulsję zawierającą od 5% do 10% objętościowo oleju emulgującego, od 0,02 do 0,1% objętościowo 1,2-bis(trimetoksy-sililo)etanu i wodę do 100% objętości; w operacji wiercenia materiałów utwardzanych i gwintowania materiałów utwardzanych i nieutwardzanych podaje się emulsję zawierającą od 10% do 15% objętościowo oleju emulgującego, od 0,001 do 0,1% objętościowo 1,2-bis(trimetoksy-sililo)etanu i wodę do 100% objętości.

(1 zastrzeżenie)



A1 (21) **416291** (22) 2016 02 28

(51) **C10M 139/04** (2006.01)

(71) POLSKA AGENCJA TRANSFERU TECHNOLOGII
SPÓŁKA AKCYJNA, Wrocław

(72) KALBARCZYK ADRIAN

(54) Sposób wytwarzania elementów metalowych

(57) Sposób wytwarzania elementów metalowych, w którym element surowy poddaje się obróbce skrawaniem obejmującej toczenie, wiercenie, frezowanie, cięcie i/lub gwintowanie, a do przestrzeni roboczej narzędzia skrawającego podaje się emulsję chłodząco-smarującą, przy czym skład emulsji chłodząco-smarującej dobiera się w zależności od wykonywanej operacji i rodzaju obrabianego materiału charakteryzuje się tym, że podaje się w sposób ciągły emulsję chłodząco-smarującą zawierającą od 5% do 15% objętościowo oleju emulgującego o temperaturze zapłonu powyżej 200°C i lepkości kinematycznej w temp. 40°C w zakresie 25 - 30 mm²/s, od 0,005 do 0,1% objętościowo 1,2-bis(trietoksy-sililo)etanu oraz wody, natomiast skład emulsji chłodząco-smarującej dobiera się w zależności od wykonywanej operacji i rodzaju obrabianego materiału tak, że:

- w operacji cięcia, toczenia, frezowania materiałów nieutwardzanych podaje się emulsję zawierającą od 5% do 10% objętościowo oleju emulgującego, od 0,001 do 0,1% objętościowo 1,2-bis(trietoksy-sililo)etanu i wodę do 100% objętości;
- w operacji cięcia, toczenia, frezowania materiałów utwardzanych oraz wiercenia materiałów nieutwardzanych podaje się emulsję zawierającą od 5% do 10% objętościowo oleju emulgującego, od 0,02 do 0,1% objętościowo 1,2-bis(trietoksy-sililo)etanu i wodę do 100% objętości;
- w operacji wiercenia materiałów utwardzanych i gwintowania materiałów utwardzanych i nieutwardzanych podaje się emulsję zawierającą od 10% do 15% objętościowo oleju emulgującego, od 0,001 do 0,1% objętościowo 1,2-bis(trietoksy-sililo)etanu i wodę do 100% objętości.

*(1 zastrzeżenie)*A1 (21) **416292** (22) 2016 02 28(51) **C10M 139/04** (2006.01)(71) POLSKA AGENCJA TRANSFERU TECHNOLOGII
SPÓŁKA AKCYJNA, Wrocław

(72) KALBARCZYK ADRIAN

(54) Sposób wytwarzania elementów metalowych

(57) Sposób wytwarzania elementów metalowych, w którym element surowy poddaje się obróbce skrawaniem obejmującej toczenie, wiercenie, frezowanie, cięcie i/lub gwintowanie, a do przestrzeni roboczej narzędzia skrawającego podaje się emulsję chłodząco-smarującą, przy czym skład emulsji chłodząco-smarującej dobiera się w zależności od wykonywanej operacji i rodzaju obrabianego materiału charakteryzuje się tym, że podaje się w sposób ciągły emulsję chłodząco-smarującą zawierającą od 5% do 15% objętościowo oleju emulgującego o temperaturze zapłonu powyżej 200°C i lepkości kinematycznej w temp. 40°C w zakresie 25 - 30 mm²/s, od 0,006 do 0,2% objętościowo N-2-aminoetylo-3 aminopropylotrimetoksy-silanu oraz wody, natomiast skład emulsji chłodząco-smarującej dobiera się w zależności od wykonywanej operacji i rodzaju obrabianego materiału tak, że:

- w operacji cięcia, toczenia, frezowania materiałów nieutwardzanych podaje się emulsję zawierającą od 5% do 10% objętościowo oleju emulgującego, od 0,006 do 0,2% objętościowo N-2-aminoetylo-3 aminopropylotrimetoksy-silanu i wodę do 100% objętości;
- w operacji cięcia, toczenia, frezowania materiałów utwardzanych oraz wiercenia materiałów nieutwardzanych podaje się emulsję zawierającą od 5% do 10% objętościowo oleju emulgującego, od 0,01 do 0,2% objętościowo N-2-aminoetylo-3 aminopropylotrimetoksy-silanu i wodę do 100% objętości;
- w operacji wiercenia materiałów utwardzanych i gwintowania materiałów utwardzanych i nieutwardzanych podaje się emulsję zawierającą od 10% do 15% objętościowo oleju emulgującego, od 0,006 do 0,2% objętościowo N-2-aminoetylo-3 aminopropylotrimetoksy-silanu i wodę do 100% objętości.

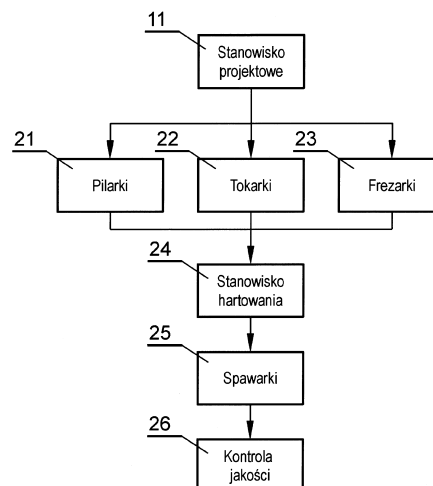
*(1 zastrzeżenie)*A1 (21) **416293** (22) 2016 02 28(51) **C10M 139/04** (2006.01)(71) POLSKA AGENCJA TRANSFERU TECHNOLOGII
SPÓŁKA AKCYJNA, Wrocław

(72) KALBARCZYK ADRIAN

(54) Sposób wytwarzania elementów metalowych

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest, przedstawiony na rysunku, sposób wytwarzania elementów metalowych, w którym element surowy poddaje się obróbce skrawaniem, obejmującej toczenie, wiercenie, frezowanie, cięcie i/lub gwintowanie, a do przestrzeni roboczej narzędzia skrawającego podaje się emulsję chłodząco-smarującą, przy czym skład emulsji chłodząco-smarującej dobiera się w zależności od wykonywanej operacji i rodzaju obrabianego materiału charakteryzuje się tym, że podaje się w sposób ciągły emulsję chłodząco-smarującą zawierającą od 5% do 15% objętościowo oleju emulgującego o temperaturze zapłonu powyżej 200°C i lepkości kinematycznej w temp. 40°C w zakresie 25 - 30 mm²/s, od 0,01 do 0,8% objętościowo N-fenyl-3-aminopropylotrimetoksy-silanu oraz wody, natomiast skład emulsji chłodząco-smarującej dobiera się w zależności od wykonywanej operacji i rodzaju obrabianego materiału tak, że:

- w operacji cięcia, toczenia, frezowania materiałów nieutwardzanych podaje się emulsję zawierającą od 5% do 10% objętościowo oleju emulgującego, od 0,01 do 0,8% objętościowo N-fenyl-3-aminopropylotrimetoksy-silanu i wodę do 100% objętości;
- w operacji cięcia, toczenia, frezowania materiałów utwardzanych oraz wiercenia materiałów nieutwardzanych podaje się emulsję zawierającą od 5% do 10% objętościowo oleju emulgującego, od 0,09 do 0,8% objętościowo N-fenyl-3-aminopropylotrimetoksy-silanu i wodę do 100% objętości;
- w operacji wiercenia materiałów utwardzanych i gwintowania materiałów utwardzanych i nieutwardzanych podaje się emulsję zawierającą od 10% do 15% objętościowo oleju emulgującego, od 0,01 do 0,8% objętościowo N-fenyl-3-aminopropylotrimetoksy-silanu i wodę do 100% objętości.

(1 zastrzeżenie)A1 (21) **416294** (22) 2016 02 28(51) **C10M 139/04** (2006.01)(71) POLSKA AGENCJA TRANSFERU TECHNOLOGII
SPÓŁKA AKCYJNA, Wrocław

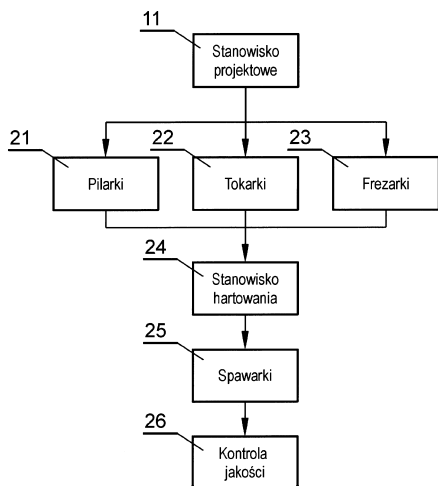
(72) KALBARCZYK ADRIAN

(54) Sposób wytwarzania elementów metalowych

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest przedstawiony na rysunku, sposób wytwarzania elementów metalowych, w którym element surowy poddaje się obróbce skrawaniem obejmującej toczenie, wiercenie, frezowanie, cięcie i/lub gwintowanie, a do przestrzeni roboczej narzędzia skrawającego podaje się emulsję chłodząco-smarującą, przy czym skład emulsji chłodząco-smarującej dobiera się w zależności od wykonywanej operacji i rodzaju obrabianego materiału znanymi tym, że podaje się w sposób ciągły emulsję chłodząco-smarującą zawierającą od 5% do 15% objętościowo oleju emulgującego o temperaturze zapłonu powyżej 200°C i lepkości kinematycznej w temp. 40°C w zakresie 25 - 30 mm²/s, od 0,01 do 0,9% objętościowo N-benzyl-3-aminopropylotrimetoksy-silanu oraz wody. Natomiast, skład emulsji chłodząco-smarującej dobiera się w zależności od wykonywanej operacji i rodzaju ob-

rabianego materiału tak, że: w operacji cięcia, toczenia, frezowania materiałów nieutwardzanych podaje się emulsję zawierającą od 5% do 10% objętościowo oleju emulgującego, od 0,01 do 0,9% objętościowo N-benzyl-3-aminopropylotrimetoksylanu i wodę do 100% objętości; w operacji cięcia, toczenia, frezowania materiałów utwardzanych oraz wiercenia materiałów nieutwardzanych podaje się emulsję zawierającą od 5% do 10% objętościowo oleju emulgującego, od 0,1 do 0,9% objętościowo N-benzyl-3-aminopropylotrimetoksylanu i wodę do 100% objętości; w operacji wiercenia materiałów utwardzanych i gwintowania materiałów utwardzanych i nieutwardzanych podaje się emulsję zawierającą od 10% do 15% objętościowo oleju emulgującego, od 0,01 do 0,9% objętościowo N-benzyl-3-aminopropylotrimetoksylanu i wodę do 100% objętości.

(1 zastrzeżenie)



A1 (21) 416405 (22) 2016 03 07

(51) C12G 3/04 (2006.01)

C12G 3/06 (2006.01)

A61K 36/40 (2006.01)

(71) SADOWNICTWO - SZKÓLKARSKI ZAKŁAD DOŚWIADCZALNY SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Albigowa

(72) DZIUGIEŁ ANTONI

(54) Sposób wytwarzania likieru alkoholowego na bazie owoców derenia i likier alkoholowy otrzymany tym sposobem

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób wytwarzania likieru alkoholowego na bazie owoców derenia i likier alkoholowy otrzymany tym sposobem. Sposób polega na tym, że realizowany jest on w dwóch etapach, przy czym: w pierwszym etapie 50 kg owoców derenia genotypu „A” i 50 kg owoców derenia genotypu „B” opłukanych wodą na sicie i dokładnie osuszonych, wysypuje się na dno sitowe kwasoodpornego obiegowego maceratora i zalewa się je 100 dm³ rozcieńczonego alkoholu etylowego o stężeniu objętościowym od 40 do 75%, po czym poddaje się je procesowi pierwszej maceracji w temperaturze od 19°C do 26°C w szczelnie zamkniętym maceratorze przy ciągłej cyrkulacji, wyprowadzając pompę w ruch ciągle w czasie 7 - 8 godzin na dobę przez okres 26 - 30 dni, a następnie do szczelnego zbiornika z mieszadłem mechanicznym zlewa się uzyskany pierwszy macerat, a pozostawione w maceratorze owoce derenia zalewa się alkoholem etylowym o stężeniu objętościowym 40 - 48% w ilości 65 - 66 dm³ i prowadzi się proces drugiej maceracji tych owoców w okresie 22 - 24 dni w takich samych warunkach i sposobem jak w pierwszej maceracji, po czym do szczelnego zbiornika zlewa się drugi macerat, a owoce derenia po tej maceracji poddaje się odwirowaniu lub wytłoczeniu, zaś odzyskany płyn zlewa się do zbiornika z pierwszym i drugim maceratem i całość poddaje się mieszaniu, a otrzymaną mieszaninę stanowiącą jeden macerat poddaje się dwukrotnemu filtrowaniu, uzyskując około 200 dm³ maceratu

wyjściowego o stężeniu objętościowym 32% - 42%. W drugim etapie 75 - 87,50 dm³ maceratu wyjściowego o stężeniu objętościowym 32% - 42% miesza się ze sporządzonym w kotle warzelnym syropem cukrowym o stężeniu 779 - 820g/l oraz alkoholem etylowym o stężeniu objętościowym 96% w ilości od 9,64 - 13,00 dm³, a następnie otrzymany likier alkoholowy rozlewa się do butelek szklanych i poddaje leżakowaniu przez 20 do 21 dni w temperaturze poniżej 22°C w ciemnym pomieszczeniu.

(4 zastrzeżenia)

DZIAŁ E

BUDOWNICTWO; GÓRNICtwo; KONSTRUKCJE ZESPOLONE

A1 (21) 416337 (22) 2016 02 29

(51) E01B 9/38 (2006.01)

E01B 9/30 (2006.01)

(71) PLASTWIL SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ SPÓŁKA JAWNA, Ujście

(72) WAŁKOWSKA IZABELLA; FOGTMAN MARIUSZ; MYTKO DAWID

(54) Zespół utworzony z płyty do mocowania szyn i podkładki regulacyjnej oraz podkładka regulacyjna dla płyty do mocowania szyn

(57) Przedmiotem wynalazku jest zespół (1) utworzony z płyty (2) do mocowania szyn i podkładki regulacyjnej, w którym to zespołe (1) płyta do mocowania szyn jest czworokątna i ma co najmniej dwa otwory do jej przytwierdzenia do podłoża, przy czym otwory te są usytuowane na ząbkowanym obszarze powierzchni płyty, przy czym ząbki tworzące ten ząbkowany obszar stanowią garby i rowki przebiegające równolegle do kierunku wzdłużnego szyny i stanowią środek regulacji położenia płyty (2) do mocowania szyn w kierunku poziomym prostopadle do kierunku wzdłużnego szyny, przy czym między ząbki płyty (2) do mocowania szyn wchodzi ząbki regulacyjne podkładki regulacyjnej (5), charakteryzujący się tym, że ząbki płyty (2) do mocowania szyn oraz ząbki regulacyjne podkładki regulacyjnej (5) mają wysokość co najmniej 2,8 mm, mierząc od dna przy podstawie ząbka do wierzchołka ząbka, odległość między wierzchołkami kolejnych ząbków i odległość między dnami przy podstawie kolejnych ząbków mieści się w zakresie od 3,0 do 7,0 mm, a promienie krzywizny wierzchołków ząbków i den przy podstawie ząbków wynoszą od 0,5 do 1,5 mm, zakres wspomnianej regulacji płyty (2) do mocowania szyn wynosi maksymalnie ±15 mm licząc od położenia nominalnego, które wyznacza oś prostopadła do dłuższego boku płyty (2) do mocowania szyn przechodząca przez środek każdego z otworów na płycie (2) do mocowania szyn, w podkładce regulacyjnej (5) znajduje się tuleja, przy czym cała płyta (2) do mocowania szyn, podkładka regulacyjna (5) i ich ząbki wykonane są przez odlewanie żeliwa lub kucie stali, przy czym podkładka regulacyjna (5) ma mniejszą twardość niż twardość płyty (2) do mocowania szyn. Ponadto przedmiotem wynalazku jest podkładka regulacyjna do takiej płyty do mocowania szyn, charakteryzująca się tym, że ząbki regulacyjne podkładki regulacyjnej (5) mają wysokość co najmniej 2,8 mm, odległość między wierzchołkami kolejnych ząbków i odległość między dnami przy podstawie kolejnych ząbków mieści się w zakresie od 3,0 do 7,0 mm, a promienie krzywizny wierzchołków ząbków i den przy podstawie ząbków wynoszą od 0,5 do 1,5 mm, w podkładce regulacyjnej (5) jest osadzona tu-

leja, przy czym cała podkładka regulacyjna (5) wraz z ząbkami jest wykonana przez odlewanie, formowanie lub kucie.

(34 zastrzeżenia)



A1 (21) 416369 (22) 2016 03 03

(51) E03C 1/01 (2006.01)
E03D 11/14 (2006.01)
E03D 9/08 (2006.01)

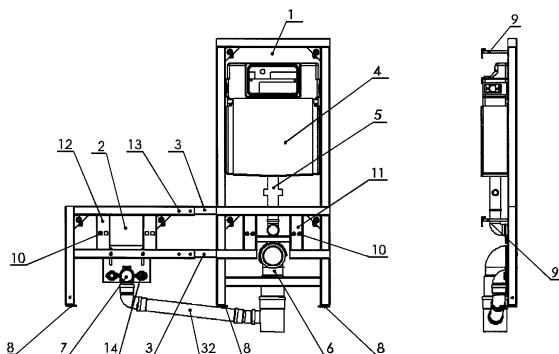
(71) HAUTEC SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ SPÓŁKA KOMANDYTOWO-AKCYJNA, Skawina

(72) BRUNARSKI PAWEŁ

(54) Stelaż podtynkowy do mocowania urządzeń sanitarnych

(57) Stelaż podtynkowy do mocowania urządzeń sanitarnych stanowi ramę podtynkową, samonośną, przenoszącą samodzielnie na trzech słupkach całkowite obciążenia od dwóch przyrządów sanitarnych - muszli WC i bidetu, po ich zamocowaniu do ściany i podłogi budynku. Stelaż zestawiony jest z części do montażu muszli WC (1) ramy montażowej oraz z części do montażu bidetu (2) ramy montażowej. Część montażowa muszli WC (1) ramy montażowej jest zbudowana z pionowego lewego słupka wyższego i z pionowego prawego słupka wyższego, które to słupki są połączone poziomymi poprzeczkami: górną, środkową i dolną. Część montażowa bidetu (2) ramy montażowej jest oparta na jednym pionowym słupku niższym, który jest połączony poziomymi poprzeczkami i wspornikami łączącymi (3) z lewym słupkiem wyższym lub z prawym słupkiem wyższym. Połączenie to jest realizowane za pomocą śrub montażowych, umieszczonych w otworach montażowych (13). Każdy pionowy słupek jest zakończony w dolnej części regulowanym wspornikiem podłogowym (8). W narożach poprzeczki poziomej górnej i poziomej środkowej, na styku z pionowym lewym słupkiem wyższym i z pionowym prawym słupkiem wyższym oraz na styku pionowego słupka niższego z poprzeczką są zamontowane uchwyty wspornika ściennego z osadzonym regulowanym wspornikiem ściennym (9). Do spodniej płaszczyzny poziomej poprzeczki środkowej oraz do wsporników montażowych są zamontowane dwa pionowe wsporniki główne (11) z otworami gwintowanymi (10) do mocowania muszli WC, które są połączone ze sobą wspornikiem obejmującym kolana. Pomiędzy poziomymi poprzeczkami są zamontowane dwa pionowe wsporniki główne (12) z otworami gwintowanymi (10) mocowania bidetu. Poniżej poziomej poprzeczki jest zamontowana blacha przyłączeniowa z zamontowanym kolaniem odpływowym bidetu (7) oraz są zamontowane dwa króćce przyłączeniowe wody (14). Kolano odpływowe bidetu (7) poprzez rurę odpływową (32) jest połączone z centralną rurą kanalizacyjną, do której jest również podłączone kolano odpływowe muszli WC (6). Pomiędzy pionowymi słupkami wyższymi jest zamontowana spluczka (4), połączona z muszlą WC przewodem spluczki (5).

(5 zastrzeżeń)



A1 (21) 416305 (22) 2016 02 29

(51) E04C 1/00 (2006.01)
E04B 2/14 (2006.01)

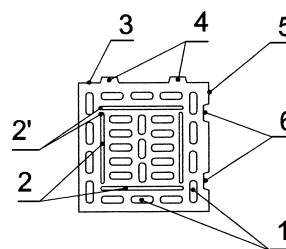
(71) ZIELIŃSKI RAFAŁ TERMWALL, Rzeszów

(72) ZIELIŃSKI RAFAŁ

(54) Pustak budowlany

(57) Pustak budowlany wykonany głównie z ceramiki, keramzytu lub betonu, przeznaczony jest do murowania zwłaszcza narozowy dowolnego rodzaju ścian jednowarstwowych, w tym ścian nośnych i działowych. Pustak posiada kształt prostopadłościanu, o ścianach bocznych wyposażonych w występy i wpusty oraz zaopatrzony w kanały izolacyjne, charakteryzuje się tym, że długość a pustaka mieści się w zakresie 1 - 1,5 szerokości c pustaka podstawowego, a ponadto jest zaopatrzony w cztery otwory szczelinowe (2) usytuowane równoległe do ścian bocznych pustaka tak, że ich zakończenia (2') są położone wzajemnie blisko siebie, a pomiędzy otworami szczelinowymi (2) a wszystkimi ścianami pustaka usytuowany jest co najmniej jeden rząd kanałów izolacyjnych (1), dodatkowo zaś jedna ściana boczna (3) pustaka zaopatrzona jest w co najmniej dwa występy (4), a sąsiadująca z nią ściana boczna (5) posiada odpowiadające kształtom występów (4) co najmniej dwa wpusty (6) lub obydwie sąsiadujące ściany boczne (3, 5) wyposażone są w co najmniej dwa występy (4) lub w co najmniej dwa wpusty (6).

(2 zastrzeżenia)



Data wprowadzenia zmiany zastrzeżeń: 2017 02 24

A1 (21) 416581 (22) 2016 03 22

(51) E04F 15/04 (2006.01)

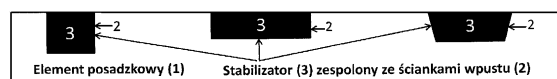
(71) WOŹNIAK TADEUSZ ZAKŁAD STOLARSKI PARKIET KOMPLEX, Mława

(72) WOŹNIAK TADEUSZ

(54) Sposób poprzecznego stabilizowania elementów podłogowych z drewna

(57) Przedmiotem wynalazku jest mechaniczna stabilizacja odkształceń desek podłogowych (1), które wynikają z kurczliwości drewna przy zmianach jego wilgotności. Stabilizacja polega na wklejeniu elementów stabilizujących (3) we wpustach (2), biegnących w poprzek długości deski (1) w jej dolnej części. W uzasadnieniu należy wskazać, iż każde drewno pęcznieje w poprzek usłojenia do kilkunastu %, natomiast pęcznienie czy skurcz drewna wzdłuż jest minimalne i w praktyce pomijane. W zakresie wytrzymałości na ścislenie lub rozciąganie drewno wzdłuż usłojenia jest kilkakrotnie odporniejsze niż w przypadku obciążeń w poprzek usłojenia. Wykorzystanie powyższych właściwości daje możliwość ograniczenia zmian wymiarowych elementów podłogowych (1), pod wpływem zmian wilgotności i temperatury.

(8 zastrzeżeń)



A1 (21) 417630 (22) 2016 06 20

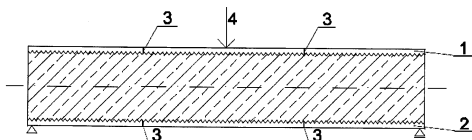
(51) E04G 23/02 (2006.01)
C04B 28/00 (2006.01)
C04B 14/00 (2006.01)
E04C 5/07 (2006.01)

(71) POLITECHNIKA BIAŁOSTOCKA, Białystok
(72) BOŁTRYK MICHAŁ; PAWLUCZUK EDYTA;
STANKIEWICZ NATALIA

(54) Sposób zapewnienia trwałości konstrukcjom betonowym oraz skład mieszanki betonowej w warstwie ochronnej

(57) Wykonywane konstrukcje betonowe posiadają cienkie warstwy ochronne z rozwiniętą z jednej strony powierzchnią w postaci ostrosłupów z betonu specjalnego ze zbrojeniem rozproszonym ze strony oddziaływania agresywnego środowiska (1 i 2), przy czym warstwa ochronna ze zbrojeniem rozproszonym polipropylenowym układana jest po stronie występowania naprężenia ściskającego, a warstwa ochronna ze zbrojeniem rozproszonym stalowym po stronie konstrukcji, gdzie występuje naprężenie rozciągające. Mieszanka betonowa zawiera cement klasy nie mniejszej niż 42,5 MPa w ilości od 360 do 640 kg/m³ w zależności od przewidywanej klasy agresji środowiska, kruszywa drobnego w postaci piasku kwarcowego płukanego, kruszywa grubego frakcji 2 - 4 mm ze skał niezwiędzających typu bazalt lub granit, zawartości wody zarobowej wynikającej ze współczynnika wodno - cementowego nie większego od 0,35, superplastyfikatora w ilości nieodzownej do uzyskania konsystencji gęstoplastycznej mieszanki betonowej, pyłu krzemionkowego w ilości 7,5% w stosunku do masy cementu, nanodomieszki w ilości nie mniejszej jak 0,06% w stosunku do masy cementu i zbrojenia rozproszonego w ilości 2% w stosunku do masy cementu w postaci włókien polipropylenowych lub stalowych.

(2 zastrzeżenia)



A1 (21) 416308 (22) 2016 02 29

(51) E04H 9/00 (2006.01)
A62B 1/20 (2006.01)
E04B 1/94 (2006.01)
E04B 1/18 (2006.01)

(71) MAŁKOWSKI ZENON FIMARC BEZPIECZEŃSTWO I OCHRONA PRZECIWOŻAROWA BIURO EKSPERTYZ, DORADZTWA I NADZORU, Wiry

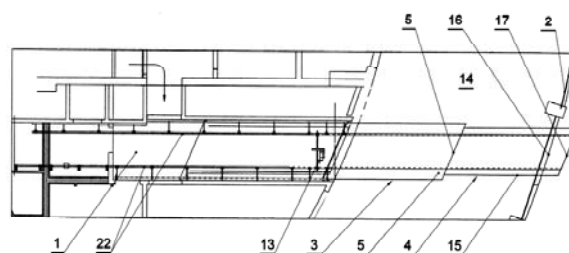
(72) MAŁKOWSKI ZENON

(54) Tunel ewakuacyjny

(57) Przedmiotem wynalazku jest tunel ewakuacyjny w budynku wielopiętrowym, zwłaszcza w budynku z centralnie usytuowaną klatką schodową i otaczającymi ją pomieszczeniami użytkowymi, służący do ewakuacji ludzi w przypadkach zagrożenia pożarowego. Tunel ewakuacyjny jest wyposażony w szkielet nośny o zarysie zbliżonym do odwróconej litery U, przy czym jego wierzchnia ściana (7) i boczne ściany są pokryte warstwami materiału ognioodpornego. Tunel ma samoczynny układ napędowy (13) i jest przestawny poziomo w przestrzeni (14) między klatką schodową (1) i zewnętrzną ścianą (2) budynku. W stanie spoczynku tunel znajduje się w obrębie klatki schodowej (1), a w położeniu roboczym wylotowy odcinek (15) tunelu znajduje się w obrębie wyjściowych drzwi (16) budynku, natomiast jego wyjściowy otwór (17) znajduje się poza obrębem budynku. Aby umożliwić korzystanie z tunelu w rozległych przestrzeniach budynku, składa się on z dwóch albo trzech teleskopowo zachodzących na sie-

bie segmentów (3, 4), których końce są wzajemnie ząbione swymi przymykowymi kołnierzami (5).

(9 zastrzeżeń)



A1 (21) 416338 (22) 2016 02 29

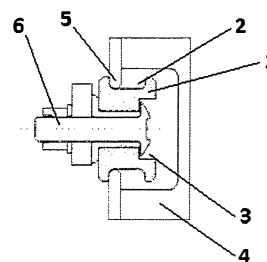
(51) E06B 9/00 (2006.01)
E06B 3/48 (2006.01)

(71) PZL WARSZAWA-OKĘCIE SPÓŁKA AKCYJNA, Warszawa
(72) DECZEWSKI KRZYSZTOF; WIRASZKA WITOLD

(54) Rolka klapy o stałej cięciwie (zwłaszcza klapy Fowlera) dla zbieżnego i skręconego skrzydła statku powietrznego

(57) Rolka klapy o stałej cięciwie (zwłaszcza klapy Fowlera) dla zbieżnego i skręconego skrzydła statku powietrznego, charakteryzuje się tym, że na swym obwodzie ma wybranie (2) o dnie równoległym do osi obrotu rolki (1) i szerokości stanowiącej wielokrotność szerokości trasy (4) prowadnicy (5). Od czoła rolka (1) ma cylindryczne, współosiowe z osią rolki (1) pogłębienie (3) o głębokości większej od wysokości łba sworznia (6), na którym osadzona jest rolka (1).

(1 zastrzeżenie)



A1 (21) 416451 (22) 2016 03 10

(51) E21B 21/02 (2006.01)
E21B 33/02 (2006.01)
F16J 15/34 (2006.01)
F16L 27/08 (2006.01)

(71) ANGA USZCZELNIENIA MECHANICZNE SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Kozy

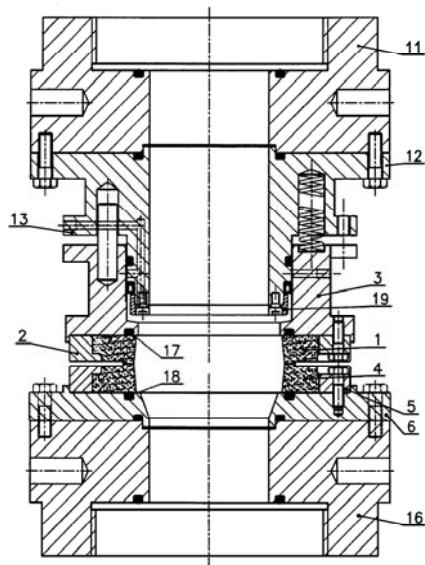
(72) DUŻNIAK MIROSŁAW; LASEK JAROSŁAW;
MAŁEK KAMIL; NORZYMBERCZYK ŁUKASZ

(54) Zespół uszczelnienia głowic płuczkowych urządzeń wiertniczych

(57) Przedmiotem wynalazku jest zespół uszczelnienia głowic płuczkowych urządzeń wiertniczych, stosowanych do wiercenia geologicznych o dużej głębokości, w których konieczne jest połączenie wylotu źródła płynu do urządzenia obrotowego. Zespół uszczelnienia głowic płuczkowych urządzeń wiertniczych złożony ze stacjonarnego członu górnego (11) oraz obrotowego członu dolnego (12), pomiędzy którymi są pierścienie uszczelniające (1, 4), których powierzchnie uszczelnione są od góry i od dołu przez uszczelki, charakteryzuje się tym, że pomiędzy członem górnym (11), który ma część dolną (12) zaopatrzoną w kanał wlotowo - wylotowy (13), uszczelniony w części wylotowej przez uszczelnienia wtórne dociskane od spodu pierścieniem (19) są dwa symetryczne pierścienie, gdzie górny pierścień (1) osadzony jest w oprawie (2), która połączona jest rozłącznie z górnym elementem pośrednim (3) oraz ma

dolny pierścień (4), osadzony w oprawie (5), która połączona jest rozłącznie z dolnym elementem pośrednim (6), przy czym obrys górnego pierścienia (1) i dolnego pierścienia (4) stanowi figura foremna złożona z łuków, pomiędzy którymi są proste odcinki.

(4 zastrzeżenia)



A1 (21) 416411 (22) 2016 03 07

(51) E21C 35/12 (2006.01)

B65G 19/28 (2006.01)

E21D 23/08 (2006.01)

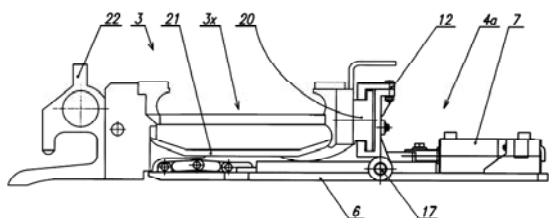
(71) LUBELSKI WĘGIEL BOGDANKA SPÓŁKA AKCYJNA, Bogdanka

(72) NOWACZEWSKI DARIUSZ; CIEŚLIK ŁUKASZ; ROMAŃCZUK ANTONI; KAWALEC JACEK

(54) **Urządzenie do korekcy położenia ostrogoryni**

(57) Urządzenie zawiera zespół aktywny (4a), który zamocowany jest do trasy przenośnika ścianowego (3) w miejscu styku dwóch sąsiednich rynien odjazdowych (3x) tak, że część długiej podstawy (6) wraz z zespołem ogniw znajduje się pod blachą denną (21) rynny odjazdowej (3x) od strony przewodnicy strugowej (22), natomiast druga część długiej podstawy (6) wraz z silownikiem (7) znajduje się obok do trasy przenośnika ścianowego (3) i pomiędzy spągnicami sekcji obudowy zmechanizowanej. W razie potrzeby korekty położenia rynny odjazdowej (3x) uruchamia się silownik (7), który podnosi zespół ogniw wraz z opartą na nim rynną odjazdową (3x), zamocowaną w uchwycie (12), obracającym się wokół trzpienia (17), zamocowanego do długiej podstawy (6).

(9 zastrzeżeń)



A1 (21) 416307 (22) 2016 02 29

(51) E21D 15/48 (2006.01)

(71) AKADEMIA GÓRNICZO-HUTNICZA IM. STANISŁAWA STASZICA W KRAKOWIE, Kraków

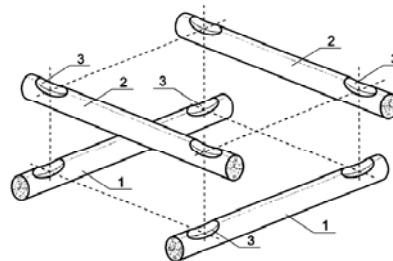
(72) SKRZYPKOWSKI KRZYSZTOF

(54) **Kaszt górniczy**

(57) Kaszt górniczy, zbudowany jest z podłużnych okrągłych belek, ułożonych na sobie poziomymi warstwami, przy czym belki

sąsiednich warstw krzyżują się i opierają na sobie we wklęsłych wrębach, tworząc konstrukcję w kształcie graniastosłupa prostego lub zespołu graniastosłupów prostych, zaś każda warstwa zawiera przynajmniej dwie belki, charakteryzujące się tym, że wręby (3) znajdują się tylko w górnych częściach belek (1 i 2) każdej warstwy, poza belkami przystropowymi, które nie posiadają wrębów (3).

(2 zastrzeżenia)



A1 (21) 416333 (22) 2016 02 29

(51) E21D 15/60 (2006.01)

E21D 15/28 (2006.01)

E04G 25/08 (2006.01)

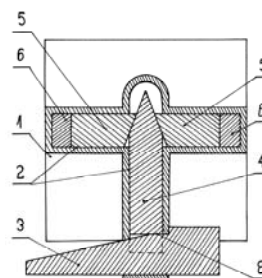
(71) KONIK SŁAWOMIR, Włoszczowa

(72) KONIK SŁAWOMIR

(54) **Sposób i urządzenie do uwalniania podpór od siły nacisku, zwłaszcza budowlanych**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób i urządzenie do uwalniania podpór od siły nacisku, zwłaszcza budowlanych przy ich demontażu. W podstawie (1) są wykonane prowadzące kanały (2), w których suwliwie są umieszczone współpracujące ze sobą: klin roboczy (3), klin rozporający (4), kliny boczne (5) oraz kliny pionowe (6) mocowane w ruchomej pokrywie, przy czym klin roboczy (3) na styku z klinem rozporającym (4) posiada odcinek prostej krawędzi (8), a pomiędzy górną częścią podstawy (1) i odsoniętą częścią klinów pionowych (6) jest umieszczona masa o właściwościach elastycznych i uszczelniających korzystnie silikon.

(3 zastrzeżenia)



A1 (21) 416342 (22) 2016 02 29

(51) E21D 20/00 (2006.01)

E21B 19/086 (2006.01)

(71) GLIMARPOL SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Bytom

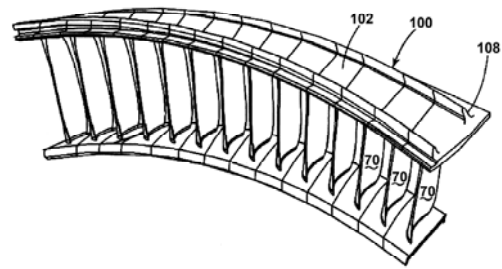
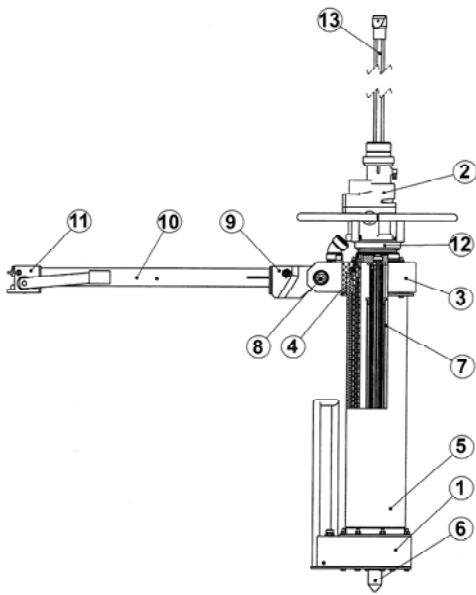
(72) PRZYWARA GRZEGORZ BOGUSŁAW; MAZUR MARIUSZ

(54) **Kotwiarka pneumatyczna z podporą z dolnym sterowaniem**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest kotwiarka górnicza o napędzie pneumatycznym, składająca się z trójstopniowej podpory teleskopowej (1, 3, 4, 5, 6, 7) silnika (2), układu sterowania (8, 9, 10, 11) charakteryzuje się tym że układ sterowania (8, 9, 10, 11) jest oddzielony i zamocowany do korpusu (3) przegubowo na sworzniu (9) położony jest nieruchomo, nie przesuwa się wraz z silnikiem (2)

umieszczonym na stopniowanym teleskopowym siłowniku jednostronnego działania (4).

(5 zastrzeżeń)



A1 (21) 416393 (22) 2016 03 04

(51) F02D 41/24 (2006.01)

G01F 9/00 (2006.01)

(71) UNIwersytet WARMIŃSKO-MAZURSKI W OLSZTYNIE, Olsztyn

(72) SYROKA ZENON; MALIZJUSZ ADAM

(54) Sposób pomiaru zużycia paliwa w silniku o zapłonie iskrowym

(57) Sposób pomiaru zużycia paliwa w silniku o zapłonie iskrowym charakteryzuje się tym, że pomiar zrealizowany jest poprzez podłączenie każdego z przewodów sygnałowych czterech wtryskiwaczy (1–4) do mikrokontrolera (5), który mierzy czas pomiędzy zbrociami rosnącymi oraz opadającymi sygnałów i przelicza czas na zużyte paliwo, przemnażając czas otwarcia wtrysku (długość sygnału) przez wydajność wtryskiwacza odczytaną ze specyfikacji technicznej producenta, po czym tak obliczoną informację mikrokontroler (5) przetwarza w spalanie, zapisując zużyte paliwo w określonej jednostce czasu oraz przebytą drogę w tym samym czasie.

(1 zastrzeżenie)

DZIAŁ F

MECHANIKA; OŚWIETLENIE; OGRZEWANIE;
UZBROJENIE; TECHNIKA MINERSKA

A1 (21) 416301 (22) 2016 02 29

(51) F01D 5/22 (2006.01)

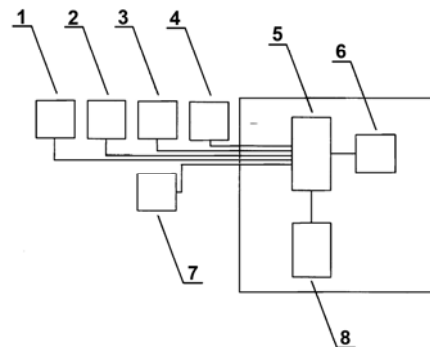
(71) General Electric Company, Nowy Jork, US

(72) SZRAJER MAREK; LOPATA PAWEŁ

(54) Zespół bandaża silnika turbinowego

(57) W jednym aspekcie, rozwiązania odnoszące się do silnika turbinowego zawierającego wirnik posiadający wiele promieniowo ułożonych płatów rozłożonych na obwodzie wokół wirnika, z płatami zakończonymi końcówką, i zespołem bandaża (100) otaczającym płyty i obejmującego elementy bandaża mocowane do każdej końcówki i posiadające przeciwległe promieniowo zakończenia z pierwszymi i drugimi elementami zamków, w których pierwszy element zamka pierwszego elementu bandaża współpracuje z drugim elementem zamka obwodowe przyległym, w celu stworzenia wielu zamków pomiędzy przyległymi elementami bandaża na obwodzie płatów. W kolejnym aspekcie, rozwiązania odnoszą się do blokującego się zespołu bandaża dla silnika turbinowego zawierającego wiele promieniowo ułożonych, obwodowo rozmieszczonych płatów zakończonych elementami bandaża i posiadających przeciwległe strony promieniowe z pierwszymi i drugimi elementami zamykającymi, które zatrzaskują się tworząc zamki pomiędzy obwodowo przyległymi płatami. W jeszcze jednym aspekcie, rozwiązania odnoszą się do sposobu formowania bandaża wokół wielu obracających się łopatek w silnikach turbinowych polegającego na formowaniu zamka pomiędzy obwodowo przyległymi końcówkami łopatek i wstępnego obciążania zamków.

(23 zastrzeżenia)



A1 (21) 416391 (22) 2016 03 04

(51) F03D 3/00 (2006.01)

F03D 3/06 (2006.01)

F03D 7/06 (2006.01)

(71) ENGLISZ MAREK, Podkowa Leśna

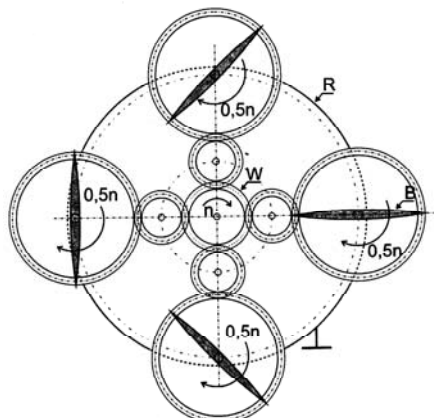
(72) ENGLISZ MAREK

(54) Turbina o osi obrotu prostopadłej do kierunku przepływu ośrodka z łopatomy obracającymi się względem wirnika turbiny, o osiach obrotu równoległych do osi obrotu turbiny

(57) Turbina przedstawiona na rysunku posiada parzystą lub nieparzystą liczbę łopatek obracających się wobec wirnika turbiny, których osie obrotu są równoległe do osi obrotu wirnika turbiny i rozmieszczone promieniście wobec osi obrotu wirnika turbiny. Przekrój poprzeczny łopatek jest symetryczny. Centralnie umieszczony jest swobodnie obracający się element sterujący, zwany dalej kierownicą, którego oś obrotu pokrywa się z osią obrotu turbiny. Ruch obrotowy łopatek jest związany z ruchem obrotowym kierownicy i ruchem obrotowym wirnika turbiny poprzez przekładnię zębatą lub łańcuchową albo przekładnię z paskiem zębatym lub niezależny synchroniczny napęd w ten sposób, że - przy nieruchomym wirniku turbiny - jeden pełny obrót kierownicy powoduje obrót łopatek wokół własnych osi o połowę obrotu w tym samym kierunku, w jakim nastąpił obrót kie-

rownicy, co jest równoznaczne z tym, że przy nieruchomej kierownicy jeden pełny obrót wirnika turbiny powodował będzie względny ruch obrotowy łopaty wokół własnych osi, wobec wirnika turbiny o połowę obrotu w kierunku przeciwnym.

(3 zastrzeżenia)



A3 (21) 416442 (22) 2016 03 09

(51) F03G 7/10 (2006.01)

(61) 410080

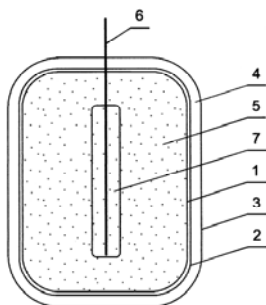
(71) WALO RYSZARD, Olsztyn

(72) WALO RYSZARD

(54) **Urządzenie do pozyskiwania energii cieplnej, zwłaszcza jako źródło ciepła dla termicznych generatorów prądu elektrycznego**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest urządzenie do pozyskiwania energii cieplnej, zwłaszcza jako źródło ciepła dla termicznych generatorów prądu elektrycznego, wykonane w kształcie metalowego walca, którego zewnętrzna powierzchnia jest pokryta wielowarstwową wypolerowaną folią aluminiową i zabezpieczona jest drugim zewnętrznym walcem, zaś przestrzeń między tymi walcami wypełniona jest izolatorem promieniowania cieplnego lub jest wytworzona w niej próżnia, a wewnętrzny walec wypełniony jest sproszkowanym ciałem, podlegającym procesowi samo nagrzewania o wielkości cząstek rzędu kilku mikronów, według zgłoszenia patentowego P-410080, charakteryzuje się tym, że w pionowej osi walców (1 i 3) zamontowany jest metalowy pręt (6) o średnicy 1 - 100 mm, wystający z jednej lub dwóch stron poza zewnętrzny walec (3).

(1 zastrzeżenie)



A1 (21) 416464 (22) 2016 03 10

(51) F04B 45/00 (2006.01)

F04B 45/04 (2006.01)

(71) WAWRZYŃIAK PIOTR, Wielenin

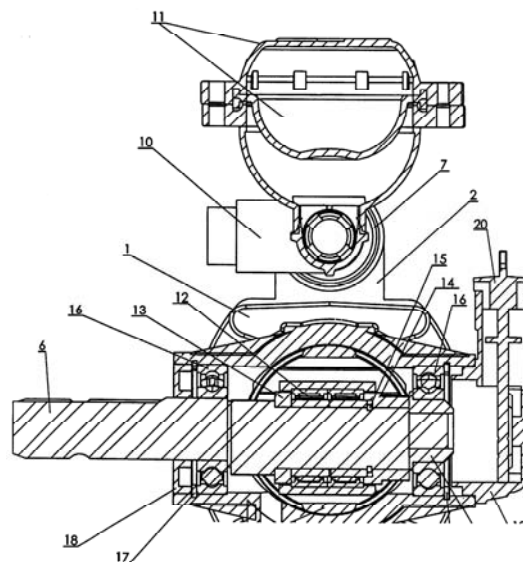
(72) WAWRZYŃIAK PIOTR

(54) **Pompa membranowo - tłokowa**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest pompa membranowo - tłokowa, znajdująca zastosowanie głównie w rolnictwie, także w ogrodnictwie, w sadownictwie, w szkółkarstwie oraz innych działach gospodarki, przeznaczona do wbudowania w opryskiwacze rolnicze

napędzane od ciągnika rolniczego. Pompa charakteryzuje się tym, że na wałku napędzającym (6) osadzone jest łożysko igiełkowe, które jest pokryte tworzywem POM 300 metodą wtryskową, stanowiące zespół łożyskowy (12), zabezpieczony przed ruchami wzdłużnymi osadzonym na nim pierścieniem dystansowym z kołnierzem (13) i pierścieniem dystansowym z kołnierzem (14), zaś bieżnia łożyska jest zabezpieczona przed przesuwaniem za pomocą pierścienia sprężystego do wałków (15).

(1 zastrzeżenie)



A1 (21) 416462 (22) 2016 03 10

(51) F16H 1/16 (2006.01)

B23Q 16/02 (2006.01)

B23Q 7/02 (2006.01)

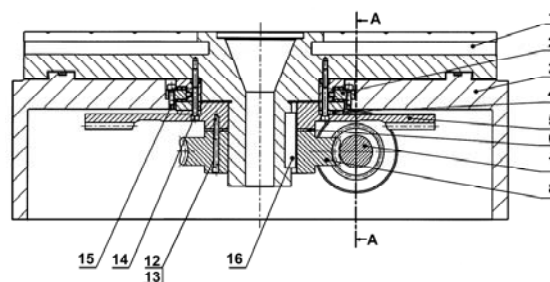
(71) POLITECHNIKA POZNAŃSKA, Poznań

(72) FRĄCKOWIAK PIOTR; CZAJKA PIOTR; WOJTKO KAMIL

(54) **Stół obrotowy**

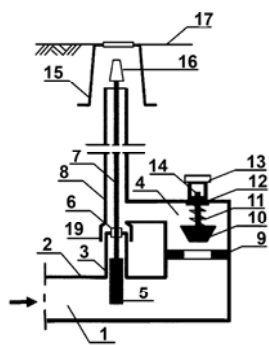
(57) Przedmiotem zgłoszenia jest stół obrotowy, do bezstopniowego - ciągłego pozycjonowania urządzeń obrotowych, mających zastosowanie do kątownego pozycjonowania elementów maszyn lub przedmiotów obrabianych. Stół obrotowy zawierający wrzeciono - tarczę (1), osadzoną na zespołach tocznych i połączoną z mechanizmem napędowym, charakteryzuje się tym, że mechanizmem napędowym wrzeciono - tarczy (1) są połączone ze sobą uzębienie czołowe (5) przekładni spiroidalnej i ślimacznica (8) przekładni ślimakowej - korzystnie za pomocą śrub (12) i kołków (13) poprzez tuleję osadczą (6) - usytuowane współosiowo i połączone z wrzeciono - tarczą (1), korzystnie wpustem (16) i śrubami (14) poprzez tuleję dystansową (4) i pierścień łożyska precyzyjnego (2), przy czym zęby uzębienia czołowego (5) i ślimacznicy (8) są zazębione odpowiednio ze zwojem ślimaka walcowego przekładni spiroidalnej oraz zwojem ślimaka walcowego przekładni ślimakowej znajdującymi się na wale (7), który jest ułożyskowany w korpusie stołu obrotowego (3) i napędzany silnikiem poprzez przekładnię bezłuzową.

(1 zastrzeżenie)



wariacie zawór bezpieczeństwa podłączony jest do perforowanej rury drenażowej.

(1 zastrzeżenie)



A1 (21) 416403 (22) 2016 03 07

(51) F16K 21/00 (2006.01)

F16K 1/38 (2006.01)

F16K 17/06 (2006.01)

F16K 1/18 (2006.01)

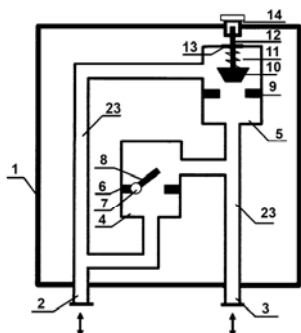
(71) POLITECHNIKA LUBELSKA, Lublin;
ANASIEWICZ WALDEMAR ANWOD ZAKŁAD
PRODUKCJI ARMATURY WODOCIĄGOWEJ,
Abramowice Kościelne

(72) KOWALSKI DARIUSZ; KOWALSKA BEATA;
CHOMA ARTUR; ANASIEWICZ WALDEMAR;
ANASIEWICZ KAMIL

(54) Zawór wyrównawczy

(57) Zawór wyrównawczy posiadający obudowę, króćce, zawory, przewody ciśnieniowe, charakteryzuje się tym, że króciec przyłączeniowy lewy (2) oraz króciec przyłączeniowy prawy (3) podłączone są do przewodów ciśnieniowych (23), które w pierwszym wariantcie wykonania podłączone są do zaworu zwrotnego klapowego (4) i sprężynowego zaworu bezpieczeństwa (5), a w drugim wariantcie wykonania podłączone są do zaworu zwrotnego grzybkowego i ciężarkowego zaworu bezpieczeństwa, przy czym zawór zwrotny klapowy (4) posiada klapę zamykającą (8), zamocowaną poprzez przegub kłapy (7) do gniazda (6) zaworu zwrotnego, a sprężynowy zawór bezpieczeństwa (5) posiada grzybek (10) zaworu bezpieczeństwa, zamykający gniazdo (9) zaworu bezpieczeństwa, przy czym siła docisku grzybka (10) zaworu bezpieczeństwa ustawiana jest za pomocą płytki (13) napinającej sprężynę dociskową, wyposażonej w pokrętko (14), regulujące nastawę zaworu sprężynowego, umieszczone na trzpieniu (12) grzybka, zaś w wariantcie drugim wykonania zawór zwrotny grzybkowy posiada grzybek zaworu zwrotnego, zamykający gniazdo (6) zaworu zwrotnego, zaś ciężarkowy zawór bezpieczeństwa posiada grzybek (10) zaworu bezpieczeństwa zamykający gniazdo (9) zaworu bezpieczeństwa, przy czym nastawa ciężarkowego zaworu bezpieczeństwa regulowana jest za pomocą ciężarka przesuwanego, umieszczonego na jednym końcu ramienia dźwigni połączonej poprzez przegub z trzpieniem (12) grzybka, a której drugi koniec połączony jest poprzez przegub z podporą ramienia.

(1 zastrzeżenie)



A1 (21) 416397 (22) 2016 03 05

(51) F21S 8/00 (2006.01)

F21V 15/00 (2015.01)

F21W 111/023 (2006.01)

E05B 65/00 (2006.01)

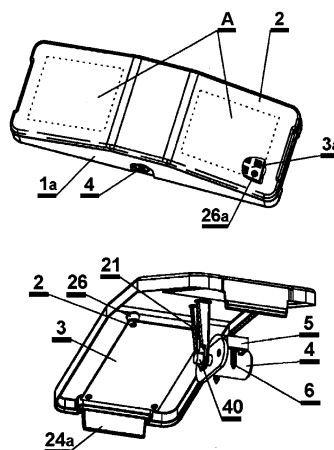
(71) PAWBOL SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Sułkowice

(72) BOŻEK WIESŁAW

(54) Lampa, zwłaszcza lampa korytarzowa
z diodami LED

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest lampa, zwłaszcza lampa korytarzowa z diodami LED. Lampa posiada obudowę, z otworami przyłączeniowymi i montażowymi w podstawie, połączoną profilowaną krawędzią bocznych ścianek z wyprofilowaną krawędzią obrzeża klosza przepuszczającego promieniowanie świetlne, wewnątrz którego zamocowane są zespoły elektrycznie zespoły emitujące promieniowanie świetlne, korzystnie diody LED na płytce przymocowane do wewnętrznej powierzchni klosza, z dodatkowym modulem łączącym, przy czym obudowa i klosz posiadają złącza blokujące ich wzajemne rozłączenie, korzystnie w postaci zaczepek połączonych z wybraniemi przy stykowych krawędziach. Lampa ma zespoły emitujące (3) promieniowanie świetlne, które umieszczone są w co najmniej dwóch przecinających się płaszczyznach pod kątem 90 - 170 stopni i/lub za wybraniem w bocznej ściance (1a) obudowy zamocowany jest zamek (4), z mechanizmem (40) blokującym występ (21) klosza (2), korzystnie obejmą (5) zamka (4), której otwórki montażowe są poosiowe z otworami montażowymi obudowy. Korzystnie powierzchnie oświetleniowe (A) klosza (2) posiadają nierówności rozpraszające promienie świetlne. Korzystnie strumienie promieni świetlnych skierowane są w dwóch lub trzech kierunkach poprzez powierzchnie oświetleniowe (A). Korzystnie występ (21) klosza (2) ma wybranie osadzące dla mechanizmu (40) blokującego zamka (4). Korzystnie rzut klosza (2) na płaszczyznę podstawy obudowy jest w obrysie czworokąta, owalu lub sześciokąta. Korzystnie rzut klosza (2) na płaszczyznę boczną mieści się w obrysie trójkąta. Opcjonalnie do zespołu emitującego (3) promieniowanie świetlne przyłączony jest moduł łączący z odbiornikiem bezprzewodowych sygnałów emitowanych przez nadajnik zewnętrznego czujnika ruchu, korzystnie w systemie bluetooth.

(7 zastrzeżeń)



A1 (21) 416434 (22) 2016 03 08

(51) F23G 5/20 (2006.01)

(71) PRZEDSIĘBIORSTWO PROJEKTOWO-MONTAŻOWE
PROMONT BUJAK SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ SPÓŁKA KOMANDYTOWA,
Bydgoszcz

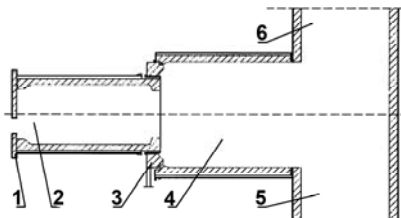
(72) BUJAK JANUSZ

(54) Piec obrotowy do utylizacji odpadów

(57) Przedmiotem wynalazku jest piec obrotowy do utylizacji odpadów, zwłaszcza odpadów niebezpiecznych. Piec obrotowy

charakteryzuje się tym, że za bębniem z tarczą czołową (1), który jest bębniem zgazowania (2), znajduje się co najmniej jeden bęben dopalania (4). Bęben zgazowania (2) i bębny dopalania (4) połączone są ze sobą poprzez konstrukcję nośną (3). Natomiast ostatni bęben dopalania (4) połączony jest w górnej części z komorą dopalania (6), a w dolnej części z komorą popiołu i żużla (5). Kąt nachylenia bębna zgazowania (2) i bębnow dopalania (4) względem podłoża jest od 1,5% do 3%. Ponadto bęben zgazowania (2) i bębny dopalania (4) posiadają niezależne napędy z regulacją prędkości i obracają się w dowolnych kierunkach.

(3 zastrzeżenia)



A1 (21) 416420 (22) 2016 03 08

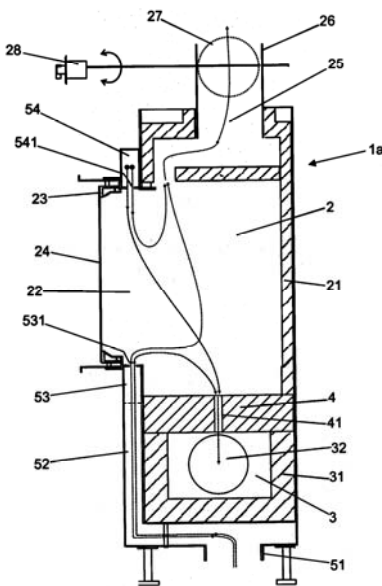
(51) F24B 1/189 (2006.01)
F24B 5/04 (2006.01)
F24B 1/188 (2006.01)

(71) GODZIC MARIUSZ, Czeladź
(72) GODZIC MARIUSZ

(54) **Wkład kominkowy**

(57) Przedmiotem wynalazku jest wkład kominkowy, zawierający wsadową komorę spalania (2), zawierającą otwór załadunkowy (22) z drzwiczkami załadunkowymi (23), wyposażonymi w przeszklenie (24), środki doprowadzania powietrza pierwotnego i wtórnego oraz zamykalny górny wylot spalin (25). Celem uzyskania podwyższonej sprawności przy zachowaniu funkcjonalności umożliwienia wizualnego obserwowania naturalnej wizji ognia, wkład dodatkowo zawiera komorę spalania wtórnego (3), połączoną za pośrednictwem dyszy (41) ze znajdującą się nad nią wsadową komorą spalania (2), i wyposażoną w dolny wylot spalin (32).

(9 zastrzeżeń)



A1 (21) 416304 (22) 2016 02 29

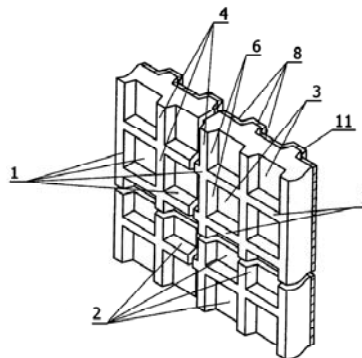
(51) F24B 1/195 (2006.01)

(71) KAWIŃSKI MAREK ODLEWNIA KAW-MET, Orły
(72) KAWIŃSKI MAREK JANUSZ; ORŁOWICZ ALEKSANDER

(54) **Płytowy element wkładu kominkowego**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest płytowy element wkładu kominkowego, charakteryzujący się tym, że wykonany jest z żeliwa szarego z grafitem wermikularnym o osnowie ferrytycznej, przy czym uźebrowana jego powierzchnia (8) oddająca ciepło pokryta jest powłoką ze stopu o wysokiej zawartości miedzi powyżej 90%, charakteryzującej się wysoką wartością współczynnika przewodzenia ciepła i posiada pionowo i równolegle usytuowane względem siebie żebra trapezowe, natomiast powierzchnia (1) przejmująca ciepło z komory paleniskowej kominka posiada profil kratownicy, utworzonej z gniazd (2) o kształcie ostrosłupów ściętych, oddzielonych od siebie pionowo usytuowanymi żebrami trapezowymi (4) oraz poziomo usytuowanymi żebrami trapezowymi (5) tworzącymi razem jeden monolit.

(7 zastrzeżeń)



A1 (21) 416433 (22) 2016 03 08

(51) F24C 5/18 (2006.01)
F24C 5/02 (2006.01)
F23K 5/04 (2006.01)

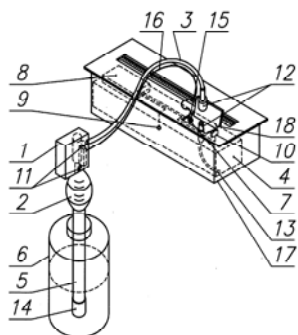
(71) PLANIKA SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Brzoza
(72) DĄBROWSKI JAROSŁAW

(54) **Sposób oraz zespół do napełniania zbiornika paliwa zwłaszcza zbiornika paliwa biokominka**

(57) Sposób napełniania zbiornika paliwa, zwłaszcza zbiornika paliwa biokominka, umożliwiający w pełni automatyczne uzupełnianie takiego zbiornika do zadanego poziomu, a także, w przypadku potrzeby, na przykład awarii, na szybkie jego opróżnienie, charakteryzuje się tym, że uzupełniany zbiornik paliwa (4) napełnia się paliwem przy użyciu elektrycznej pompy (1), pobierającej paliwo z pojemnika paliwa (6) uzupełniającego, przy czym pompę elektryczną (1) elektrycznie zasila się z gniazda elektrycznego (7), zasilanego ze sterownika (8), który podczas napełniania paliwem zbiornika paliwa (4), na podstawie pochodzącego z czujnika poziomu paliwa (9) sygnału aktywowanego osiągniętym pożądanym poziomem napełnienia paliwem zbiornika paliwa (4), odcina dostęp energii elektrycznej w gnieździe (7), zasilającym w energię elektryczną pompę (1), elektryczną pompę (1) do zbiornika paliwa (4) przyłącza się rozłącznie poprzez zamocowane do zbiornika paliwa (4) i za pośrednictwem przewodu (3) do elektrycznej pompy (1) szybkozłącze (12), do którego przymocowany jest doprowadzony do dna zbiornika (4) wężyk (13), a wprowadzany do pojemnika paliwa (6) przewód paliwa (5) zakończony jest częścią szybkozłącza (14), którą w razie potrzeby przyłącza się do przeznaczonego do uzupełniania zbiornika paliwa (4) i odpompowuje się zawartę w nim paliwo. Zespół do napełniania zbiornika paliwa, zwłaszcza zbiornika paliwa biokominka, charakteryzuje się tym, że zbudowany jest z elektrycznej pompy (1), kolejno przyłączonych do pompy elektrycznej (1) dwóch przewodów paliwa (3, 5), z których pierwszy, rozłącznie, przyłączony jest do uzupełnianego zbiornika paliwa (4) poprzez szybkozłącze (12), złączone z doprowadzonym do dna tego zbiornika (4) wężykiem (13), a drugi wprowadzony jest do pojemnika paliwa (6) uzupełniającego i zakończony jest częścią szybkozłącza (14), pozwalającą na zamienne z przewodem (3) pierwszym przyłączenie go do przeznaczonego do uzupełniania zbiornika

paliwa (4) celem jego opróżnienia, a także wyposażonego w gniazdo elektryczne (7) sterownika (8), zasilającego energią elektryczną przyłączoną do tego gniazda elektryczną (7) pompę (1), przy czym sterownik (8) ma funkcję odcinania zasilania w gnieździe elektrycznym (7), zasilającym pompę elektryczną (1) aktywowaną sygnałem z wbudowanego w zbiornik paliwa czujnika poziomu paliwa (9), po osiągnięciu pożądanego poziomu napełnienia zbiornika (4) oraz funkcję przechodzenia w tryb napełniania, w tym wysyłania sygnału do wygaszenia płomienia aktywowaną łącznikiem krańcowym (10), przełączanym ruchem klapki (18) otwierającej dostęp do osadzonego w obudowie zewnętrznej (17) zbiornika paliwa (4).

(12 zastrzeżeń)



A1 (21) 416339 (22) 2016 02 29

(51) F24D 3/14 (2006.01)
F24D 11/00 (2006.01)
F28D 20/02 (2006.01)

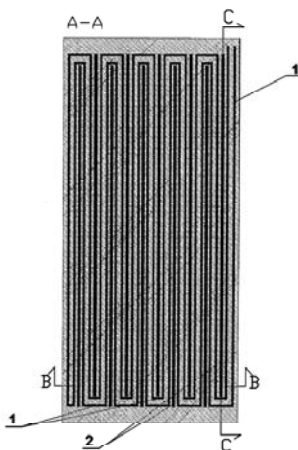
(71) BUDIZOL SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ SPÓŁKA KOMANDYTOWO
AKCYJNA, WŁOCLAWEK

(72) BOGDAN ANNA; STANISŁAWSKI ROMAN;
SZATKOWSKI TOMASZ; MARCINIAK JAKUB;
ROEHRYCH PAWEŁ

(54) **Przegroda budowlana zawierająca przewody do podłączenia do układu ogrzewania/chłodzenia płaszczyznowego i związek zmiennofazowy**

(57) Przegroda budowlana zawierająca przewody (1) do podłączenia do układu ogrzewania/chłodzenia płaszczyznowego i związek zmiennofazowy, charakteryzuje się tym, że pomiędzy przewodami (1) doprowadzającymi i odprowadzającymi czynnik grzewczy/chłodzący znajdują się rurki (2) o średnicy większej niż przewody (1). Rurki (2) wypełnione są związkiem zmiennofazowym. Zamiast rurek (2) w odmianie zgłoszenia stosuje się kapsuły wypełnione związkiem zmiennofazowym.

(7 zastrzeżeń)



A1 (21) 416311 (22) 2016 02 29

(51) F24J 3/08 (2006.01)

(71) WIŚNIEWSKI WŁADYSŁAW, Gdynia;

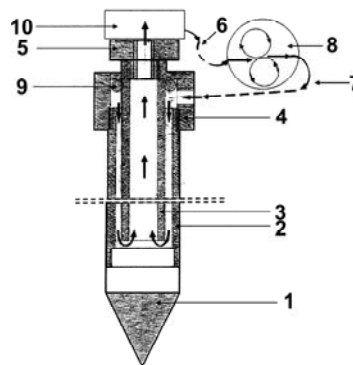
WOJTASIK BARBARA, Gdynia

(72) WIŚNIEWSKI WŁADYSŁAW; WOJTASIK BARBARA

(54) **Czerpak ciepła z głębi ziemi**

(57) Przedmiot wynalazku pokazany jest na rysunku. Działanie czerpaka polega na odprowadzeniu ciepła, które przenika przez ścianki rury (2) do wody wypełniającej przestrzeń pomiędzy rurami (2 i 3). Zimna woda nagrzewając się zwiększa swoją objętość. Jej poziom podnosi się i przepływa do środka rury (3) od dołu, która połączona jest z odbiornikiem ciepła pozycja (10). W ten sposób ciepło jest podnoszone z głębi ziemi na powierzchnię, gdzie zostaje odebrane przez odbiornik. Teraz ochłodzona woda staje się cięższa i wraca do rury (2). Woda zaczyna krążyć w układzie zamkniętym i staje się transporterem ciepła, które jest przenoszone bez zewnętrznego napędu. Motorem jest grawitacja. Motorem może być także podłączona pompa wymuszająca obieg. Urządzenie nie powoduje łączenia warstw pokładów geologicznych.

(3 zastrzeżenia)



A1 (21) 416407 (22) 2016 03 07

(51) F28F 23/00 (2006.01)
F28D 20/02 (2006.01)

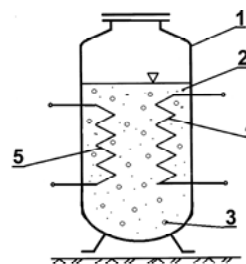
(71) POLITECHNIKA ŁÓDZKA, Łódź

(72) GAWIN DARIUSZ; HILLEBRAND BRONISŁAW;
HILLEBRAND LUDMIŁA

(54) **Materiał magazynujący energię cieplną, przeznaczony do akumulacyjnych wymienników energii cieplnej**

(57) Materiał magazynujący energię cieplną, przeznaczony do akumulacyjnych wymienników energii cieplnej, stanowi materiał zmiennofazowy w postaci mikrocząstek umieszczonych w otoczkach z polietylenu lub stali kwasoodpornej, rozproszonych w cieczy o współczynniku przewodzenia ciepła λ , nie mniejszym niż 0,45 W/mK, takiej jak woda lub roztwór glikolu propylenowego w wodzie (2), o udziale objętościowym glikolu równym 10%. Jako materiał zmiennofazowy stosuje się parafinę (3) lub wosk.

(3 zastrzeżenia)



A1 (21) 416303 (22) 2016 02 28

(51) F42B 4/00 (2006.01)
G05B 19/42 (2006.01)

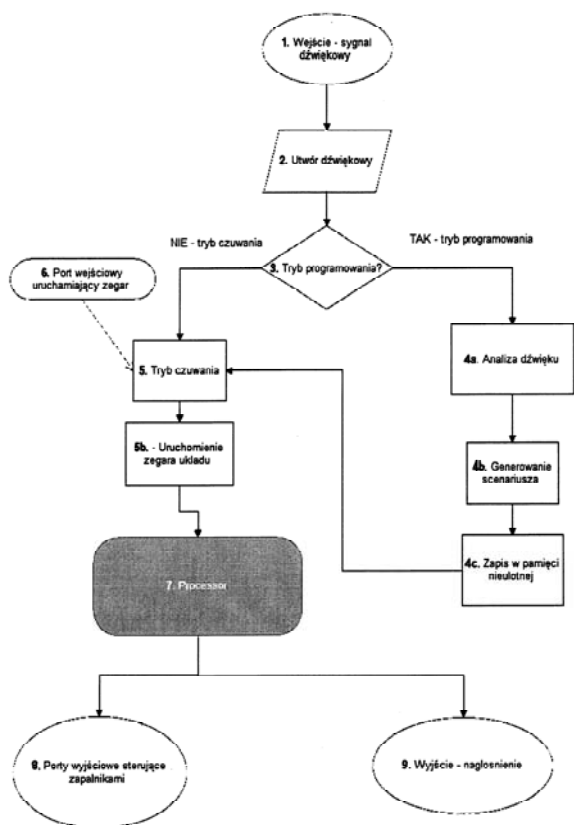
(71) AMBROŹKIEWICZ BARTOSZ ADAM, Poznań

(72) AMBROŹKIEWICZ BARTOSZ ADAM

(54) Układ detonujący materiały pirotechniczne, skorelowane w czasie ze ścieżką dźwiękową na podstawie automatycznej analizy ścieżki dźwiękowej oraz sposób automatycznego analizowania ścieżek dźwiękowych, celem precyzyjnego określenia punktów czasowych, w których należy zdetonować materiały pirotechniczne, aby uzyskać korelację czasową między detonacją materiałów pirotechnicznych a ścieżką poddaną automatycznej analizie

(57) Układ detonujący materiały pirotechniczne, skorelowany w czasie ze ścieżką dźwiękową, na podstawie automatycznej analizy ścieżki dźwiękowej, charakteryzuje się tym, że zawiera układ wejściowy dla utworu dźwiękowego (1), procesor (7) oraz porty wyjściowe (8) sterujące zapalnikami detonującymi materiały pirotechniczne klasy widowiskowej oraz tym, że utwór dźwiękowy (2), zostaje poddany analizie dźwięku (4a), na podstawie której procesor (7) tworzy automatycznie projekt kompozycji pirotechnicznej określający punkty czasowe detonacji poszczególnych ładunków pirotechnicznych, aby te były zsynchronizowane z analizowaną ścieżką dźwiękową dostarczoną na wejściu układu. Sposób realizacji wynalazku charakteryzuje się tym, że poprzez oddziaływanie procesora (7), na utwór dźwiękowy (2), utwór dźwiękowy zostaje poddany analizie dźwięku (4a), polegającej na defragmentacji ścieżki dźwiękowej do poziomu zapisu nutowego, z uwzględnieniem podziału instrumentalnego, celem dalszego określenia powtarzających się akcentów w utworze, pod które układ uruchomi cyklicznie efekty pirotechniczne, jak również celem określenia wyróżniających się akcentów w utworze, które zamienne są ze spektakularnym efektem pirotechnicznym od pozostałych, jak również celem określenia czasu trwania, intensywności oraz poszczególnych punktów czasowych detonacji materiałów pirotechnicznych odpowiadających poszczególnym tonom/nutom w utworze muzycznym, które nie kwalifikują się do cyklicznych, lub wyróżniających akcentów.

(2 zastrzeżenia)



DZIAŁ G

FIZYKA

A1 (21) 416335 (22) 2016 02 29

(51) G01D 11/24 (2006.01)

G01T 1/00 (2006.01)

G01T 7/00 (2006.01)

G01N 33/00 (2006.01)

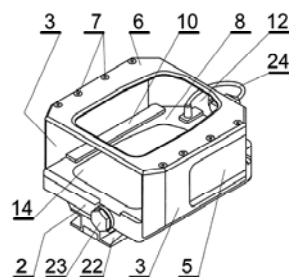
(71) PRZEMYSŁOWY INSTYTUT AUTOMATYKI I POMIARÓW PIAP, Warszawa

(72) CZUBACZYŃSKI FILIP; BUSZA STANISŁAW; ROKOSZ TOMASZ; OGIŃSKI MICHAŁ; SPRONSKA AGNIESZKA

(54) Obudowa detektora pomiarowego robota mobilnego

(57) Obudowa ma podstawę, dwie ścianki boczne (3) z dwoma gniazdami (5) na szczęki chwytaka robota mobilnego, pokrywę górną (6) z oknem (12) na elementy kontrolno-sygnalizacyjne detektora, oraz blok kontrolno-sterujący. Blok ten zawiera układ komunikacji bezprzewodowej, zespół ładowania indukcyjnego oraz interfejs kontrolno-sterujący i znajduje się w wybraniu podstawy zamykanym od dołu pokrywą dolną. Na pokrywie dolnej znajduje się interfejs kontrolno-sterujący, pole ładowania bezprzewodowego i uchwyt transportowy (22) do mocowania obudowy na bazie mobilnej robota. Na górnej powierzchni (8) podstawy znajdują się elementy oporowe (10) oraz zasadniczo płaska pierwsza podkładka amortyzująca z elastycznego materiału, a na dolnej powierzchni górnej pokrywy (6) znajduje się analogiczna druga podkładka amortyzująca (14) z otworem odpowiadającym zarysowi okna (12) pokrywie górnej (6).

(3 zastrzeżenia)



A1 (21) 416351 (22) 2016 03 01

(51) G01F 1/00 (2006.01)

G01P 5/00 (2006.01)

(71) INSTYTUT MECHANIKI GÓROTWORU POLSKIEJ AKADEMII NAUK, Kraków

(72) LIGĘZA PAWEŁ

(54) Sposób pomiaru prędkości płynu za pomocą anemometru z wirującym elementem pomiarowym i anemometr z wirującym elementem pomiarowym

(57) Sposób pomiaru prędkości płynu za pomocą anemometru z wirującym elementem pomiarowym, gdzie mierzy się prędkość obrotową wirnika anemometru umieszczonego w przepływie, a na jej podstawie wyznacza się sygnał wyjściowy stanowiący miarę prędkości przepływu, polega na tym, że równocześnie sygnał wyjściowy (V) przetwarza się sekwencyjnie w dwóch etapach w układzie (4) wspomaganego rozpędzania lub hamowania wirnika (1) na sygnał prądowy sterujący zespołem elektromagnesów (5) umieszczonych przy wirniku (1) wykonanym z materiału oddziaływującego z polem magnetycznym, przy czym w pierwszym etapie wyznacza się pochodną sygnału wyjściowego (V), a w drugim eta-

A1 (21) 416379 (22) 2016 03 03

(51) G01R 23/02 (2006.01)

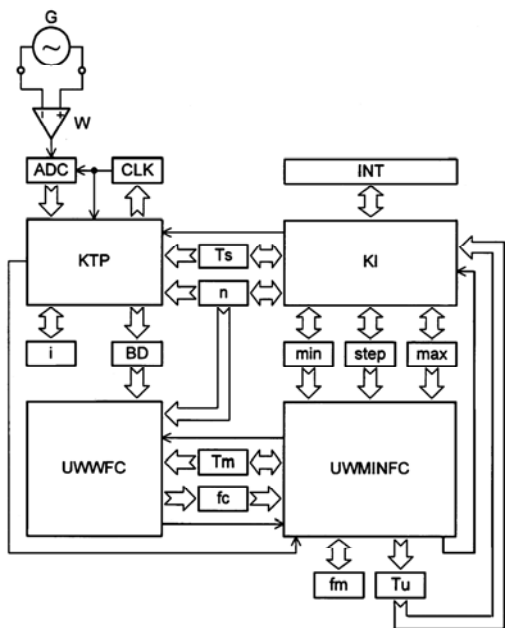
(71) POLITECHNIKA KRAKOWSKA
IM. TADEUSZA KOŚCIUSZKI, Kraków

(72) KRZYK PRZEMYSŁAW

(54) Układ do pomiaru okresu napięcia

(57) Układ przedstawiony na rysunku mierzy n wartości chwilowych napięcia okresowego w równych odstępach czasu T_s w czasach $t_1, t_2, t_3, \dots, t_n$, gdzie $t_i = (i-1)T_s$. Okres próbkowania T_s musi być mniejszy od połowy mierzonego okresu T napięcia, zaś czas pomiaru $t_n = (n-1)T_s$ musi obejmować minimum dwa pełne okresy T napięcia. Na podstawie otrzymanych z pomiarów wyników układ pomiarowy wyznacza wartość okresu T napięcia równą wartości argumentu T_m funkcji celu, dla którego funkcja ta uzyskuje wartość minimalną. Wartość funkcji celu wyznaczana jest w kolejno inicjowanych układach cyfrowych wykonujących następujące operacje: modyfikacja wartości czasów pomiarów do okresu $[0, T_m]$, uśrednianie wartości napięć danych pomiarowych z powtarzającymi się zmodyfikowanymi czasami, odpowiedni podział danych na dwa ciągi, w których powtarza się tylko pierwsza uśredniona para danych pomiarowych w czasach 0 i T_m , interpolacja przebiegów czasowych napięć dla obydwu ciągów danych za pomocą funkcji sklepanych składających się z funkcji liniowych, oznaczonych odpowiednio $u_I(t)$ i $u_{II}(t)$, wyznaczenia ostatecznej wartości funkcji celu według wzoru (A).

(1 zastrzeżenie)



$$f_c(T_m) = \frac{\int_0^{T_m} (u_I(t) - u_{II}(t))^2 dt}{\sqrt{\int_0^{T_m} u_I^2(t) dt} \sqrt{\int_0^{T_m} u_{II}^2(t) dt}}$$

Wzór (A)

A1 (21) 416380 (22) 2016 03 03

(51) G01R 23/02 (2006.01)

(71) POLITECHNIKA KRAKOWSKA
IM. TADEUSZA KOŚCIUSZKI, Kraków

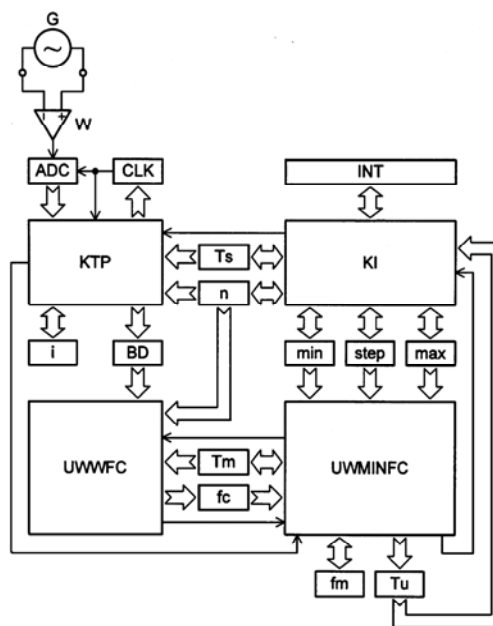
(72) KRZYK PRZEMYSŁAW

(54) Sposób pomiaru okresu napięcia

(57) W sposobie, zgodnie ze zgłoszeniem, który ilustruje rysunek, mierzy się n wartości chwilowych napięcia okresowego w rów-

nych odstępach czasu T_s w czasach $t_1, t_2, t_3, \dots, t_n$, gdzie $t_i = (i-1)T_s$. Okres próbkowania T_s musi być mniejszy od połowy mierzonego okresu T napięcia, zaś czas pomiaru $t_n = (n-1)T_s$ musi obejmować minimum dwa pełne okresy T napięcia. Na podstawie otrzymanych z pomiarów wyników wyznacza się wartość okresu T napięcia równą wartości argumentu T_m funkcji celu, dla którego funkcja ta uzyskuje wartość minimalną. Wartość funkcji celu wyznaczana jest w następujących krokach: modyfikacja wartości czasów pomiarów do okresu $[0, T_m]$, uśrednianie wartości napięć danych pomiarowych z powtarzającymi się zmodyfikowanymi czasami, odpowiedni podział danych na dwa ciągi, w których powtarza się tylko pierwsza uśredniona para danych pomiarowych w czasach 0 i T_m , interpolacja przebiegów czasowych napięć dla obydwu ciągów danych za pomocą funkcji sklepanych składających się z funkcji liniowych, oznaczonych odpowiednio $u_I(t)$ i $u_{II}(t)$, wyznaczenia ostatecznej wartości funkcji celu według wzoru (A), gdzie \bar{u}_{I-II} jest wartością średnią różnicy funkcji przebiegów napięcia $u_I(t) - u_{II}(t)$ na przedziale $[0, T_m]$.

(3 zastrzeżenia)



$$f_c(T_m) = \frac{\int_0^{T_m} (u_I(t) - u_{II}(t) - \bar{u}_{I-II})^2 dt}{\sqrt{\int_0^{T_m} u_I^2(t) dt} \sqrt{\int_0^{T_m} u_{II}^2(t) dt}}$$

Wzór (A)

A1 (21) 416381 (22) 2016 03 03

(51) G01R 23/02 (2006.01)

(71) POLITECHNIKA KRAKOWSKA
IM. TADEUSZA KOŚCIUSZKI, Kraków

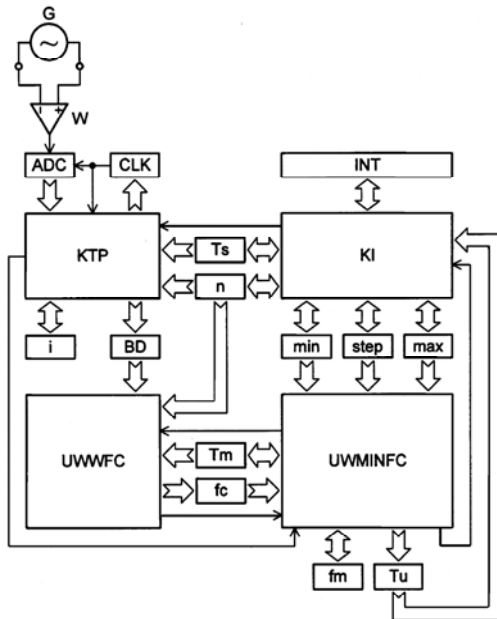
(72) KRZYK PRZEMYSŁAW

(54) Układ do pomiaru okresu napięcia

(57) Układ przedstawiony na rysunku mierzy n wartości chwilowych napięcia okresowego w równych odstępach czasu T_s w czasach $t_1, t_2, t_3, \dots, t_n$, gdzie $t_i = (i-1)T_s$. Okres próbkowania T_s musi być mniejszy od połowy mierzonego okresu T napięcia, zaś czas pomiaru $t_n = (n-1)T_s$ musi obejmować minimum dwa pełne okresy T napięcia. Na podstawie otrzymanych z pomiarów wyników układ pomiarowy wyznacza wartość okresu T napięcia równą wartości argumentu T_m funkcji celu, dla którego funkcja ta uzyskuje wartość minimalną. Wartość funkcji celu wyznaczana jest w kolejno inicjowanych układach cyfrowych, wykonujących następujące

operacje: modyfikacja wartości czasów pomiarów do okresu $[0, T_m]$, uśrednianie wartości napięć danych pomiarowych z powtarzającymi się zmodyfikowanymi czasami, odpowiedni podział danych na dwa ciągi, w których powtarza się tylko pierwsza uśredniona para danych pomiarowych w czasach 0 i T_m , interpolacja przebiegów czasowych napięć dla obydwu ciągów danych za pomocą funkcji sklepanych składających się z funkcji liniowych, oznaczonych odpowiednio $u_I(t)$ i $u_{II}(t)$, wyznaczenia ostatecznej wartości funkcji celu według wzoru (A), gdzie \bar{u}_I i \bar{u}_{II} są wartościami średnimi odpowiednio funkcji $u_I(t)$ i $u_{II}(t)$ na przedziale $[0, T_m]$, zaś \bar{u}_{I-II} jest wartością średnią różnicy funkcji przebiegów napięcia $u_I(t) - u_{II}(t)$ na przedziale $[0, T_m]$.

(2 zastrzeżenia)



$$f_c(T_m) = \frac{\int_0^{T_m} (u_I(t) - u_{II}(t) - \bar{u}_{I-II})^2 dt}{\sqrt{\int_0^{T_m} u_I^2(t) dt} \sqrt{\int_0^{T_m} u_{II}^2(t) dt}}$$

Wzór (A)

A1 (21) 416382 (22) 2016 03 03

(51) G01R 23/02 (2006.01)

(71) POLITECHNIKA KRAKOWSKA
IM. TADEUSZA KOŚCIUSZKI, Kraków

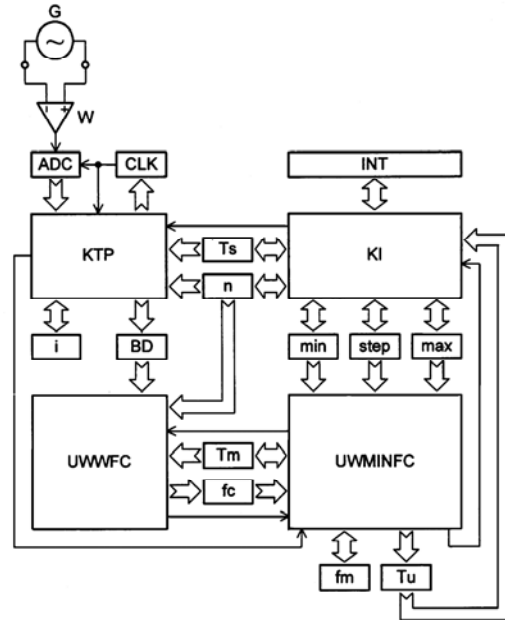
(72) KRZYK PRZEMYSŁAW

(54) Sposób pomiaru okresu napięcia

(57) W sposobie, zgodnie ze zgłoszeniem, który ilustruje rysunek mierzy się n wartości chwilowych napięcia okresowego w równych odstępach czasu T_s w czasach $t_1, t_2, t_3, \dots, t_n$, gdzie $t_i = (i-1)T_s$. Okres próbkowania T_s musi być mniejszy od połowy mierzonego okresu T napięcia, zaś czas pomiaru $t_n = (n-1)T_s$ musi obejmować minimum dwa pełne okresy T napięcia. Na podstawie otrzymanych z pomiarów wyników wyznacza się wartość okresu T napięcia równą wartości argumentu T_m funkcji celu, dla którego funkcja ta uzyskuje wartość minimalną. Wartość funkcji celu wyznaczana jest w następujących krokach: modyfikacja wartości czasów pomiarów do okresu $[0, T_m]$, uśrednianie wartości napięć danych pomiarowych z powtarzającymi się zmodyfikowanymi czasami, odpowiedni podział danych na dwa ciągi, w których powtarza się tylko pierwsza uśredniona para danych pomiarowych w czasach 0 i T_m , interpolacja przebiegów czasowych napięć dla obydwu ciągów danych

za pomocą funkcji sklepanych składających funkcji liniowych, oznaczonych odpowiednio $u_I(t)$ i $u_{II}(t)$, wyznaczenia ostatecznej wartości funkcji celu według wzoru (A), gdzie \bar{u}_I i \bar{u}_{II} są wartościami średnimi odpowiednio funkcji $u_I(t)$ i $u_{II}(t)$ na przedziale $[0, T_m]$, zaś \bar{u}_{I-II} jest wartością średnią różnicy funkcji przebiegów napięcia $u_I(t) - u_{II}(t)$ na przedziale $[0, T_m]$.

(3 zastrzeżenia)



$$f_c(T_m) = \frac{\int_0^{T_m} (u_I(t) - u_{II}(t) - \bar{u}_{I-II})^2 dt}{\sqrt{\int_0^{T_m} (u_I(t) - \bar{u}_I)^2 dt} \sqrt{\int_0^{T_m} (u_{II}(t) - \bar{u}_{II})^2 dt}}$$

Wzór (A)

A1 (21) 416383 (22) 2016 03 03

(51) G01R 23/02 (2006.01)

(71) POLITECHNIKA KRAKOWSKA
IM. TADEUSZA KOŚCIUSZKI, Kraków

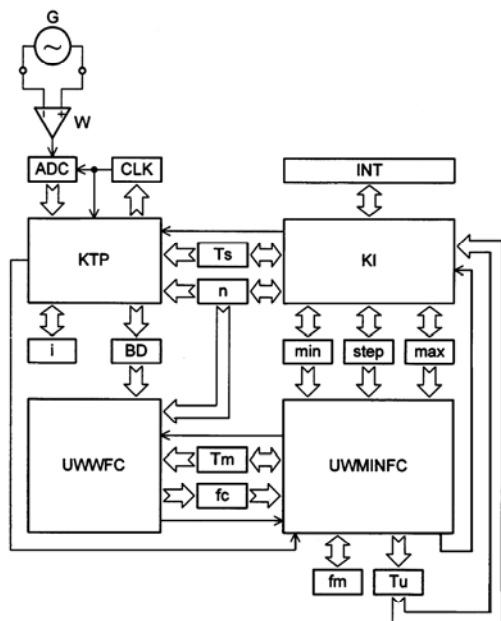
(72) KRZYK PRZEMYSŁAW

(54) Układ do pomiaru okresu napięcia

(57) Układ przedstawiony na rysunku mierzy n wartości chwilowych napięcia okresowego w równych odstępach czasu T_s w czasach $t_1, t_2, t_3, \dots, t_n$, gdzie $t_i = (i-1)T_s$. Okres próbkowania T_s musi być mniejszy od połowy mierzonego okresu T napięcia, zaś czas pomiaru $t_n = (n-1)T_s$ musi obejmować minimum dwa pełne okresy T napięcia. Na podstawie otrzymanych z pomiarów wyników układ pomiarowy wyznacza wartość okresu T napięcia równą wartości argumentu T_m funkcji celu, dla którego funkcja ta uzyskuje wartość minimalną. Wartość funkcji celu wyznaczana jest w kolejno inicjowanych układach cyfrowych wykonujących następujące operacje: modyfikacja wartości czasów pomiarów do okresu $[0, T_m]$, uśrednianie wartości napięć danych pomiarowych z powtarzającymi się zmodyfikowanymi czasami, odpowiedni podział danych na dwa ciągi, w których powtarza się tylko pierwsza uśredniona para danych pomiarowych w czasach 0 i T_m , interpolacja przebiegów czasowych napięć dla obydwu ciągów danych za pomocą funkcji sklepanych składających się z funkcji liniowych, oznaczonych odpowiednio $u_I(t)$ i $u_{II}(t)$, wyznaczenia ostatecznej wartości funkcji celu według wzoru (A), gdzie \bar{u}_I i \bar{u}_{II} są wartościami średnimi odpowiednio funkcji $u_I(t)$ i $u_{II}(t)$ na prze-

dziale $[0, T_m]$, zaś \bar{u}_{I-II} jest wartością średnią różnicy funkcji przebiegów napięcia $u_I(t) - u_{II}(t)$ na przedziale $[0, T_m]$.

(2 zastrzeżenia)



$$f_c(T_m) = \frac{\int_0^{T_m} (u_I(t) - u_{II}(t) - \bar{u}_{I-II})^2 dt}{\sqrt{\int_0^{T_m} (u_I(t) - \bar{u}_I)^2 dt} \sqrt{\int_0^{T_m} (u_{II}(t) - \bar{u}_{II})^2 dt}}$$

Wzór (A)

A1 (21) 416349 (22) 2016 03 01

(51) G06F 3/0346 (2013.01)
G06K 9/24 (2006.01)

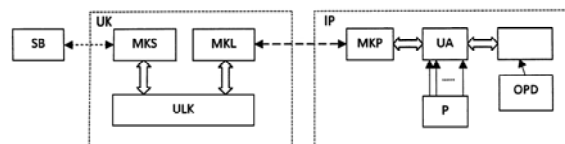
(71) POLITECHNIKA GDAŃSKA, Gdańsk
(72) CZYŻEWSKI ANDRZEJ; KOSTEK BOŻENA;
BOGDANIS GEORGIS; SUDOMIR WITOLD

(54) Sposób i układ do weryfikacji tożsamości użytkownika w systemach informatycznych, zwłaszcza w systemach bankowych

(57) Sposób weryfikacji tożsamości użytkownika w systemach informatycznych, zwłaszcza w systemach bankowych, polegający na tym, że w imitacji pisadła instaluje się układy elektroniczne umożliwiające śledzenie ruchów lub gestów ręki towarzyszących składaniu podpisu, oraz imitację pisadła wyposaża się w układ pamięci komputerowej, w którym implementuje się algorytm pozwalający na zapamiętanie złożonego przez użytkownika wzorcowego podpisu oraz pozwalający na porównanie z aktualnie składanym przez użytkownika podpisem, a także implementuje się dane dostępowe identyfikujące użytkownika charakteryzuje się tym, że w komputerze korzystnie komputerze osobistym lub w urządzeniu mobilnym instaluje się aplikację do komunikacji z imitacją pisadła i stronami do stepowymi systemów informatycznych. Podczas weryfikacji tożsamości użytkownika dokonuje się interakcji imitacji pisadła z komputerem. Uzyskaną w imitacji pisadła autoryzację wraz z danymi identyfikacyjnymi przesyła się przy pomocy komputera według adresów stron dostępowych do systemów informatycznych. Układ do weryfikacji tożsamości użytkownika w systemach informatycznych, zwłaszcza w systemach bankowych, składający się z urządzenia komputerowego wyposażonego w moduł komunikacji lokalnej, moduł logiczny i moduł komunikacji sieciowej, z dostępem do systemu bankowego lub urządzenia elektronicznego oraz imitacji pisadła charakteryzuje się tym, że imitacja pisadła (IP) wyposażona jest układ czujników, które przyłączone są do układu analizującego (UA), zaś układ analizujący (UA) połączony

ny jest operacyjnie z układem pamięci, w którym zaimplementowane jest oprogramowanie dodatkowe (OPD). Układ analizujący (UA) połączony jest operacyjnie również z modulem komunikacji imitacji pisadła (MKP), który połączony jest przewodowo lub bezprzewodowo z modulem komunikacji sieciowej (MKL) urządzenia komputerowego (UK).

(3 zastrzeżenia)



A1 (21) 416408 (22) 2016 03 07

(51) G06F 5/12 (2006.01)

(71) SITKO PAWEŁ, Zawada
(72) SITKO PAWEŁ

(54) Moduł kolejujący Q-monitor

(57) Moduł kolejujący Q-Monitor to zwarty wielopoziomowy system elementów służących do wymiany danych. Pozwala on na kolejowanie osób oczekujących, ułatwiając sprawny przepływ informacji, dotyczących kolejności przyjęć pacjenta do gabinetu lekarskiego. Działa jednocześnie w oparciu o dodatkowy zintegrowany panel wyświetlania reklam i ogłoszeń, przez co umiła czas oczekiwania oraz redukuje sytuacje stresogenne.

(7 zastrzeżeń)

A1 (21) 416364 (22) 2016 03 01

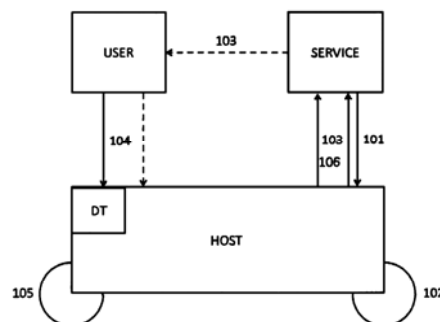
(51) G06Q 20/40 (2012.01)

(71) PHONE ID SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Warszawa
(72) KUŁAKOWSKI HENRYK

(54) Sposób oraz serwer do uwierzytelniania użytkownika z użyciem urządzenia mobilnego

(57) Sposób uwierzytelniania użytkownika przy użyciu urządzenia mobilnego zawierający: przyjęcie (101) przez serwer (HOST) od usługi (SERVICE) żądania uwierzytelnienia użytkownika (USER), przydzielenie (102) przez serwer (HOST) numeru dostępowego ACN, przekazanie (103) przez serwer (HOST) użytkownikowi (USER) za pośrednictwem usługi (SERVICE) numeru dostępowego ACN, odebranie (104) przez serwer (HOST) za pośrednictwem urządzenia końcowego (DT), obsługującego numer dostępowy ACN, informacji o połączeniu telekomunikacyjnym wykonanym przez użytkownika (USER) na numer dostępowy ACN, zawierającej co najmniej numer dostępowy ACN oraz numer MSISDN użytkownika (USER), uwierzytelnienie podstawowe (105) przez serwer (HOST) użytkownika (USER), zawierające co najmniej odczytanie numeru MSISDN użytkownika (USER) oraz numeru dostępowego ACN, przekazanie (106) z serwera (HOST) do usługi (SERVICE) wyniku uwierzytelnienia podstawowego.

(16 zastrzeżeń)



A1 (21) 416404 (22) 2016 03 07

(51) G06Q 50/06 (2012.01)

H02J 3/00 (2006.01)

H02J 13/00 (2006.01)

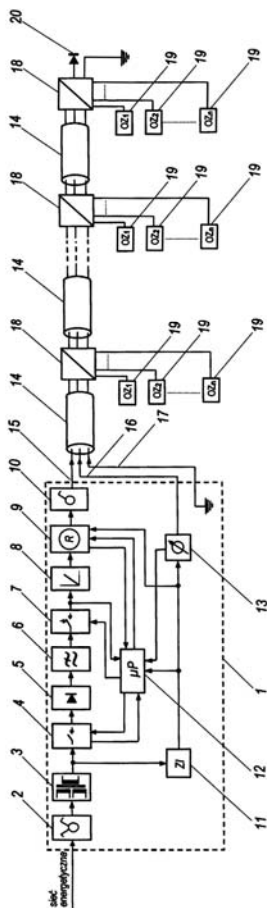
(71) PRZEDSIĘBIORSTWO PRODUKCYJNO-HANDLOWO-USŁUGOWE ATUT SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Katowice

(72) SZEBESTA MICHAŁ

(54) System przesyłania energii elektrycznej do odbiorników terytorialnie rozproszonych w strefach zagrożonych wybuchem

(57) System przesyłania energii elektrycznej do urządzeń terytorialnie rozproszonych w strefach zagrożonych wybuchem gazu i pary cieczy palnej, zwłaszcza w obiektach przemysłu węglowego i petrochemicznego, może mieć zastosowanie na przykład do zespołów oświetleniowych, terminali teleinformatycznych, terminali kontroli parametrów bezpieczeństwa, urządzeń automatyki itp. System przesyłania energii elektrycznej do odbiorników terytorialnie rozproszonych w strefach zagrożonych wybuchem przedstawiony na rysunku zawiera zasilacz centralny oraz odcinki wielożyłowego kabla, połączone za pomocą zasilaczy przelotowych, z których każdy dokonuje zasilania w sposób iskrobezpieczny n odbiorników energii elektrycznej. Wykonanie zasilacza centralnego, odcinków kabla, zasilaczy przelotowych posiada budowę przeciwwybuchową rodzaju „d”. Zapewnia to możliwość doprowadzenia do linii przesyłowej mocy elektrycznej o wartości liczonej w setkach wat przy wartości napięcia na wyjściu centralnego zasilacza zgodnym z warunkami wykonania prac pod napięciem stałym. Natomiast wykonanie zasilaczy przelotowych, posiadających ochronę przeciwwybuchową wyjściowych obwodów zasilania rodzaju „i”, zapewnia szereg udogodnień eksploatacyjnych, na przykład możliwość zmiany odbiornika energii elektrycznej dowolnego zasilacza bez realizacji procedury wyłączenia ogólnego zasilania.

(6 zastrzeżeń)



DZIAŁ H

ELEKTROTECHNIKA

A1 (21) 416372 (22) 2016 03 03

(51) H01B 11/22 (2006.01)

G02B 6/44 (2006.01)

H01B 11/02 (2006.01)

H01B 11/06 (2006.01)

H01B 7/36 (2006.01)

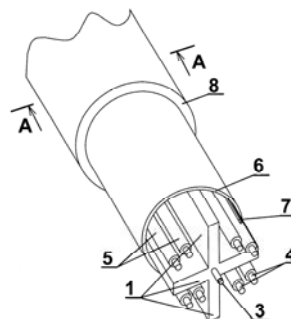
(71) FIBRAIN SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Rzeszów

(72) KALISZ JAN; KALISZ RAFAŁ; KALISZ BARTŁOMIEJ; WRONIKOWSKI MARIAN; WIECHNIAK ROBERT

(54) Kabel teleinformatyczny hybrydowy do transmisji danych

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest kabel teleinformatyczny hybrydowy do transmisji danych, składający się z separatora krzyżakowego, wykonanego z polietylenu lub polipropylenu, umieszczonych pomiędzy i wzdłuż każdymi dwoma ramionami tego separatora parami jednomodułowymi żył miedzianych z izolacją polietylenową, skręconych po dwie żyły ze sobą oraz z osłaniającej ten separator z czterema parami żył miedzianych poliestrowej folii osłaniającej z umieszczoną pod nią żyłą uziemiającą, wykonaną z drutu miedzianego oraz przylegającego do tej osłony płaszczka zewnętrznej, wykonanego z tworzywa termoplastycznego, charakteryzując się tym, że w osi symetrii separatora krzyżakowego (1) na całej jego długości osadzony jest nośnik informacji (3) łatwego śledzenia toru transmisyjnego, wykonany z włókna światłowodowego.

(6 zastrzeżeń)



A1 (21) 416373 (22) 2016 03 03

(51) H01B 11/22 (2006.01)

G02B 6/44 (2006.01)

H01B 11/02 (2006.01)

H01B 11/06 (2006.01)

H01B 7/36 (2006.01)

(71) FIBRAIN SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Rzeszów

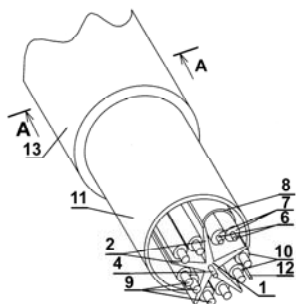
(72) KALISZ JAN; KALISZ RAFAŁ; KALISZ BARTŁOMIEJ; WRONIKOWSKI MARIAN; WIECHNIAK ROBERT

(54) Kabel teleinformatyczny hybrydowy do transmisji danych

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest kabel teleinformatyczny hybrydowy do transmisji danych, składający się z separatora wykonanego z polietylenu lub polipropylenu, umieszczonych pomiędzy i wzdłuż każdymi dwoma ramionami tego separatora parami jednomodułowymi żył miedzianych z izolacją polietylenową, skręconych po dwie żyły ze sobą oraz z osłaniającej ten separator z kilkoma parami żył miedzianych poliestrowej folii osłaniającej z umieszczonym pod nią miedzianym drutem uziemiającym oraz

z przylegającego do tej osłony płaszczka zewnętrznego, wykonanego z tworzywa termoplastycznego, charakteryzujący się tym, że w osi symetrii separatora (1) w kształcie graniastosłupa pięcioramiennego - gwiazdźstego z ramionami trapezowymi (2) na całej jego długości osadzony jest nośnik informacji (4) łatwego śledzenia toru transmisyjnego, wykonany z włókna światłowodowego.

(8 zastrzeżeń)



A1 (21) 416375 (22) 2016 03 03

(51) H01J 49/00 (2006.01)

H01J 49/02 (2006.01)

H01J 49/10 (2006.01)

(71) UNIWERSYTET MARII CURIE-SKŁODOWSKIEJ, Lublin

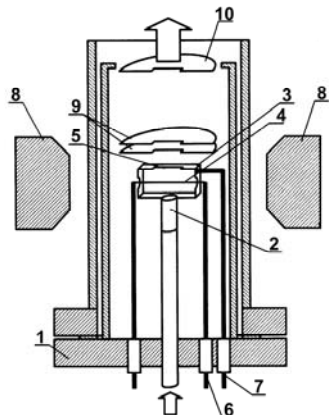
(72) HAŁAS STANISŁAW; PELC ANDRZEJ;

WÓJTOWICZ ARTUR; PIENKOS TOMASZ

(54) Jonizator spektrometru mas

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest jonizator do spektrometru mas, jako jeden z niezbędnych elementów takiego urządzenia, obok analizatora i detektora jonów. Jonizator ma zastosowanie do analizy gazów, których przeprowadzenie w jony ujemne, wymaga energii elektronów od kilku do kilkunastu eV, np. O₂, CO₂, CO czy SO₂. Jonizator spektrometru mas, osadzony jest na flanszy wejściowej (1), próżniowej obudowy, przez którą przechodzi metalowa rura doprowadzająca analizowany gaz. Wylot rury połączony jest poprzez ceramiczny pierścień izolujący (2) z wnęką komory jonizacyjnej (3), wykonanej z metalu lub stopu metali o wysokiej temperaturze topnienia, korzystnie z niemagnetycznej stali kwasoodpornej. Wewnątrz komory znajduje się włókno (4) - emiter elektronów, wykonane z metalu o wysokiej temperaturze topnienia i niskiej pracy wyjścia, np. z wolframu, rozpięte w płaszczyźnie równoległej do pola płaszczyzny szczeliny (5), usytuowanej w ścianie komory jonizacyjnej, naprzeciwko rury wlotowej gazu. Do emitera dołączony jest ujemny biegun źródła napięcia przyspieszającego (6), zaś biegun dodatni (7) do komory jonizacyjnej. Równoległe do przeciwległych ścian komory jonizacyjnej (3) umieszczone są nabiegunki elektromagnesu (8), zaś za szczeliną (5) znajduje się soczewka elektrostatyczna (9), wyciągająca jony z komory jonizacyjnej, po czym uformowany strumień jonów kierowany jest do uziemionego kolimatora (10) i dalej do rozdzielania w analizatorze mas, a następnie do oddzielnych kolektorów detektora spektrometru mas.

(1 zastrzeżenie)



A1 (21) 416438 (22) 2016 03 09

(51) H01M 4/98 (2006.01)

H01M 4/88 (2006.01)

C01B 31/02 (2006.01)

(71) UNIWERSYTET JAGIELLOŃSKI, Kraków

(72) BAKIERSKA MONIKA; MOLENDĄ MARCIN;

CHOJNACKA AGNIESZKA; ŚWIETOSŁAWSKI MICHAŁ

(54) Karbożelowe materiały anodowe i sposób ich wytwarzania

(57) Przedmiotem zgłoszenia są karbożelowe materiały anodowe i sposób ich wytwarzania. Opisane karbożele wykazują w temperaturze 20°C przewodnictwo elektryczne co najmniej 0,5 S/cm i odwracalną pojemność elektrochemiczną względem litu co najmniej 350 mAh/g przy prądzie rozładowania C/2, dzięki czemu nadają się do wytwarzania materiałów anodowych, zwłaszcza przeznaczonych do wytwarzania ogniw litowo - jonowych. Sposób wytwarzania karbożelu, charakteryzuje się tym, że wodną zawiesinę zawierającą 1 - 30% wagowych kompozycji skrobi, składającej się ze skrobi ryżowej w ilości 75 - 100% wag. i drugiego rodzaju skrobi w ilości 0 - 25% wag. poddaje się polikondensacji w temperaturze 50 - 90°C, następnie prowadzi się wymianę rozpuszczalnika, stosując roztwory wodne alkoholu lub ketonu o wzrastającym stężeniu od 10% do 99,8%, po czym uzyskany alkożel organiczny poddaje się procesowi pirolizy w temperaturze 300 - 2000°C.

(12 zastrzeżeń)

A1 (21) 416424 (22) 2016 03 08

(51) H01M 10/48 (2006.01)

H01M 10/06 (2006.01)

B21C 3/02 (2006.01)

(71) INSTYTUT TECHNIKI GÓRNICZEJ KOMAG, Gliwice

(72) BUDZYŃSKI ZDZIŚLAW; DEJA PRZEMYSŁAW;

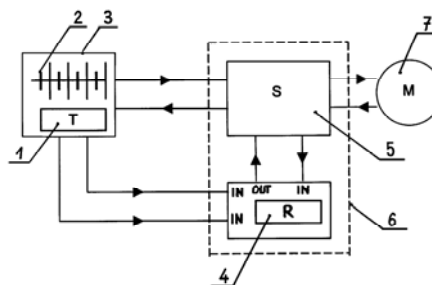
KURPIEL WOJCIECH; MAJEWSKI MAREK;

KONSEK RAFAŁ; POLNIK BARTOSZ

(54) Autonomiczny system monitoringu parametrów bezpiecznej pracy baterii akumulatorów ołowionych lokomotywy górniczej

(57) Autonomiczny system monitoringu parametrów bezpiecznej pracy baterii akumulatorów ołowionych lokomotywy górniczej, wyposażony jest w bezprzewodowy autonomiczny nadajnik sygnału (1), umieszczony w przeciwwybuchowej skrzyni (3) baterii akumulatorów (2), nadający sygnał informujący o niebezpiecznym stężeniu gazów elektrolitycznych w skrzyni baterijnej (3) oraz ma autonomiczny odbiornik (4), umieszczony w kabinie maszynisty (6), komunikujący się z nadajnikiem (1) w sposób bezprzewodowy. Oprócz funkcji monitorowania system ma możliwość rozbudowy w kierunku komunikacji z układem sterowania maszyny (5).

(4 zastrzeżenia)



A1 (21) 416398 (22) 2016 03 07

(51) H02K 7/08 (2006.01)

H02K 21/24 (2006.01)

(71) PROWINENERGY SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Warszawa

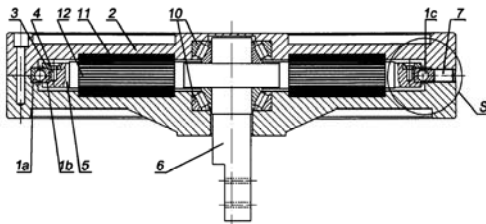
(72) SZUSTA JAROSŁAW; DERPEŃSKI ŁUKASZ;

TOMCZYK ADAM

(54) **Bezrdzeniowy wolnoobrotowy generator tarczowy**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest bezrdzeniowy wolnoobrotowy generator tarczowy, stosowany głównie w małych elektrowniach domowych wodnych lub wiatrowych. Bezrdzeniowy wolnoobrotowy generator tarczowy prądu elektrycznego, posiadający rotor wyposażony w tarcze (2, 5) z magnesami (11) oraz stator z uzwojeniem, charakteryzuje się tym, że na obwodzie tarczy statora (5) i wewnętrznej średnicy tarczy rotora (2) usytuowane są wyprofilowane bieżnie zewnętrzna (1a) i wewnętrzna (1b), między którymi znajdują się elementy toczne (1c). Bieżnia wewnętrzna (1b) połączona jest za pomocą pierścienia (3) i elementów mocujących (4) z nieruchomą tarczą (5) statora, osadzonego na wałku (6), przy czym w otworze zewnętrznej bieżni (1a) osadzony jest walcowy element.

(3 zastrzeżenia)



A1 (21) 416432 (22) 2016 03 08

(51) H02K 53/00 (2006.01)

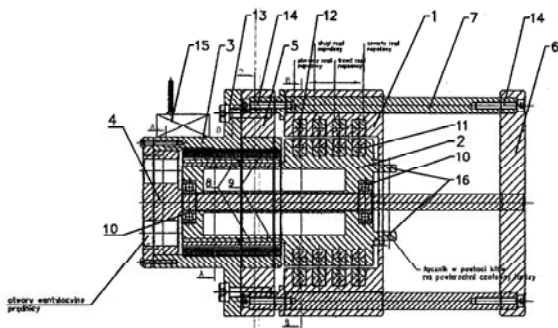
(71) WADOWSKI TOMASZ PIOTR, Sucha Beskidzka

(72) WADOWSKI TOMASZ PIOTR

(54) **Samo napędowy generator elektryczny, zwłaszcza jako generator energii elektrycznej**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest samo napędowy generator elektryczny, w przykładzie zastosowania jako generator energii elektrycznej do ładowania baterii akumulatorów. Składa się ze stojana 1 (1), w którym wykonane są okrągłe kanały na magnesy (12) walcowe. Posiada cztery pasowe otwory mocujące go na czterech czopach (7). W stojanie 2 (3) wykonane są otwory dla śrub mocujących stojan 3 (4), do stojana 2 (3). Stojan 2 (3) prądnicy stanowi kadłub, na którym zamontowany jest falownik (15). Do charakterystycznego kołnierza kadłuba, montowany jest połączeniem śrubowym (13), 1 mocowanie czopów (5). Wewnątrz kadłuba znajduje się twornik (9). Stojan 3 (4) prądnicy charakteryzuje się długim trzpieniem, na którym pasowane są dwa łożyska (10) toczne mocowane w rotorze (2) prądnicy. W rotorze prądnicy (2), wykonane są okrągłe kanały, w których umieszczone są magnesy (11) walcowe, ułożone w szereg pierścieni, w sposób zbliżony do ułożenia magnesów (12) w stojanie 1 (1). Na zewnętrznej, kołowej powierzchni rotora prądnicy (2), zamocowane są magnesy (8) neodymowe płytkowe.

(7 zastrzeżeń)



Daty wprowadzenia zmian zastrzeżeń: 2016 03 22
2016 11 07

A1 (21) 416313 (22) 2016 02 29

(51) H04N 5/247 (2006.01)

H04N 7/15 (2006.01)

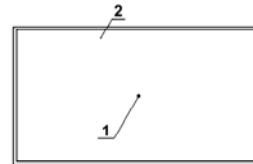
(71) NOWAK WIESŁAW, Warszawa

(72) NOWAK WIESŁAW

(54) **Ekran/wyświetlacz laptopa, tabletu, smartfona, zegarka z ekranem i innego urządzenia służącego do video rozmów pomiędzy osobami w celu uzyskania lepszych warunków do kontaktu i rozmowy poprzez wystąpienie u rozmówców wrażenia patrzenia sobie dokładnie prosto w oczy**

(57) Ekran/wyświetlacz laptopa, tabletu, smartfona, zegarka z ekranem i innego urządzenia służącego do video rozmów pomiędzy osobami w celu uzyskania lepszych warunków do kontaktu i rozmowy poprzez wystąpienie u rozmówców wrażenia patrzenia sobie dokładnie "prosto w oczy" charakteryzuje się tym, że zawiera co najmniej jedną kamerkę (1) umieszczoną wewnątrz powierzchni (2) ekranu/wyświetlacza.

(1 zastrzeżenie)



A1 (21) 415877 (22) 2013 11 19

(51) H05H 9/04 (2006.01)

G01N 23/04 (2006.01)

(31) CN201310249082 (32) 2013 06 21 (33) CN

(86) 2013 11 19 PCT/CN2013/001415

(87) 2014 12 24 WO14/201594

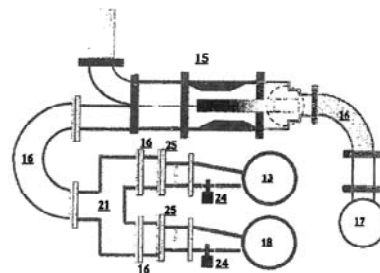
(71) NUCTECH COMPANY LIMITED, Beijing, CN

(72) SUN SHANGMIN, CN; QIN ZHANFENG, CN; YAO SHENG, CN; YU WEIFENG, CN; SONG LIWEI, CN; ZONG CHUNGUANG, CN

(54) **Liniowy akcelerator elektronowy z falą stojącą i system kontroli kontenerów/pojazdów**

(57) Niniejszy wynalazek zapewnia liniowy akcelerator elektronowy z falą stojącą jak również dwukanałowy szybko-skanujący system kontroli kontenerów/pojazdów, mobilny system kontroli kontenerów/pojazdów i przestawny system kontroli kontenerów/pojazdów, posiadające także liniowy akcelerator elektronowy z falą stojącą. Liniowy akcelerator zawiera modulator i magnetron (17) do wytwarzania mikrofal o częstotliwości radiowej; wiele rur przyspieszających (13, 18) do przyspieszania elektronów; mikrofalowy system transmisyjny do podawania mikrofal do wielu rur przyspieszających (13, 18); wiele dział elektronowych do emisji wiązek elektronów do wielu rur przyspieszających (13, 18); wiele tarcz uderzanych przez elektrony z wielu rur przyspieszających (13, 18) aby wytworzyć ciągłe widma promieniowania rtg; wiele urządzeń ekranujących do ekranowania ciągłych widm promieniowania rtg generowanego przez tarcze i dystrybutor mikrofalowy (21) umieszczony w sąsiedztwie końca systemu transmisji mikrofalowej, gdzie dystrybutor mikrofalowy (21) ma wlot mikrofalowy i wiele wylotów mikrofalowych, aby rozdzielić mikrofałę w systemie transmisji mikrofalowej do rur przyspieszających. Poprzez zastosowanie liniowego akceleratora w systemie kontroli kontenerów/pojazdów możliwe jest prowadzenie kontroli przez obrazowanie radiacyjne dla kontenerów/pojazdów, za pomocą podwójnych kanałów skanujących, co poprawia wydajność kontroli.

(16 zastrzeżeń)



II. WZORY UŻYTKOWE

DZIAŁ A

PODSTAWOWE POTRZEBY LUDZKIE

U1 (21) 124947 (22) 2016 03 10

(51) A01K 47/04 (2006.01)

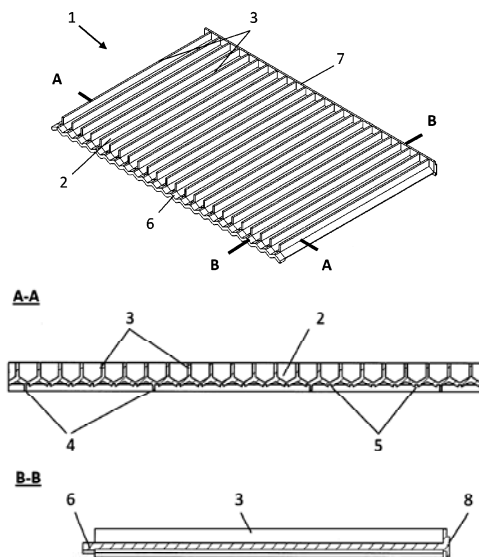
(71) KAPKA DAMIAN, Karnków;
KAPKA PRZEMYSŁAW, Karnków

(72) KAPKA DAMIAN; KAPKA PRZEMYSŁAW

(54) **Plaster hodowlany dla pszczoł samotnic**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest plaster hodowlany złożony z pojedynczych modułów w formie płytki, który charakteryzuje się tym, że rowki (2) płytki (1) oddzielone są od siebie ściankami bocznymi (3), zaś w dolnej części podstawa płytki (1) zawiera wypusty (4), stanowiące zamki blokujące, oraz wpusty (5), w których umieszczone są ściany boczne (3) dolnego modułu, tworząc w ten sposób kanały gniazdowe o przekroju zbliżonym w swym kształcie do wielościanu, natomiast w części przedniej podstawa płytki (1) zawiera wypstę (6), zaś w tylnej części płytka (1) ograniczona jest ścianą tylną (7), zawierającą zatrzask (8). Zewnętrzne ściany boczne (3) płytki (1) są wyposażone w zaczepy, stanowiące zamki boczne odpowiednio prawy lub lewy.

(2 zastrzeżenia)



U1 (21) 124923 (22) 2016 03 03

(51) A24F 47/00 (2006.01)

A24F 7/02 (2006.01)

B65D 83/42 (2006.01)

B65D 83/44 (2006.01)

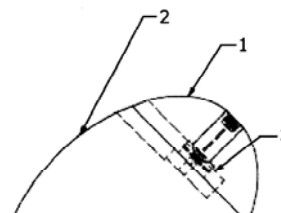
(71) BILSKI JACEK OFIR, Ostrzeszów
(72) MASŁOWSKI DAWID; BILSKI JACEK

(54) **Urządzenie do bezkontaktowego napełniania płynem elektronicznego papierosa**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest urządzenie do bezkontaktowego napełniania płynem elektronicznego papierosa, który posiada

górną część (1) i dolną część (2), gdzie w górnej części (1) znajduje się chwytak z igłą, który w swojej dolnej części posiada gniazdo kartridża (3).

(4 zastrzeżenia)



U1 (21) 124912 (22) 2016 02 29

(51) A47C 17/17 (2006.01)

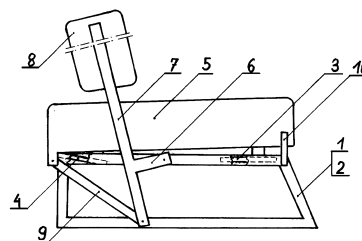
(71) NIEDŹWIEDŹ HALINA ZAKŁAD PRODUKCYJNO-HANDLOWY, Zalasewo

(72) NIEDŹWIEDŹ LESZEK

(54) **Sofa z oparciem uchylnym i siedziskiem zamocowanym przesuwnie do podstawy**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sofa, która charakteryzuje się tym, że jej podstawę (1) stanowią dwie ramy (2) w kształcie trapezu połączone ze sobą, a do każdej ramy po wewnętrznej stronie zamocowana jest pozioma prowadnica (3) i skośna prowadnica (4). W prowadnicach osadzone są rolki połączone z siedziskiem (5). Przy każdej ramie (2) znajduje się kształtownik (6) połączony odchylnie z ramą i połączony nierozłącznie z ramieniem (7). Do górnej części ramion zamocowane jest oparcie (8), a dolne końce ramion połączone są odchylnie ze sztywnymi cięgnami (9), których drugi koniec połączony jest z siedziskiem (5). Skośne prowadnice (4) zamocowane są do tylnej części ram (2). Sofa zawiera dwie podpory (10) zamocowane do przedniej części ram (2).

(3 zastrzeżenia)



U1 (21) 124928 (22) 2016 03 07

(51) A47C 17/86 (2006.01)

A47C 17/04 (2006.01)

(71) STALMOT I WOLMET SPÓŁKA AKCYJNA, Nidzica

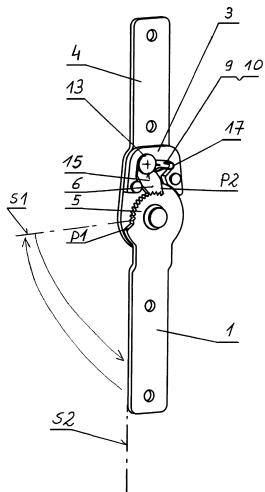
(72) SŁOWIKOWSKI RYSZARD

(54) **Mechanizm przegubowy**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest mechanizm przegubowy, zbudowany z dwóch ramion połączonych ze sobą obrotowo za pomocą nita, z których jedno z ramion w miejscu przylegania do zakończenia drugiego ramienia posiada zębatkę, z którą współpracuje zapadka umieszczona w korpusie, przy czym korpus wraz z zapadką osłonięty jest nakładką i połączony z ramionami za pomocą nitów, a w korpusie umieszczona jest sprężyna kształtowa osadzona jednym zakończeniem w gnieździe korpusu, a drugim zakończeniem w gnieździe zapadki. Mechanizm charakteryzuje się tym, że posiada nit osadzony w wybraniu (13) korpusu (3) oraz

w nakładce i ramieniu (4), zaś zapadka (6) ma wyprofilowane wkleślenie zakończenie (15) w kształcie odcinka koła nieznacznie większego od odcinka koła nita osadzonego w wybraniu (13) korpusu (3) oraz w nakładce (2) i ramieniu (4). Sprężyna kształtowa (10) jest tak usytuowana pomiędzy zapadką (6) a korpusem (3), że jej swobodne, podgięte zakończenia (9) skierowane są w stronę korpusu (3). Oś nita stanowi oś obrotu zapadki (6).

(2 zastrzeżenia)



U1 (21) 124905 (22) 2016 02 29

(51) A47G 25/12 (2006.01)

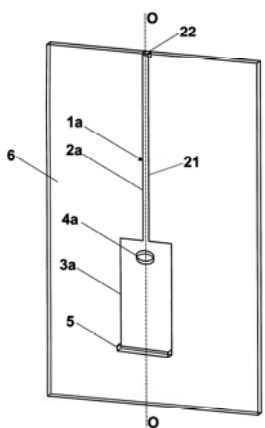
(71) DUŁAWA KRYSZTYAN, Katowice

(72) DUŁAWA KRYSZTYAN

(54) Parasolnik

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest parasolnik (1a) zawierający: zawieszalny na elemencie nośnym wzdłużny zespół zaczepowy, zawierający co najmniej jeden element wzdłużny (21) i co najmniej jeden zaczep (22); płytę osłonową (3a) połączoną z elementem wzdłużnym na jego długości po stronie przeciwnej do zaczepu (22); uchwyt (4a) znajdujący się po przeciwnej względem rzeczonygo zaczepu (22) stronie płyty osłonowej (3a); podstawkę (5) znajdującą się po przeciwnej stronie uchwytu (4a) względem zespołu zaczepowego.

(10 zastrzeżeń)



U1 (21) 124915 (22) 2016 03 01

(51) A61H 1/02 (2006.01)

A63B 23/04 (2006.01)

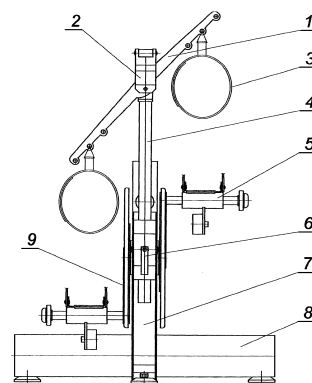
(71) MEDEN-INMED SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Koszalin

(72) ZINKA WIESŁAW

(54) Mechanizm synchronizacji kończyn dolnych

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest mechanizm synchronizacji kończyn dolnych z jednoczesnym ustalaniem odstępów pomiędzy stawami kolanowymi, stosowany zwłaszcza do leczenia i rehabilitacji kończyn dolnych człowieka. Ma napęd elektryczny, sterowany panelem dotykowym, który umożliwi sterować oporem na jaki napotyka pacjent na pedałach, ma współpracujące ze sobą: wahadło (1), głowicę (2) łączącą wahadło (1) z wysięgnikiem (4), oraz ma pedały (5). Mechanizm zapewnia utrzymanie kolan pacjenta w stałych położeniach pionowych oraz powoduje, że jedno kolano czynnie oddziałuje na drugie, opadając podnosi drugie do góry tak, że kolana pacjenta zsuwają się do środka lub rozsuwają się na zewnątrz i jednocześnie przesuwają się w osi poziomej (przód-tył) w czasie pedałowania.

(2 zastrzeżenia)



U1 (21) 124914 (22) 2016 03 01

(51) A63B 23/04 (2006.01)

A61H 1/02 (2006.01)

A63B 22/06 (2006.01)

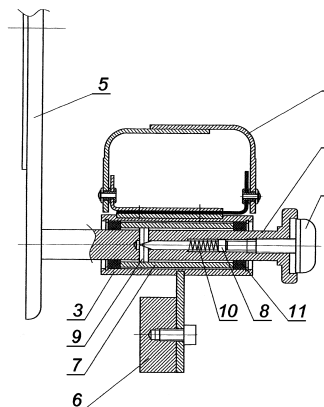
(71) MEDEN-INMED SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Koszalin

(72) ZINKA WIESŁAW

(54) Mechanizm do ustalania szerokości rozstawu stóp z bezstopniową regulacją

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest mechanizm do ustalania szerokości rozstawu stóp, z bezstopniową regulacją. Głównym elementem mechanizmu są pedały (2), które umieszczone we właściwym rotorze są elementami stawiającymi opór podczas pedałowania przez pacjenta albo same się kręcą i wymuszają ruch nóg pacjenta. Pedały zastosowane w rotorze posiadają zespoły umożliwiające bezstopniową regulację, zwłaszcza przy ustawianiu rozstawu stóp. Mechanizm jest kompaktowym zespołem kilku współpracujących ze (2) sobą elementów, wbudowanych do wnętrza pedału (2).

(2 zastrzeżenia)



DZIAŁ B

RÓŻNE PROCESY PRZEMYSŁOWE; TRANSPORT

U1 (21) 124932 (22) 2016 03 08

(51) **B32B 17/04** (2006.01)**B32B 27/32** (2006.01)**B32B 27/30** (2006.01)**E04D 3/32** (2006.01)**E04D 5/10** (2006.01)

(71) ALPHA DAM SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Dębowa Łąka

(72) KIERUJ MARIUSZ

(54) **Membrana hydroizolacyjna**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest membrana hydroizolacyjna, która posiada dolną warstwę (1) wykonaną z polimeru zawierającego etylen i środkową warstwę (2) w postaci siatki z włókna szklanego. Dolną warstwę (1) stanowi polietylen. Dolną warstwę (1) stanowi EVA. Zawartość octanu winylu w kopolimerze EVA wynosi 15 - 50%. Warstwa dolna (1) ma grubość 0,05 - 0,5 mm. Środkową warstwę (2) stanowi siatka o gramaturze 50 - 200 gram na 1 m² i wielkości oczka od 2 mm x 2 mm do 5 mm x 5 mm. Górną warstwę (3) stanowi TPV. Górną warstwę (3) stanowi SEBS. Grubość warstwy górnej (3) wynosi 0,5 - 2 mm. Twardość górnej warstwy (3) wynosi 40 - 90 Shore A.

(10 zastrzeżeń)



U1 (21) 124936 (22) 2016 03 08

(51) **B60P 1/28** (2006.01)**B60P 1/26** (2006.01)**B62D 33/02** (2006.01)

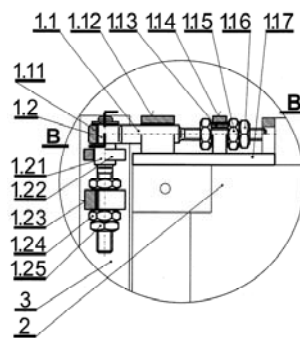
(71) POMORSKI OŚRODEK MASZYNOWY POM-EKO SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Szczecinek

(72) GRYGO TADEUSZ; ŁASKI JERZY; KNOP KRZYSZTOF

(54) **Zawiasowe złącze ściany portalowej ze słupem skrzyni ładunkowej przyczepy**

(57) Zawiasowe złącze ściany portalowej ze słupem skrzyni ładunkowej przyczepy, składa się wałka (1.1) osadzonego w otworze wspornika (1.12), przymocowanego do narożnika ściany portalowej (2) i trzpienia (1.2), przymocowanego do słupa narożnikowego (3). Wałek (1.1) swoim poprzecznym otworem (1.11) jest osadzony obrotowo na trzpieniu (1.2). Część wałka (11) jest nagwintowana i wyposażona w tuleje dystansową (1.13) za pośrednictwem, której jest osadzona obrotowo w otworze wspornika regulacyjnego (1.14). Do końców tulei dystansowej (1.13), po obu stronach wspornika regulacyjnego (1.14), są na wałku (1.1) dokręcone nakrętki regulacyjne (1.15) oraz po jednej stronie przeciwnakrętka (1.16). Trzpień (1.2) przy końcu połączonym z wałkiem (1.1) ma odcinek powierzchni walcowej (1.21) obustronnie płasko ściętej, którą jest osadzony w otworze płytowej podpory (1.22), przymocowanej do słupa narożnikowego (3), a na przeciwnym końcu trzpienia (1.2) jest nagwintowany i osadzony w otworze podpory regulacyjnej (1.23), przymocowanej do słupa narożnikowego (3). Do obu stron podpory regulacyjnej (1.23) są dokręcone nakrętki regulacyjne (1.24) oraz po jednej stronie przeciwnakrętka (1.25).

(2 zastrzeżenia)



U1 (21) 124940 (22) 2016 03 09

(51) **B60Q 9/00** (2006.01)

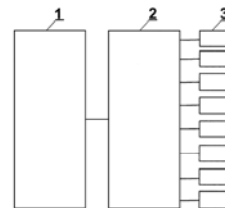
(71) POJAZDY SZYNOWE PESA BYDGOSZCZ SPÓŁKA AKCYJNA, Bydgoszcz

(72) GEMBICKI MAREK; GRYGIEL MACIEJ

(54) **Urządzenie ułatwiające znalezienie wolnego miejsca w pojeździe komunikacji zbiorowej**

(57) Urządzenie ułatwiające znalezienie wolnego miejsca w pojeździe komunikacji zbiorowej posiada wyświetlacz (1) połączony ze sterownikiem (2), do którego podłączone są czujniki zajęcia miejsca (3). Wyświetlacz (1) jest wyświetlaczem dotykowym. Sterownik (2) jest przystosowany do współpracy z aplikacjami telefonu komórkowego.

(3 zastrzeżenia)



U1 (21) 124910 (22) 2016 02 29

(51) **B60R 19/20** (2006.01)

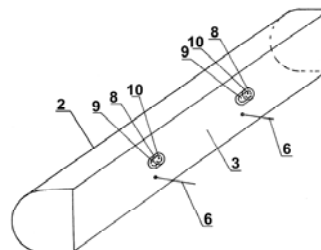
(71) PŁUCIENNIK ANDRZEJ, Kołobrzeg

(72) PŁUCIENNIK ANDRZEJ

(54) **Zderzak odrzucany**

(57) Zderzak odrzucany charakteryzuje się tym, że ma obudowę przednią (2) z plastiku osłoniętą ścianką tylną (3) i wzmocnioną przegrodami, pomiędzy którymi są zamontowane poduszki powietrzne, których worki rozwijają się dopiero po wybuchu ładunków pirotechnicznych (10), po wypchnięciu trzpieni (9) z przewodnic (8) kiedy rozwinię się drut (6) zwinięty w pojemniku na drut, a osłona przednia (2) upadnie na drogę. Zaletą przedmiotowego rozwiązania jest to, dzięki temu, że przed zderzeniem dochodzi do odrzucenia do przodu lub do tyłu samochodu obudowy przedniej (2), w której znajdują się poduszki powietrzne o dużej pojemności, co powoduje, iż worki poduszek powietrznych rozwijają się od poziomu drogi w górę pomiędzy samochodami tworząc amortyzacyjną ścianę gazową o dużej objętości.

(4 zastrzeżenia)



Data wprowadzenia zmiany zastrzeżeń: 2016 12 07

U1 (21) 124939 (22) 2016 03 09

(51) B61D 3/00 (2006.01)

B61D 17/00 (2006.01)

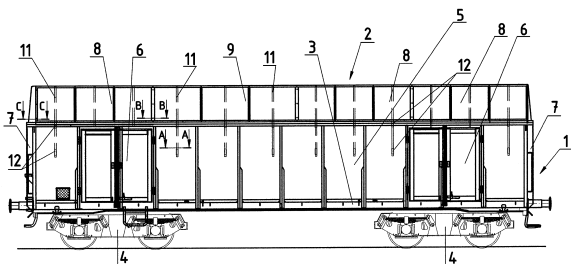
(71) ECCO RAIL SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Katowice

(72) RYBUS KRZYSZTOF

(54) Wagon kolejowy z nadstawką

(57) Przedmiotem wzoru użytkowego jest wagon kolejowy typu węglarka, z nadstawką, służący zwłaszcza do transportu węgla, koksu i tym podobnych towarów. Wagon kolejowy (1) z nadstawką (2), składający się z platformy posadowionej na ramie (3) osadzonej na wózkach jezdnych (4), pudła utworzonego z dwóch pionowych ścian bocznych (5) wyposażonych w furty zsypowe (6) oraz dwóch pionowych ścian czołowych (7) tworzących w górnej części koronę, na której umieszczona jest nadstawka (2), charakteryzuje się tym, że nadstawka (2) składa się z nadstawek bocznych pierwszych (8), nadstawek bocznych drugich (9) oraz nadstawek czołowych, przy czym do nadstawek bocznych pierwszych (8), nadstawek bocznych drugich (9) oraz nadstawek czołowych umocowane są żerdzie (11) wystające poniżej krawędzi dolnych nadstawek bocznych pierwszych (8), nadstawek bocznych drugich (9) oraz nadstawek czołowych a do wewnętrznej strony ścian bocznych (5) oraz do wewnętrznej strony ścian czołowych (7) zamocowane są obejmy (12).

(8 zastrzeżeń)



U1 (21) 124941 (22) 2016 03 09

(51) B61D 19/02 (2006.01)

B60J 5/04 (2006.01)

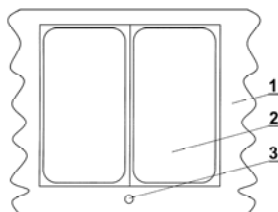
(71) POJAZDY SZYNOWE PESA BYDGOSZCZ
SPÓŁKA AKCYJNA, Bydgoszcz

(72) GEMBICKI MAREK

(54) Wejście pojazdu szynowego

(57) Wejście pojazdu szynowego posiada automatycznie otwierane drzwi (2) umieszczone w korpusie pojazdu (1). Pod drzwiami (2) znajduje się wyświetlacz laserowy (3). Wyświetlacz laserowy (3) połączony jest z sterownikiem.

(2 zastrzeżenia)



U1 (21) 125926 (22) 2017 01 12

(51) B62D 33/02 (2006.01)

B62D 25/20 (2006.01)

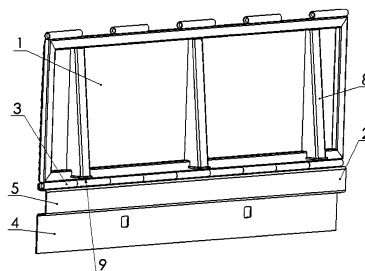
(71) LADRA PIOTR, Ożarów

(72) LADRA PIOTR; POSIADAŁA BOGDAN;
ŚPIEWAK SZCZEPAN

(54) Zespół mocujący burtę przyczepki towarowej

(57) Zespół mocujący burtę przyczepki towarowej posiada bok (2) ramowej konstrukcji nośnej przyczepki, którego profil ma wielokątowe gięcie złożone z dolnego płaskiego pasa (4), przechodzącego ku górze w profil ceowy o szerokiej półce oporowej (5) umieszczonej po jego stronie zewnętrznej, które następnie przechodzi w drugi profil ceowy o węższej półce, umieszczonej po stronie zewnętrznej profilu pod kątem 90° tak, że pomiędzy profilami utworzona jest pozioma półka, do której zamocowane są stałe części tulejowych zawiasów (3), a ogranicznik otwarcia burty (1) tworzą pionowe żebra (8) ze stopami oporowymi (9) zamocowane do zewnętrznej strony burty (1) i profil ceowy o szerokiej półce oporowej (5) boku (2) ramowej konstrukcji nośnej przyczepki.

(1 zastrzeżenie)



U1 (21) 124938 (22) 2016 03 09

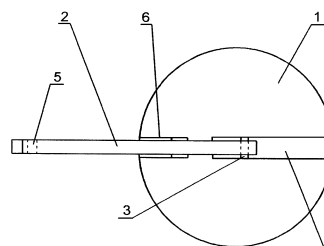
(51) B63B 21/24 (2006.01)

(71) RESZKA KAZIMIERZ, Koszalin;
NIEMIEC KRZYSZTOF, Kluczbork;
BARAN JERZY, Kluczbork(72) RESZKA KAZIMIERZ; NIEMIEC KRZYSZTOF;
BARAN JERZY

(54) Kotwica talerzowa

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest kotwica. Ma ona kształt płaskiego dysku (1), który wyposażony jest w trzon (2), obrotowo umieszczony na osi (3), przy czym oś (3) jest umieszczona w wycięciu kształtowym (4) wykonanym wzdłuż średnicy dysku (1). Ponadto w części dysku (1), nie objętej wycięciem kształtowym (4), umieszczone są dwie podpory (6), w kształcie połowy półksiężyców. Kotwica jest łatwa w obsłudze, skuteczna w stosowaniu, przeznaczona do stosowania w jednostkach pływających wykorzystywanych zwłaszcza w żeglarstwie.

(3 zastrzeżenia)



U1 (21) 124929 (22) 2016 03 07

(51) B63B 35/34 (2006.01)

B63C 9/04 (2006.01)

(71) DŁUGOKĘCKI LESZEK ZAKŁAD INŻYNIERII
ŚRODOWISKA AGREN, Konin

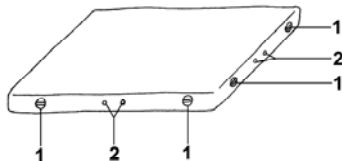
(72) DŁUGOKĘCKI MICHAŁ; DŁUGOKĘCKI LESZEK

(54) Platforma pływająca

(57) Platforma pływająca mająca kształt czworokąta z zaokrąglonymi krawędziami charakteryzuje się tym, że posiada długość A wynoszącą od 150 cm do 260 cm, szerokość B wynoszącą

cą od 100 cm do 180 cm oraz wysokość C wynoszącą od 14 cm do 24 cm i zaopatrzona jest w umieszczone na bokach relingi (1) i mocowania śrubowe (2).

(2 zastrzeżenia)



U1 (21) 124943 (22) 2016 03 09

(51) B63H 16/20 (2006.01)
B63B 35/73 (2006.01)

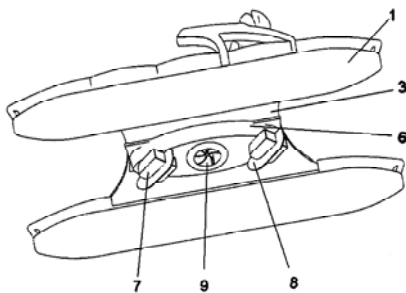
(71) LEBIEDZKI PIOTR, Kraków

(72) LEBIEDZKI PIOTR

(54) Pojazd wodny

(57) Pojazd wodny posiadający pływaki (1), przynajmniej jedno siedzisko, układ sterujący oraz zespół napędzający, charakteryzujący się tym, że napęd jest napędem strumieniowym i jest zakończony ruchomymi dyszami wylotowymi (7) sterowanymi przez manipulatory.

(4 zastrzeżenia)



U1 (21) 125701 (22) 2015 04 14

(51) B66B 7/12 (2006.01)
F16N 7/00 (2006.01)

(31) 20145359 (32) 2014 04 15 (33) FI

(86) 2015 04 14 PCT/FI2015/050252

(87) 2015 10 22 WO15/158957

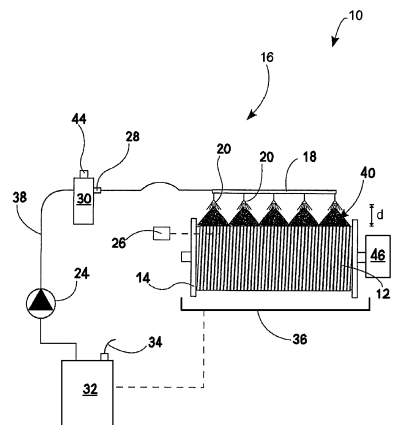
(71) LUBRITEC OY, Jamsankoski, FI

(72) RIIKONEN UOLEVI, FI

(54) System smarowania, układ i sposób smarowania liny stalowej

(57) Rozwiązanie dotyczy systemu smarowania liny stalowej, przy czym system smarowania (16) jest przystosowany do użytku w połączeniu z układem (10), przy czym system smarowania (16) zawiera: przewód rurowy (18) przystosowany do zamontowania w pobliżu bębna liny (14) do doprowadzania oleju smarującego ze zbiornika (32) oleju smarującego, co najmniej jedną dyszę (20) połączoną z przewodem rurowym (18), do rozpylania oleju smarującego na linę stalową (12), gdy linę stalową (12) nawinięta jest na bęben liny (14), przy czym dysza (20) jest przystosowana do zamontowania w połączeniu z bębniem liny (14), pompę (24) do pompowania oleju smarującego, połączoną z przewodem rurowym (18) oraz urządzenie sterujące do obsługi pompy (24). Pompa (24) jest pompą wysokociśnieniową (24) doprowadzającą olej smarujący pod ciśnieniem 20 - 100 bar, korzystnie 40 - 70 bar. Rozwiązanie dotyczy również układu i sposobu smarowania liny stalowej.

(10 zastrzeżeń)



DZIAŁ E

BUDOWNICTWO; GÓRNICTWO;
KONSTRUKCJE ZESPOLONE

U1 (21) 124924 (22) 2016 03 04

(51) E01B 25/24 (2006.01)

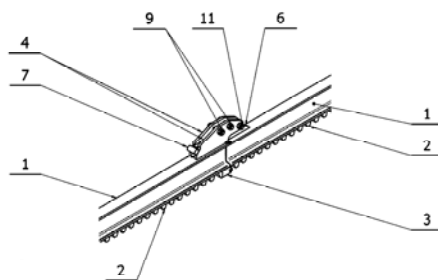
(71) BECKER-WARKOP SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Świerklany

(72) BUDNIK TOMASZ; ŻYREK LESZEK;
SZYMICZEK KRZYSZTOF

(54) Złącze segmentów szyn dwuteowych

(57) Przedmiotem wzoru użytkowego jest złącze segmentów szyn dwuteowych kształtujących trasę górniczej kolejki podwieszanej, zwłaszcza zębatej. Złącze segmentów (1) szyn dwuteowych, kształtujących trasę górniczej kolejki podwieszanej, zwłaszcza trasę kolejki z napędem zębatym, której segmenty (1) od strony dolnej mają poprzecznie zębate listwy (2), a od strony dolnej na końcach poszczególnych segmentów (1) mają segmenty poprzecznego przegubowego złącza (3) ma do końców górnej półki segmentu (1) szyny z jednej strony mocowane wysięgnikowo wzdłużne równoległe pletwy (4) kształtujące wzdłużne korytkowe gniazdo, a pletwy (4) od strony tylnej mają czołowe łukowe gniazdo, zaś z drugiej strony segmentu (1) szyny mocowana jest wysięgnikowo środkowa kształtowa pletwa (6) zakończona poprzecznym czołowym prętem (7), przy czym pletwa ta jest niższa od pletw (4) przeciwległego końca i na długości od strony górnej ma poprzeczny występ, za którym pletwa jest ukształtowana łukowo promieniem R od osi przegubowego złącza (3), zaś od strony dolnej w miejscu początkowym wysięgu ma łukowe gniazdo ukształtowane promieniem R₁ od osi przegubowego złącza (3).

(2 zastrzeżenia)



U1 (21) 124922 (22) 2016 03 03

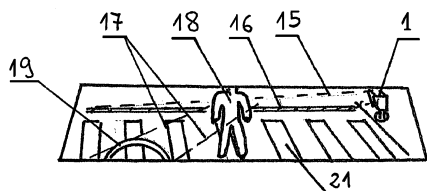
- (51) E01F 9/00 (2016.01)
- F21S 8/00 (2006.01)
- F21V 5/00 (2015.01)
- F21V 3/00 (2015.01)
- F21Y 115/10 (2016.01)

- (71) PŁUCIENNIK ANDRZEJ, Kołobrzeg
- (72) PŁUCIENNIK ANDRZEJ

(54) Drogowa lampa szczelinowa

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest drogowa lampa szczelinowa. Drogowa lampa szczelinowa (1) służy do wytwarzania bezpośrednio za przejściem dla pieszych (21) linii świetlnej (16), której przerwanie informuje kierowców o tym, iż na przejściu dla pieszych (21) znajduje się pieszy (18). Zaletą przedmiotowego rozwiązania jest to, że lampa szczelinowa (1) emituje wąską strugę światła, która na jezdni bezpośrednio za przejściem dla pieszych wyznacza linię świetlną, którą widzi kierowca zza kierownicy swojego samochodu, a w momencie, kiedy na przejściu jest pieszy linia ta zostaje przerwana, co ostrzega kierowcę.

(4 zastrzeżenia)



U1 (21) 124925 (22) 2016 03 04

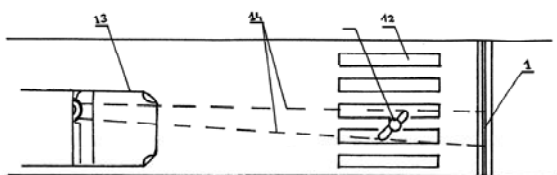
- (51) E01F 9/20 (2016.01)
- E01F 9/50 (2016.01)
- G02B 6/00 (2006.01)

- (71) PŁUCIENNIK ANDRZEJ, Kołobrzeg
- (72) PŁUCIENNIK ANDRZEJ

(54) Lampa drogowa światłowodowa

(57) Lampa drogowa światłowodowa (1) służy do wytwarzania bezpośrednio za przejściem dla pieszych (12) linii świetlnej, której przerwanie informuje kierowców o tym, iż na przejściu dla pieszych (12) znajduje się pieszy. Lampa drogowa światłowodowa (1) zbudowana z tworzywa sztucznego, zamknięta hermetycznie na całej swojej długości charakteryzuje się tym, że ma kształt obudowy w formie podłużnego prostopadłościanu z góry zamkniętego nakładką w kształcie wycinka koła w części przeźroczystą, a w części matową, przy czym pomiędzy podstawą nakładki części matowej a samą nakładką matową jest zamocowany trwale podłużny trójkąt z odblaskiem, którego niewielka część wchodzi w nakładkę części matowej, a w środku obudowy na całej jej długości jest światłowód świecący bokiem, przy czym źródłem światła dla tego światłowodu jest dioda led. Zaletą przedmiotowego rozwiązania jest to, że lampa światłowodowa (1) posiada światłowód, który emituje bokiem światło, które na jezdni, bezpośrednio za przejściem dla pieszych widoczne jest jako linia świetlna, którą widzi kierowca zza kierownicy samochodu (13), a w momencie kiedy na przejściu jest pieszy linia ta zostaje przerwana, co ostrzega kierowcę.

(5 zastrzeżeń)



U1 (21) 124921 (22) 2016 03 03

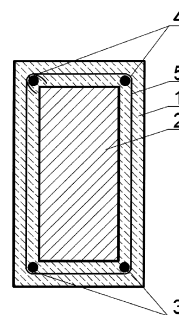
- (51) E04C 3/02 (2006.01)
- E04C 3/20 (2006.01)

- (71) ZACHODNIOPOMORSKI UNIWERSYTET TECHNOLOGICZNY W SZCZECINIE, Szczecin
- (72) ORŁOWICZ ROMUALD; GIL ZOFIA; SKIBICKI SZYMON

(54) Belka żelbetonowa prefabrykowana o przekroju skrzynkowym zespolonym

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest belka żelbetonowa prefabrykowana o przekroju skrzynkowym, zespolonym z betonem żwirowego ze zbrojeniem w postaci zbrojenia dolnego i zbrojenia górnego połączonego strzemionami, która charakteryzuje się tym, że wewnątrz żelbetowego przekroju skrzynkowego (1) ma elementy (2) z betonu komórkowego, stanowiące szalunek tracony dla zewnętrznego żelbetowego przekroju skrzynkowego (1).

(1 zastrzeżenie)



U1 (21) 124934 (22) 2016 03 08

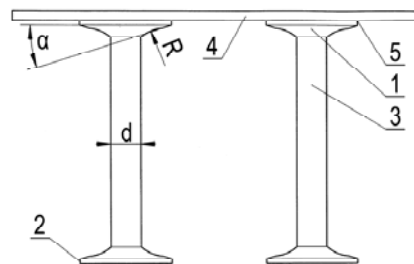
- (51) E04C 5/06 (2006.01)

- (71) DYCKOWSKI ZBIGNIEW, Myślenice
- (72) DYCKOWSKI ZBIGNIEW

(54) Moduł do zbrojenia na przebicie

(57) Moduł do zbrojenia na przebicie zawierający trzpień, zaopatrzone na swych końcach w głowice, z których jedna połączona jest nierozłącznie z metalowym wspornikiem usytuowanym na głowicy charakteryzuje się tym, że kąt przejścia pomiędzy brzegiem (2) głowicy (1) trzpienia, a cylindrycznym wspornikiem (3) trzpienia wynosi od 17° do 18°, stosunek promienia (R) do średnicy (d) cylindrycznego wspornika (3) trzpienia wynosi od 1,20 do 1,30, zaś brzegi (2) głowicy (1) połączone są przez zgrzewanie lub spawanie z dolną powierzchnią (5) metalowego wspornika (4).

(1 zastrzeżenie)



U1 (21) 124942 (22) 2016 03 09

- (51) E04F 13/06 (2006.01)
- E04F 19/02 (2006.01)

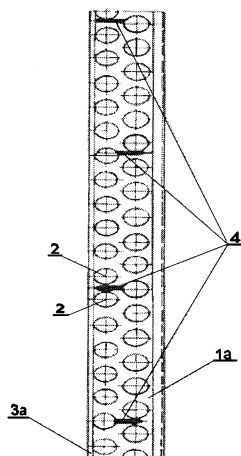
- (71) DELEWSKI RYSZARD ZAKŁAD PRODUKCYJNO-USŁUGOWY DELKAR, Kielce
- (72) DELEWSKI RYSZARD

(54) Kątownik tynkarski

(57) Kątownik tynkarski wykonany z metalu odpornego na korozję, zawierający dwie półki, z których co najmniej jedna jest perforowana, charakteryzuje się tym, że na całej długości kątownika,

usytuowane są wzdłużne i poprzeczne przetłoczenia (4), przy czym przetłoczenia wzdłużne usytuowane są wzdłuż krawędzi obu półek (1a), a przetłoczenia poprzeczne (4) usytuowane są na wolnej powierzchni pomiędzy otworami perforacji (2).

(4 zastrzeżenia)



U1 (21) 124937 (22) 2016 03 09

(51) E04H 17/08 (2006.01)

E06B 11/04 (2006.01)

E05D 3/00 (2006.01)

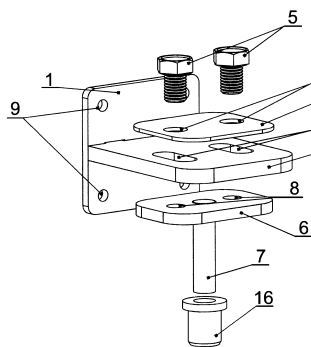
(71) GODAWSKI MAREK, Ludziszawice

(72) GODAWSKI MAREK

(54) Zawias do bramy, furtki i temu podobnych

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest zawias do bramy, furtki składający się z korpusu, który stanowią pionowa płyta (1) i pozioma płyta (2), usytuowane w stosunku do siebie prostopadłe, z podkładki (3) z okrągłymi otworami (4) na śruby (5), z płytki (6) z osią (7) i nagwintowanymi otworami (8). W pionowej płycie (1) wykonane są otwory (9) do przymocowania jej do słupka za pomocą blachowkrętów, zaś w poziomej płycie (2) znajdują się dwa fasolkowe otwory (12). Aluminiowy profil bramy ma wzdłużny otwór, w którym u góry i na dole usytuowane są tuleje (16) z tworzywa sztucznego.

(1 zastrzeżenie)



U1 (21) 124930 (22) 2016 03 07

(51) E05B 3/00 (2006.01)

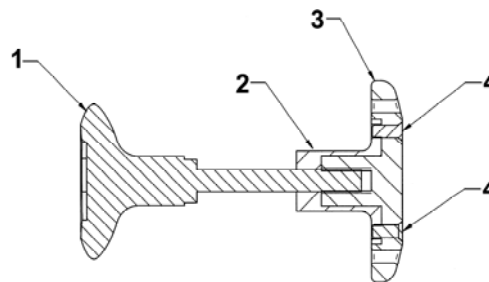
(71) GARDULA JÓZEF FIRMA LEGBUD GARDULA, Jurków

(72) GARDULA JÓZEF

(54) Klamka bramy

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób regulacji głębokości wpuszczenia gwintowanego firranta części zewnętrznej (1) w kwadratowy otwór części wewnętrznej z rozetą regulacyjną (2) wraz z systemem łączenia części wewnętrznej z rozetą regulacyjną (2) z częścią wewnętrzną z uchwytem (3) z pomocą bolców blokujących (4).

(1 zastrzeżenie)



U1 (21) 124935 (22) 2016 03 08

(51) E05B 15/02 (2006.01)

E05B 15/00 (2006.01)

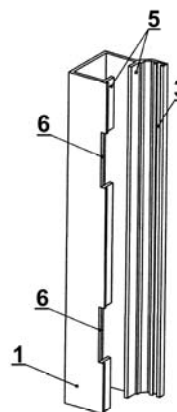
(71) GODAWSKI MAREK, Ludziszawice

(72) GODAWSKI MAREK

(54) Listwa przymykowa do zamka furtki

(57) Listwa przymykowa do zamka furtki, charakteryzuje się tym, że składa się z korpusu (1) wykonanego z aluminiowego profilu i stalowego szyldu. Korpus (1) ma wzdłużony kanał (3), w którym zamocowana jest gumowa uszczelka, ma wewnętrzne żebra do zamocowania stalowego szyldu oraz dwa wybrania (6) do współpracy zamka z elektrozaczepem. Stalowy szyld ma w górnej części otwarte wybranie, a w dolnej części ma otwór w kształcie prostokąta, przy czym stalowy szylid ma na swoich brzegach wykonane okrągłe otwory do przykręcenia go za pomocą blachowkrętów do wewnętrznych żeber (5), a w środkowej części przy otwartym wybraniu ma otwory do zamocowania elektrozaczepu.

(1 zastrzeżenie)



DZIAŁ F

MECHANIKA; OŚWIETLENIE; OGRZEWANIE;
UZBROJENIE; TECHNIKA MINERSKA

U1 (21) 124931 (22) 2016 03 07

(51) F16D 13/22 (2006.01)

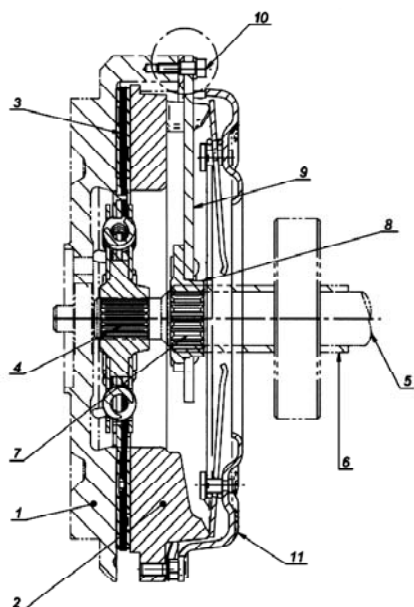
F16D 13/38 (2006.01)

(71) ZAKŁADY SPRZĘTU MECHANICZNEGO URSUS SPÓŁKA
Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Chełmno

(72) ZDRODOWSKI MAREK

(54) Zespół odbioru mocy w sprzęgłach, zwłaszcza do ciężkich ciągników

(57) Przedmiotem wzoru użytkowego jest zespół odbioru mocy w sprzęgłach zwłaszcza do ciężkich ciągników, jak ZETOR FORTERRA. Charakteryzuje się tym, że na powierzchni skrajnej wałka (6) odbiornika mocy ma wielowypust (7), na którym ma osadzoną piastę (8) napędu wałka (6) odbiornika mocy, mającą ramiona (9) piasty przechodzące przez wycięcia w osłonie (11) sprzęgła, w przeciwnej, skrajnej strefie połączone śrubami (10) z kołem zamachowym (1), przy czym śruby (10) łączą również osłonę (11) sprzęgła z kołem zamachowym (1).
(1 zastrzeżenie)



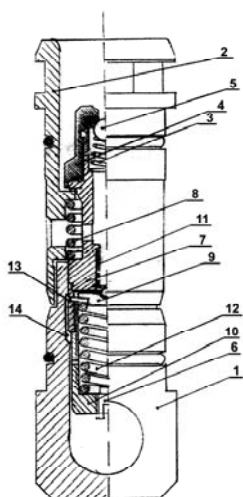
U1 (21) 124920 (22) 2016 03 02

(51) F16K 11/087 (2006.01)
F16K 15/02 (2006.01)
F15B 13/02 (2006.01)
E21D 23/16 (2006.01)

(71) TURLEJ RYSZARD, Zabrze
(72) TURLEJ RYSZARD

(54) Bateria zaworowa do stojaków hydraulicznych SHC

(57) W tulei zaworu przelewowego (7) baterii zaworowej do stojaków hydraulicznych SHC w miejscu najbliższej strefy wypływu cieczy hydraulicznej wykonane są otwory dodatkowe (13), a w osłonie zaworu (1), w strefie sąsiadującej z tymi otworami wykonane jest wybranie (14).
(1 zastrzeżenie)



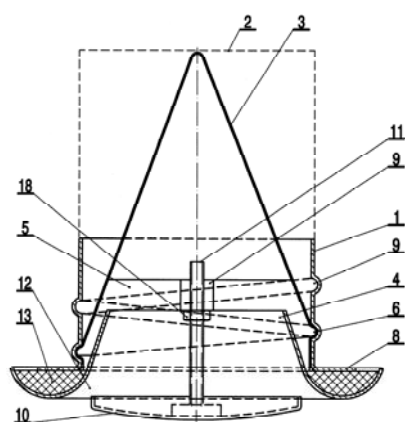
U1 (21) 124954 (22) 2016 03 10

(51) F24F 13/06 (2006.01)
F24F 13/062 (2006.01)

(71) MAZUR TOMASZ, Łańcut
(72) MAZUR TOMASZ

(54) Anemostat

(57) Anemostat złożony z tulejowego korpusu, łukowej kierownicy gardzielowej, przysłony wlotu powietrza osadzonej na regulacyjnym trzpieniu, odznacza się tym, że tuleja osadza (1) przewodu klimatyzacyjnego (2) ma kształtowy filtr (3) zaciskany łukową kierownicą gardzielową (4) poprzez uchwyt wkrętny (5) zaopatrzone w łukowe zaczepy chwytne (6) wprowadzane w obwodowe kanały tulei osadczą (1). Uchwyt wkrętny (5) łukowej kierownicy gardzielowej (4) ma tuleję ustalającą (9) położenie przysłony kanału wlotowego (10) poprzez nagwintowany trzpień (11) ustalania szczeliny wlotowej (12), a kształtowy filtr (3) zaciskany łukową kierownicą gardzielową (4) poprzez uchwyt wkrętny (5) ma przytwierdzoną kształtową uszczelkę (13).
(5 zastrzeżeń)



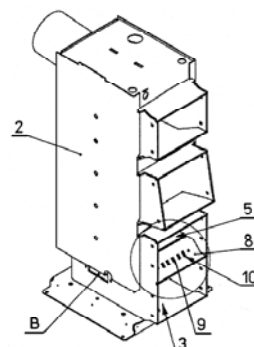
U1 (21) 124908 (22) 2016 02 29

(51) F24H 1/26 (2006.01)
F23L 1/00 (2006.01)

(71) KUŹMA MAREK PPUH STALMARK, Oświęcim
(72) OLBRZYMEK MARIUSZ; SOCHA TOMASZ

(54) Kocioł grzewczy

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest kocioł grzewczy, który zawiera obudowę z umieszczonym w niej korpusem (2), wewnątrz którego zlokalizowane są komora popielnika (3) oraz usytuowana nad nią i oddzielona od niej wodnym rusztem komora spalania (5), oraz zlokalizowane powyżej kanały grzewcze. Komora popielnika (3) i komora spalania (5) zamykane są drzwiczkami. Wewnątrz korpusu (2) kotła (1) na wysokości wodnego rusztu umieszczony jest od strony drzwiczek wspornik rusztu, z przesłoną (8) rozdzielającą komorę popielnika (3) od komory spalania (5), a w przesłonie (8) wykonany jest co najmniej jeden otwór (9), którego prześwit regulowany jest zasuwą (10).
(1 zastrzeżenie)



U1 (21) **124916** (22) 2016 03 01

(51) **F41J 1/01** (2006.01)

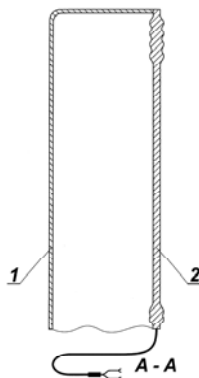
(71) IBCOL POLSKA SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Warszawa

(72) DRÓZD DAMIAN; PELC PAWEŁ; KOWALCZYK MARCIN; KUCHTA MARIUSZ; SKROBOT TOMASZ; HEESE MAGDA; ŁOPAT WALDEMAR

(54) **Termalna tarcza strzelnicza z nakładką**

(57) Termalna tarcza strzelnicza z elastyczną nakładką umożliwia szybkie nałożenie tarczy na figurę bojową. Termalna tarcza strzelnicza z nakładką składa się z kilku warstw włókien z tworzyw sztucznych, aluminiowego ekranu, oraz siatki oporowych drutów. Z tyłu tarczy (1) znajduje się elastyczna, mocująca nakładka (2).

(1 zastrzeżenie)



U1 (21) **124917** (22) 2016 03 01

(51) **F41J 1/01** (2006.01)

F41J 2/02 (2006.01)

F41G 3/26 (2006.01)

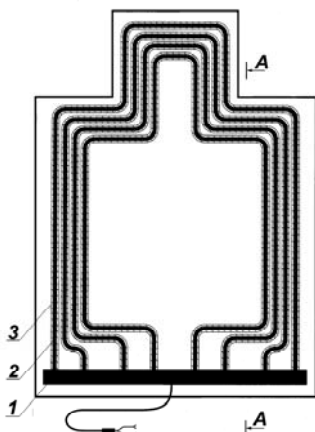
(71) IBCOL POLSKA SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Warszawa

(72) DRÓZD DAMIAN; PELC PAWEŁ; KOWALCZYK MARCIN; KUCHTA MARIUSZ; SKROBOT TOMASZ; HEESE MAGDA; ŁOPAT WALDEMAR

(54) **Termalna tarcza strzelnicza**

(57) Termalna tarcza strzelnicza służy do pozorowania celów podczas ćwiczeń w wykrywaniu i niszczeniu celów z użyciem kamer termowizyjnych. Termalna tarcza strzelnicza składa się z zasilającej magistrali (1), do której podłączone są oporowe druty (2), ułożone w termoodpornych koszulkach (3). Zasilająca magistrala (1) ułożona jest na dole termalnej tarczy strzelniczej. Oporowe druty (2) podłączone są do zasilającej magistrali (1). Całość tarczy pokryta jest odporną tkaniną. Z tyłu tarczy znajduje się odbijający ciepło ekran.

(1 zastrzeżenie)



U1 (21) **124918** (22) 2016 03 01

(51) **F41J 1/01** (2006.01)

F41J 2/02 (2006.01)

F41G 3/26 (2006.01)

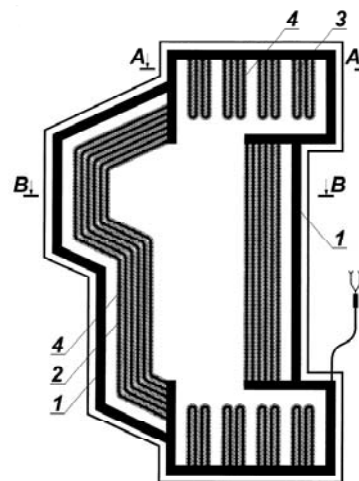
(71) IBCOL POLSKA SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Warszawa

(72) DRÓZD DAMIAN; PELC PAWEŁ; KOWALCZYK MARCIN; KUCHTA MARIUSZ; SKROBOT TOMASZ; HEESE MAGDA; ŁOPAT WALDEMAR

(54) **Termalna tarcza strzelnicza**

(57) Termalna tarcza strzelnicza służy do pozorowania celów podczas ćwiczeń w wykrywaniu i niszczeniu celów z użyciem kamer termowizyjnych. Termalna tarcza strzelnicza składa się z zasilającej magistrali (1), do której podłączone są oporowe druty (2 i 3), ułożone w termoodpornych koszulkach (4). Zasilająca magistrala (1) ułożona jest przy krawędziach termalnej tarczy strzelniczej. Oporowe druty (2) podłączone są do zasilającej magistrali (1). Oporowe druty (3) podłączone są pojedynczo, w pętlach do zasilającej magistrali (1). Całość tarczy pokryta jest odporną tkaniną. Z tyłu tarczy znajduje się odbijający ciepło ekran.

(1 zastrzeżenie)



DZIAŁ G

FIZYKA

U1 (21) **124944** (22) 2016 03 09

(51) **G01F 15/00** (2006.01)

G01F 15/18 (2006.01)

F16L 35/00 (2006.01)

B65D 55/02 (2006.01)

F16B 41/00 (2006.01)

(71) VESA FAŁĘCKA I FAŁĘCKI SPÓŁKA JAWNA, Gliwice

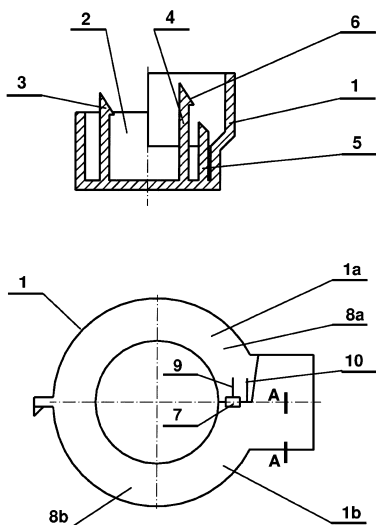
(72) WOŁCZYK ROMAN

(54) **Połączenie zatraskowe obejmy zabezpieczającej przyłącza urządzeń pomiarowych**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest połączenie zatraskowe obejmy przeznaczonej do zabezpieczania łączników gwintowych urządzeń

pomiarowych przed ingerencją osób nieuprawnionych, w szczególności obejmą zawiasowej. Zgodnie z wzorem użytkowym połączenie zatrzaskowe obejmą do zabezpieczania łączników gwintowych urządzeń pomiarowych w postaci obejmą (1) składającej się z dwóch półpięści (1a i 1b) połączonych za pomocą zawiasu, zakończonych na drugim końcu komorą (2) utworzoną przez ścianę czołową, ściany boczne oraz tylną ścianę zatrzasku stanowiącą przegrodę oddzielającą połączenie zatrzaskowe od półpięści (1a i 1b) obejmą (1), ma usytuowany w komorze (2) odchylający element (5), który jest umiejscowiony obok gniazda (4) od strony jego powierzchni ślizgowej (6), przy czym wysokość gniazda (4) jest większa od wysokości zaczepu (3) oraz co najmniej jeden zderzak (7) pozycjonujący położenie gniazda (4) jednego półpięści (1a) względem zaczepu (3) drugiego półpięści (1b). Zderzak (7) jest usytuowany prostopadle na zewnętrznej ścianie (8a) półpięści (1a), przy tym zderzak (7) jest podparty żebrem (9), wzdłuż którego rozciąga się szczelina (10).

(3 zastrzeżenia)



U1 (21) 125739 (22) 2016 11 09

(51) G09F 15/00 (2006.01)

B01D 46/42 (2006.01)

F24F 5/00 (2006.01)

(31) GM 46/2016 (32) 2016 03 03 (33) AT

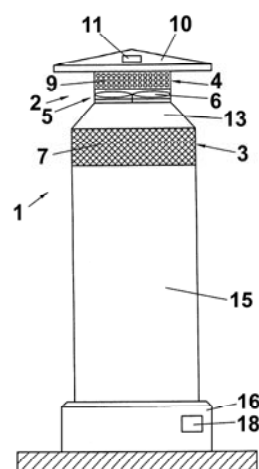
(71) KLUGE ANTON, Spittal an der Drau, AT

(72) KLUGE ANTON, AT

(54) Słupowy nośnik reklamy z układem filtracyjnym

(57) Słupowy nośnik reklamy (1) w postaci słupa ogłoszeniowego zawiera na swym górnym końcu układ filtracyjny (2) z jednym wlotem powietrza (3), do którego jest przyporządkowany jeden element filtracyjny (7). Z odstępem nad wlotem powietrza (3) jest przewidziany wylot powietrza (4) z blachą otworową (9), przez którą przefiltrowane powietrze wypływa z układu filtracyjnego (2). Między wlotem powietrza (3), a wylotem powietrza (4) jest przewidziana dmuchawa (5), która wytwarza strumień powietrza skierowany od dołu do góry. Nad wylotem powietrza (4) jest przewidziany dach (10) z czujnikiem deszczu (11).

(20 zastrzeżeń)



III. WYKAZY

WYKAZ NUMEROWY WYNALEZKÓW ZGŁOSZONYCH W TRYBIE KRAJOWYM

Nr zgłoszenia	Int. Cl.	Strona
1	2	3
415877	<i>H05H</i> (2006.01)	47
415989	<i>B62D</i> (2006.01)	18
416288	<i>A44B</i> (2006.01)	5
416289	<i>B65D</i> (2006.01)	20
416290	<i>C10M</i> (2006.01)	28
416291	<i>C10M</i> (2006.01)	28
416292	<i>C10M</i> (2006.01)	29
416293	<i>C10M</i> (2006.01)	29
416294	<i>C10M</i> (2006.01)	29
416295	<i>C10G</i> (2006.01)	27
416301	<i>F01D</i> (2006.01)	34
416302	<i>B66F</i> (2006.01)	22
416303	<i>F42B</i> (2006.01)	39
416304	<i>F24B</i> (2006.01)	38
416305	<i>E04C</i> (2006.01)	31
416306	<i>C02F</i> (2006.01)	24
416307	<i>E21D</i> (2006.01)	33
416308	<i>E04H</i> (2006.01)	32
416309	<i>A47C</i> (2006.01)	7
416310	<i>B29C</i> (2006.01)	15
416311	<i>F24J</i> (2006.01)	39
416312	<i>F16H</i> (2006.01)	36
416313	<i>H04N</i> (2006.01)	47
416314	<i>B65D</i> (2006.01)	19
416318	<i>B21B</i> (2006.01)	13
416319	<i>B21C</i> (2006.01)	13
416320	<i>C07C</i> (2006.01)	25
416321	<i>C07C</i> (2006.01)	25
416322	<i>C07C</i> (2006.01)	25
416323	<i>C07C</i> (2006.01)	26
416324	<i>C07C</i> (2006.01)	24
416325	<i>C07C</i> (2006.01)	24
416326	<i>B03C</i> (2006.01)	12
416331	<i>C10L</i> (2006.01)	28
416332	<i>C08L</i> (2006.01)	27
416333	<i>E21D</i> (2006.01)	33
416334	<i>C02F</i> (2006.01)	23
416335	<i>G01D</i> (2006.01)	40
416336	<i>A63H</i> (2006.01)	9
416337	<i>E01B</i> (2006.01)	30
416338	<i>E06B</i> (2006.01)	32
416339	<i>F24D</i> (2006.01)	39
416340	<i>B41M</i> (2006.01)	17
416341	<i>C01G</i> (2006.01)	23
416342	<i>E21D</i> (2006.01)	33
416343	<i>A23L</i> (2006.01)	3
416344	<i>B62D</i> (2006.01)	18
416345	<i>A41D</i> (2006.01)	4
416346	<i>A41D</i> (2006.01)	4

Nr zgłoszenia	Int. Cl.	Strona
1	2	3
416347	<i>A41D</i> (2006.01)	4
416348	<i>A41D</i> (2006.01)	5
416349	<i>G06F</i> (2013.01)	44
416350	<i>A61H</i> (2006.01)	8
416351	<i>G01F</i> (2006.01)	40
416352	<i>B01J</i> (2006.01)	11
416353	<i>A23L</i> (2016.01)	3
416355	<i>B01J</i> (2006.01)	11
416356	<i>B23K</i> (2014.01)	14
416357	<i>B23K</i> (2014.01)	14
416358	<i>C09J</i> (2006.01)	27
416359	<i>C07K</i> (2006.01)	27
416360	<i>G01N</i> (2006.01)	41
416362	<i>F16J</i> (2006.01)	36
416363	<i>B29C</i> (2006.01)	15
416364	<i>G06Q</i> (2012.01)	44
416365	<i>B65G</i> (2006.01)	21
416366	<i>A23B</i> (2006.01)	2
416369	<i>E03C</i> (2006.01)	31
416370	<i>A61B</i> (2006.01)	7
416372	<i>H01B</i> (2006.01)	45
416373	<i>H01B</i> (2006.01)	45
416374	<i>A01C</i> (2006.01)	2
416375	<i>H01J</i> (2006.01)	46
416376	<i>C01B</i> (2006.01)	23
416378	<i>G01R</i> (2006.01)	41
416379	<i>G01R</i> (2006.01)	42
416380	<i>G01R</i> (2006.01)	42
416381	<i>G01R</i> (2006.01)	42
416382	<i>G01R</i> (2006.01)	43
416383	<i>G01R</i> (2006.01)	43
416384	<i>A47G</i> (2006.01)	7
416386	<i>A61B</i> (2006.01)	8
416387	<i>B65D</i> (2006.01)	20
416388	<i>C09B</i> (2006.01)	27
416390	<i>C10L</i> (2006.01)	28
416391	<i>F03D</i> (2006.01)	34
416392	<i>A41D</i> (2006.01)	3
416393	<i>F02D</i> (2006.01)	34
416394	<i>A23B</i> (2006.01)	2
416395	<i>C07K</i> (2006.01)	26
416396	<i>B01D</i> (2006.01)	9
416397	<i>F21S</i> (2006.01)	37
416398	<i>H02K</i> (2006.01)	46
416399	<i>B07B</i> (2006.01)	13
416400	<i>A47B</i> (2006.01)	6
416401	<i>B02C</i> (2006.01)	11
416402	<i>B65H</i> (2006.01)	21
416403	<i>F16K</i> (2006.01)	37

Nr zgłoszenia	Int. Cl.	Strona
1	2	3
416404	<i>G06Q</i> (2012.01)	45
416405	<i>C12G</i> (2006.01)	30
416407	<i>F28F</i> (2006.01)	39
416408	<i>G06F</i> (2006.01)	44
416409	<i>A61M</i> (2006.01)	9
416411	<i>E21C</i> (2006.01)	33
416412	<i>B64D</i> (2006.01)	19
416413	<i>B01D</i> (2006.01)	10
416414	<i>F16K</i> (2006.01)	36
416415	<i>A61K</i> (2006.01)	8
416416	<i>C09J</i> (2006.01)	27
416418	<i>B21B</i> (2006.01)	13
416420	<i>F24B</i> (2006.01)	38
416421	<i>A47C</i> (2006.01)	6
416422	<i>B65B</i> (2006.01)	19
416424	<i>H01M</i> (2006.01)	46
416428	<i>A47B</i> (2006.01)	5
416429	<i>B29C</i> (2017.01)	16
416430	<i>B30B</i> (2006.01)	16
416431	<i>A47C</i> (2006.01)	6
416432	<i>H02K</i> (2006.01)	47
416433	<i>F24C</i> (2006.01)	38
416434	<i>F23G</i> (2006.01)	37
416435	<i>B21H</i> (2006.01)	14
416436	<i>A47C</i> (2006.01)	7
416437	<i>B29C</i> (2017.01)	16
416438	<i>H01M</i> (2006.01)	46
416440	<i>B02C</i> (2006.01)	11
416441	<i>B01D</i> (2006.01)	10
416442	<i>F03G</i> (2006.01)	35
416443	<i>C10L</i> (2006.01)	28
416444	<i>B67D</i> (2010.01)	22
416445	<i>B61L</i> (2006.01)	17
416446	<i>G01L</i> (2006.01)	41
416447	<i>A61K</i> (2006.01)	8
416448	<i>B29C</i> (2006.01)	15
416449	<i>B05B</i> (2006.01)	12
416450	<i>C04B</i> (2006.01)	24
416451	<i>E21B</i> (2006.01)	32
416452	<i>B32B</i> (2006.01)	17
416461	<i>B23Q</i> (2006.01)	15
416462	<i>F16H</i> (2006.01)	35
416463	<i>F16H</i> (2006.01)	36
416464	<i>F04B</i> (2006.01)	35
416581	<i>E04F</i> (2006.01)	31
416691	<i>C07D</i> (2006.01)	26
417018	<i>A61B</i> (2006.01)	7
417362	<i>B02C</i> (2006.01)	12
417485	<i>B65D</i> (2006.01)	20

1	2	3
417630	E04G (2006.01)	32
418180	B66C (2006.01)	22

1	2	3
419531	B62K (2006.01)	18
420674	B65D (2006.01)	21

1	2	3
420695	A01N (2006.01)	2

WYKAZ NUMEROWY WZORÓW UŻYTKOWYCH
ZGŁOSZONYCH W TRYBIE KRAJOWYM

Nr zgłoszenia	Int. Cl.	Strona
1	2	3
124905	A47G (2006.01)	49
124908	F24H (2006.01)	55
124910	B60R (2006.01)	50
124912	A47C (2006.01)	48
124914	A63B (2006.01)	49
124915	A61H (2006.01)	49
124916	F41J (2006.01)	56
124917	F41J (2006.01)	56
124918	F41J (2006.01)	56
124920	F16K (2006.01)	55
124921	E04C (2006.01)	53
124922	E01F (2016.01)	53

Nr zgłoszenia	Int. Cl.	Strona
1	2	3
124923	A24F (2006.01)	48
124924	E01B (2006.01)	52
124925	E01F (2016.01)	53
124928	A47C (2006.01)	48
124929	B63B (2006.01)	51
124930	E05B (2006.01)	54
124931	F16D (2006.01)	54
124932	B32B (2006.01)	50
124934	E04C (2006.01)	53
124935	E05B (2006.01)	54
124936	B60P (2006.01)	50
124937	E04H (2006.01)	54

Nr zgłoszenia	Int. Cl.	Strona
1	2	3
124938	B63B (2006.01)	51
124939	B61D (2006.01)	51
124940	B60Q (2006.01)	50
124941	B61D (2006.01)	51
124942	E04F (2006.01)	53
124943	B63H (2006.01)	52
124944	G01F (2006.01)	56
124947	A01K (2006.01)	48
124954	F24F (2006.01)	55
125701	B66B (2006.01)	52
125739	G09F (2006.01)	57
125926	B62D (2006.01)	51

WYKAZ ZGŁOSZEŃ MIĘDZYNARODOWYCH (PCT),
KTÓRE WESZŁY W FAZĘ KRAJOWĄ

Numer publikacji międzynarodowej	Numer zgłoszenia krajowego
1	2
WO14/201594	415877
WO15/033315	417485
WO15/037787	416418

Numer publikacji międzynarodowej	Numer zgłoszenia krajowego
1	2
WO15/050466	417018
WO15/158957	125701

INFORMACJE DOTYCZĄCE ZGŁOSZEŃ WYNAŁAZKÓW
I WZORÓW UŻYTKOWYCH, O KTÓRYCH OGŁOSZENIE UKAZAŁO SIĘ
POPRIEDNIO W BIULETYNACH URZĘDU PATENTOWEGO

Nr zgłoszenia macierzystego	Numer BUP, w którym ogłoszono o zgłoszeniu macierzystym	Symbol MKP pod którym ogłoszono o zgłoszeniu macierzystym	Nr zgłoszenia wydzielonego	Data zgłoszenia wydzielonego	Symbol MKP zgłoszenia wydzielonego
410258	15/2015	A61K 31/422 A61K 31/27 A61K 31/437 A61K 31/7048 A61K 31/365 A61K 31/4985 A61P 33/00	420160	2013.01.31	A61K 31/422 A61K 31/27 A61K 31/437 A61K 31/7048 A61K 31/365 A61K 31/4985 A61P 33/00

WNIOSKI O UDZIELENIE PRAWA OCHRONNEGO NA WZÓR UŻYTKOWY
ZGŁOSZONY UPRIEDNIO JAKO WYNAŁAZEK

Nr zgłoszenia wzoru użytkowego	Nr zgłoszenia macierzystego	Nr i rok wydania Biuletynu Urzędu Patentowego
125460	411925	2/2016
125759	393327	13/2012
125847	401128	8/2014
126271	402562	16/2014
126406	407714	21/2015
126408	407716	21/2015
126409	407717	21/2015
126425	407502	19/2015
126480	398408	19/2013

IV. INFORMACJE

INFORMACJA O ZŁOŻENIU TŁUMACZENIA NA JĘZYK POLSKI ZASTRZEŻEŃ PATENTOWYCH EUROPEJSKIEGO ZGŁOSZENIA PATENTOWEGO

Poniższe zestawienie zawiera: numer zgłoszenia europejskiego, klasy według międzynarodowej klasyfikacji patentowej, zgłaszającego, tytuł (w języku polskim)

12806356.7

A61K 9/48 (2006.01)
A61K 31/7004 (2006.01)
A61P 15/08 (2006.01)

LO. LI. Pharma S.r.l.

Kompozycja farmaceutyczna zawierająca myo-inozytol
i D-chiroinozytol

SPIS TREŚCI

OGŁOSZENIA O ZGŁOSZONYCH W URZĘDZIE PATENTOWYM WYNALAZKACH I WZORACH UŻYTKOWYCH

I. WYNALAZKI

DZIAŁ A	Podstawowe potrzeby ludzkie	2
DZIAŁ B	Różne procesy przemysłowe; transport	9
DZIAŁ C	Chemia i metalurgia	23
DZIAŁ E	Budownictwo; górnictwo; konstrukcje zespolone	30
DZIAŁ F	Mechanika; oświetlenie; ogrzewanie; uzbrojenie; technika minerska	34
DZIAŁ G	Fizyka	40
DZIAŁ H	Elektrotechnika	45

II. WZORY UŻYTKOWE

DZIAŁ A	Podstawowe potrzeby ludzkie	48
DZIAŁ B	Różne procesy przemysłowe; transport	50
DZIAŁ E	Budownictwo; górnictwo; konstrukcje zespolone	52
DZIAŁ F	Mechanika; oświetlenie; ogrzewanie; uzbrojenie; technika minerska	54
DZIAŁ G	Fizyka	56

III. WYKAZY

Wykaz numerowy wynalazków zgłoszonych w trybie krajowym	58
Wykaz numerowy wzorów użytkowych zgłoszonych w trybie krajowym	59
Wykaz zgłoszeń międzynarodowych (PCT), które weszły w fazę krajową	59
Informacje dotyczące zgłoszeń wynalazków i wzorów użytkowych, o których ogłoszenie ukazało się poprzednio w Biuletynach Urzędu Patentowego	60
Wnioski o udzielenie prawa ochronnego na wzór użytkowy zgłoszony uprzednio jako wynalazek	60

IV. INFORMACJE

Informacja o złożeniu tłumaczenia na język polski zastrzeżeń patentowych europejskiego zgłoszenia patentowego	61
---	----

K O M U N I K A T

Departament Wydawnictw Urzędu Patentowego RP informuje, że przyjmuje przedpłatę na prenumeratę niżej wymienionych wydawnictw na rok 2018.

Koszt prenumeraty rocznej wynosi:

- **Biuletyn Urzędu Patentowego. Wynalazki i Wzory użytkowe**
(26 numerów x 10,50 zł) = **273 zł**
- **Wiadomości Urzędu Patentowego**
(12 numerów x 23,10 zł) = **277,20 zł**

Zainteresowanych prosimy o wpłacanie powyższych kwot przelewem na konto UPRP:

NBP O/O Warszawa **93101010100025832231000000**

lub gotówką w Wydziale Rozpowszechniania Wydawnictw w terminie do 30 listopada 2017 roku.

Przy zakupie ww. wydawnictw w prenumeracie zwolnieni są Państwo z kosztów przesyłki.

Prosimy o terminowe dokonywanie przedpłat oraz o podawanie pełnych danych adresowych na przelewach.

Nie ulega zmianie forma prenumeraty Polskich Opisów Patentowych.

Wszelkich informacji udzielamy:

tel: **22 579 01 07**

22 579 01 13

22 579 02 24

faks: **22 579 04 55**

e-mail: **wydawnictwa@uprp**