



URZĄD PATENTOWY RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

BIULETYN

Urzędu Patentowego

Wynalazki i Wzory użytkowe

ISSN - 2543-5779 • Cena 10,50 zł (w tym 5% VAT) • Warszawa 2018

20

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.gov.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.

BIULETYN

Urzędu Patentowego

Wynalazki i Wzory użytkowe

Warszawa, dnia 24 września 2018 r.

Nr 20

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) 420886 (22) 2017 03 17

(51) A01B 1/02 (2006.01)

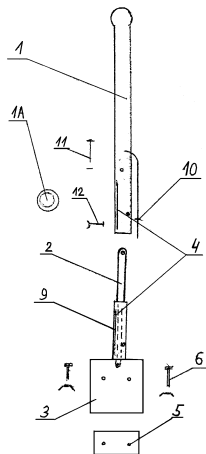
(71) MICHALCZYK KRZYSZTOF, Koluszki

(72) MICHALCZYK KRZYSZTOF

(54) Szpadel z amortyzatorem wstrząsów

(57) Szpadel z amortyzatorem wstrząsów i z styliskiem w kształcie okrągłym składa się z dwóch rur (1 i 9) nałożonych na siebie, wewnątrz tych rur (1 i 9) usytuowany jest amortyzator (2) połączony jednym końcem z cieńszą rurą (2) zakończoną szpadlem (3), a z drugim końcem ze styliskiem (1) w kształcie okrągłym za pomocą śruby z nakrętką (11) przy czym wewnątrz styliska (1) i rury (2) utworzone są wyłobienia (4) zabezpieczające obracanie się szpadla (4) zabezpieczające obracanie się szpadla wokół własnej osi, natomiast do styliska (1) podwieszony jest na cięgnie sworzeń (10) przeznaczony do blokowania amortyzatora (2) w celu przystosowania szpadla (2) do prac ziemnych.

(2 zastrzeżenia)



A1 (21) 420862 (22) 2017 03 15

(51) A01B 49/02 (2006.01)

A01B 49/06 (2006.01)

A01C 7/06 (2006.01)

(71) SZEWEA TOMASZ, Lipsko

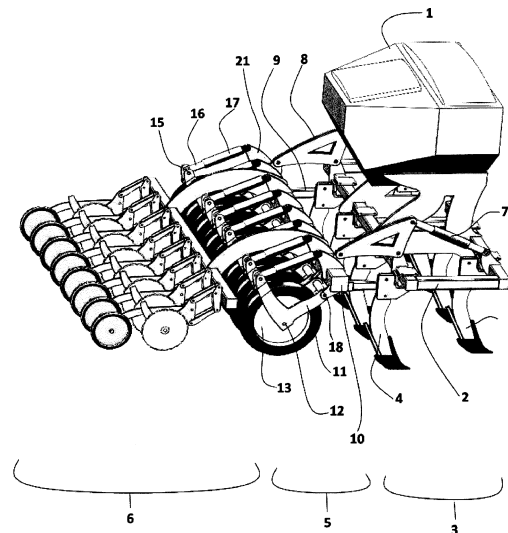
(72) SZEWEA TOMASZ

(54) Agregat uprawowo nawozowy siewny

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest agregat uprawowo nawozowo siewny zawierający zasobnik, sekcje siewną, przedział narzędziowy, redlice oraz wał kołowy zaopatrzone w usytuowane szeregowo koła oponowe. Urządzenie wyróżnia się konstrukcją przedziału kołowego. Agregat cechuje się zastosowaniem niezależnego, hydraulicznego zawieszenia kół. Każde z kół (13) wału kołowego (5) ma niezależne zawieszenie hydrauliczne zawierające umocowany do belki (10) za pośrednictwem łożyska (18) wahacz (11) oraz siłownik hydrauliczny jednostronnego działania (17) umocowany do wahacza (11) oraz belki (10), a nadto każdy siłownik hydrauliczny jedno-

stronnego działania (17) jest połączony do jednego z co najmniej dwóch niezależnych układów hydraulicznych.

(3 zastrzeżenia)



A1 (21) 420967 (22) 2017 03 23

(51) A01C 1/06 (2006.01)

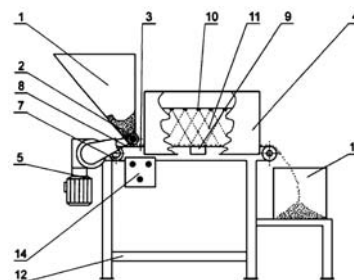
(71) UNIWERSYTET WARMIŃSKO-MAZURSKI W OLSZTYNIE, Olsztyn

(72) JADWISIEŃCZAK KRZYSZTOF; OBIDZIŃSKI SŁAWOMIR; MAJKOWSKA-GADOMSKA JOANNA; KALINIEWICZ ZDZIŚŁAW; MAJEWSKI TOMASZ

(54) Urządzenie do obróbki przedsiewnej nasion

(57) Urządzenie do obróbki przedsiewnej nasion, wyposażone w kosz zasypowy i zbiornik na obrobione nasiona charakteryzuje się tym, że w dnie kosza (1) zasypowego zamontowany jest dozownik (2) roweczkowy nasion, a pod nim zamontowany jest przenośnik (3) poziomy z umieszczonym pod nim wibratorem (9) osłonięty płaszczem (4) ochronnym. Nad przenośnikiem (3) poziomym zamontowany jest segmentowo układ (10) naświetlający składający się z trzech wymiennych zestawów diod LED emitujących światło białe, niebieskie, czerwone, co łącznie z płaszczem (4) ochronnym tworzy jednoczęściową komorę naświetlającą (11), natomiast na końcu przenośnika (3) wbudowano pojemnik (13) na naświetlone nasiona.

(1 zastrzeżenie)



A1 (21) 420833 (22) 2017 03 13

(51) A01D 34/00 (2006.01)

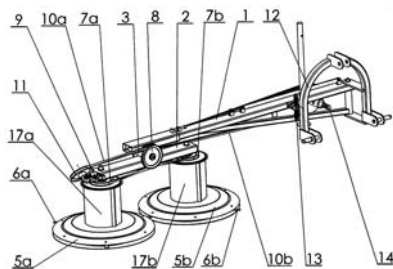
A01D 34/66 (2006.01)

A01D 34/63 (2006.01)

- (71) LISICKI JANUSZ FMR LISICKI, Pukinin
 (72) LISICKI JANUSZ; NOWAKOWSKI TOMASZ SYLWESTER
 (54) **Kosiarka rotacyjna zawieszana, w szczególności do ciągnika rolniczego**

(57) Wynalazek dotyczy kosiarki rotacyjnej, zawieszanej w szczególności do ciągnika rolniczego, obejmującej belkę nośną (1), jednym końcem mocowaną do ciągnika oraz belkę wahlową (2), połączoną do belki nośnej (1), na jej drugim końcu, poprzez oś wahlową (3) usytuowaną w środku długości belki wahlowej (2), przy czym w belce wahlowej (2), przy jej przeciwnych końcach, zamocowane są oś pierwsza obrotowego talerza pierwszego (5 a) z ostrzami tnącymi pierwszymi (6a) i z kołem pasowym pierwszym (7a) oraz oś druga obrotowego talerza drugiego (5b) z ostrzami tnącymi drugimi (6b) i kołem pasowym drugim (7b) przekładni pasowej, zaś na napędzanej osi wahlowej (3) osadzone jest koło pasowe trzecie (8) przekładni pasowej. Kosiarka charakteryzuje się tym, że oś wahlową (3) belki wahlowej (2) jest do niej prostopadła i jest usytuowana poziomo, koło pasowe trzecie (8) osadzone jest na pierwszym końcu osi wahlowej (3), natomiast przekładnia pasowa obejmuje ponadto napinacz (9) pasa klinowego pierwszego (10a), wyposażony w koło kątowe (11), leżące w płaszczyźnie odchylonej w stosunku do płaszczyzny koła pasowego trzeciego (8), zaś koło pasowe trzecie (8) osi wahlowej (3), koło pasowe drugie (7b), koło kątowe (11) i koło pasowe pierwsze (7a) połączone są pasem klinowym pierwszym (10a).

(8 zastrzeżeń)



A1 (21) 420909 (22) 2017 03 20

(51) A01G 31/00 (2018.01)

- (71) KAMIŃSKI MICHAŁ MARIAN, Michałów Grabina
 (72) KAMIŃSKI MICHAŁ MARIAN

(54) **Pożywka do hodowli kielków, zwłaszcza w warunkach domowych**

(57) Zgłoszenie dotyczy pożywki do hodowli kielków, zwłaszcza w warunkach domowych, cechującej się tym, że stanowi ją co najmniej jedna substancja wybrana z grupy obejmującej substancje mineralne, sole, probiotyki, witaminy oraz ich mieszaniny, w ilościach i w stosunkach wzajemnych gwarantujących wzbogacenie kielków nasion w elementy dobroczynne, zapewniające podwyższoną wartość dietetyczną kielków oraz ewentualnie substancje dodatkowe, zwiększające efektywność składników pożywki, do wprowadzania do wody, w której następuje aktywacja procesu kiełkowania nasion oraz do wody wykorzystywanej do przepłukiwania napęczniałych, aktywowanych nasion i kielków.

(7 zastrzeżeń)

A3 (21) 425343 (22) 2018 04 24

(51) A01K 1/015 (2006.01)

(61) 411436

- (71) CELPAP SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Wieliczka
 (72) JÓZEFOWICZ ANNA

(54) **Sposób wytwarzania ściółki higienicznej dla małych zwierząt, zwłaszcza dla kotów oraz ściółka higieniczna dla małych zwierząt, zwłaszcza dla kotów**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób wytwarzania ściółki higienicznej dla małych zwierząt, zwłaszcza kotów. Sposób realizu-

je się poprzez natryskiwanie koloidalnej zawiesiny 150 ÷ 350 ppm/l cząstek metalicznego srebra Ag lub miedzi Cu, korzystnie rozcieńczonej do 40 ml/l w glikolu propylenowym, przy czym cząstki metalu mają rozmiar od 3 do 100 nm, korzystnie od 6 do 12 nm, na powierzchnię mineralnego granulatu, charakteryzuje się tym, że miesza się go w proporcji 0,5 ÷ 99% z peletem organicznym i/lub ścinkami drewnianymi. Korzystnie koloidalną zawiesinę natryskuje się na pellet organiczny i/lub ścinki drewniane. Korzystnie peletem organicznym jest pellet ze słomy, z łusek ziarn i/lub ścinków drewnianych. Korzystnie koloidalną zawiesinę natryskuje się na pellet z mieszaniny substancji organicznych i mineralnych. Korzystnie substancjami mineralnymi mieszaniny są drobne frakcje perlitu, montmorillonitu, keramzytu, zeolitu, saponitu, bentonitu, diatomitu, silikatu i/lub ich mieszanin. Przedmiotem zgłoszenia jest również ściółka higieniczna dla małych zwierząt, zwłaszcza kotów, która ma postać granulatu z powłoką koloidalnej zawiesiny 150 ÷ 350 ppm/l cząstek metalicznego srebra Ag lub miedzi Cu w glikolu propylenowym, korzystnie rozcieńczonej do 40 ml/l w glikolu propylenowym, przy czym cząstki metalu mają rozmiar od 3 do 100 nm, korzystnie od 6 do 12 nm, charakteryzuje się tym, że ma w składzie od 1 do 99,5% części organicznych w postaci pelletu ze słomy, z łusek ziarn, ścinków drewnianych i/lub ich mieszaniny. Korzystnie ma w składzie od 1 do 99% pelletu z części organicznych zmieszanych z drobnymi frakcjami perlitu, montmorillonitu, keramzytu, zeolitu, saponitu, bentonitu, diatomitu, silikatu i/lub ich mieszanin.

(7 zastrzeżeń)

A1 (21) 420905 (22) 2017 03 20

(51) A01N 63/02 (2006.01)

A01N 25/08 (2006.01)

A01P 17/00 (2006.01)

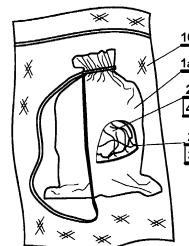
A01M 29/12 (2011.01)

- (71) KUNAGONE SPÓŁKA AKCYJNA, Chełmek
 (72) OLEJNICZAK ARTUR

(54) **Zestaw zapachowy, zwłaszcza zawieszka zapachowa dla kun**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest zestaw zapachowy, zwłaszcza zawieszka zapachowa dla kun, w szczególności do odstraszania kun domowych od samochodów stojących w garażu. Zestaw zapachowy, zwłaszcza zawieszka zapachowa dla kun, posiada zasobnik z przelotowymi kanalikami, korzystnie woreczek z organy lub wytłoczkę z zawieszem, korzystnie izolowany zewnętrzną usuwalną osłoną z folii, zawierający co najmniej dwa nośniki zapachu, korzystnie w postaci polimeru, charakteryzuje się tym, że w zasobniku ma nośniki (2) zapachu, którymi są włókna (3) okrywy włosowej ssaków, ekstrementy (4) zwierząt drapieżnych i/lub ich mieszaniny, korzystnie z woskiem, olejem, żelem poliakrylamidowym, najkorzystniej z dodatkiem roztworu kapsaicyny w postaci oleożywicy. Korzystnie nośnikiem (2) zapachu są włókna (3) sierści psa i/lub włosy ludzkie, najkorzystniej w proporcji 2/3 sierści psiej i 1/3 włosów ludzkich. Opcjonalnie mieszaniną nośników (2) zapachu są włókna (3) sierści psa i włosy ludzkie, korzystnie w proporcji 2,5 dkg sierści psiej, 1 dkg włosów ludzkich i 2 cm³ wosku, korzystnie parafinowego lub stearynowego zmieszanego w 2% wagowych z kapsaicyną.

(3 zastrzeżenia)



A1 (21) 420867 (22) 2017 03 16

(51) A45C 11/20 (2006.01)

B65D 81/38 (2006.01)

B65D 25/34 (2006.01)

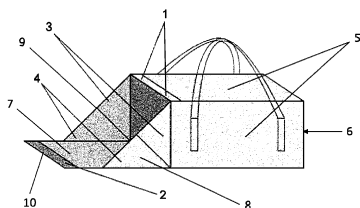
(71) FURMAŃSKI TOMASZ FURMIS, Mielec

(72) FURMAŃSKI TOMASZ

(54) **System zamknięcia pojemnika, zwłaszcza w formie torby do przewozu pizzy oraz pojemnik wyposażony w system zamknięcia**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest system zamknięcia pojemnika, zwłaszcza w formie torby do przewozu pizzy oraz pojemnik wyposażony w system zamknięcia. System zamknięcia pojemnika, obejmującego dno (6), ściany boczne (5) oraz klapę zamykającą (7) otwór pojemnika, której czołowa krawędź posiada przedłużenie (10) zachodzące na ścianę boczną (5), charakteryzuje się tym, że posiada magnesy (1, 4) i metalowe elementy (2, 3) o właściwościach magnetycznych mocowane do przedłużenia klapy (10) i do ściany bocznej (5), na którą przedłużenie zachodzi, przy czym magnesy (1, 4) oraz metalowe płytki (2, 3) o właściwościach magnetycznych mocowane są zasadniczo wzdłuż i po obu stronach linii zgięcia (9) elementu łączącego (8) boczną krawędź klapy zamykającej (7) z krawędzią ściany bocznej (5) wyznaczającą otwór pojemnika, przy czym linia zgięcia (9) dzieli element łączący (8) na dwie części.

(8 zastrzeżeń)



A1 (21) 420975 (22) 2017 03 23

(51) A47B 43/02 (2006.01)

A47F 5/11 (2006.01)

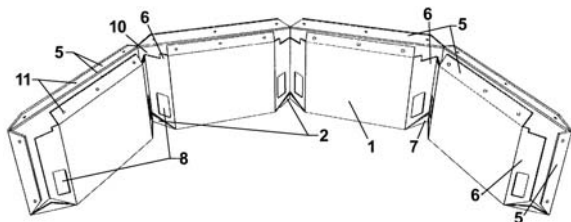
(71) BAŁEŁ PIOTR ZAAX PROJEKT, Inowrocław

(72) BAŁEŁ PIOTR

(54) **Samonośna konstrukcja przestrzenna, zwłaszcza do budowy mebli**

(57) Samonośna konstrukcja przestrzenna, zwłaszcza do budowy mebli, zawierająca złącza i ścianki charakteryzuje się tym, że zostaje utworzona przez złożenie wyciętego arkusza wzdłuż nacięć tworzących co najmniej dwa równoległe szeregi ciągów prostokątów (1) lub kwadratów (1) oddzielonych symetrycznie usytuowanymi trójkątami (2), których wierzchołki zbiegają się w linii nacięcia pierwszego szeregu, a kąt między nimi warunkuje kąt między powstałymi po złożeniu bokami przez dopełnienie do wartości 180° oraz trapezami (1) łączącymi te równoległe szeregi ciągów prostokątów (1) lub kwadratów (1) i które zaopatrzone są w zaginane trójkątne, trapezowe lub prostokątne zakładki (5), przy czym w drugim szeregu ciągów prostokątów (1) lub kwadratów (1) te prostokąty lub kwadraty oddzielone są symetrycznymi trapezami (6) stykającymi się krótszymi podstawami, które to podstawy usytuowane są w linii nacięcia pierwszego szeregu prostokątów (1) lub kwadratów (1), a między symetrycznie usytuowanymi trójkątami i symetrycznymi trapezami utworzone jest rombowe przelotowe wycięcie (7).

(7 zastrzeżeń)



A1 (21) 420806 (22) 2017 03 11

(51) A47B 87/00 (2006.01)

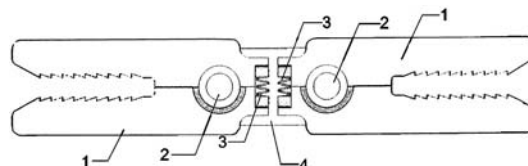
(71) KOKOT ŁUKASZ MEBLE TINA, Częstochowa

(72) KOKOT ŁUKASZ

(54) **Uniwersalny system mebli modułowych TransForm**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest uniwersalny system mebli modułowych schematycznie przedstawiony na rysunku. Jego istota polega na tym, że przy zachowaniu zalet produkcji seryjnej umożliwia on indywidualizację produktu. Innymi słowy dostosowanie do potrzeb użytkowników podczas całego okresu użytkowania produktu rozpoczynającego się już w chwili wyboru modułów. Uniwersalność systemu polega na dowolnym ustawieniu w przestrzeni elementów systemu, połączenia ich lub nie w dowolnej konfiguracji oraz ciągłą zmianę w dowolnej chwili oraz szerokie zastosowanie (m. in. siedzenie, leżenie, spanie) w wygodnych pozycjach. Jest to możliwe poprzez zastosowanie nowych rozwiązań projektowych, łączeniowych oraz funkcjonalnych mebli.

(3 zastrzeżenia)



A1 (21) 420852 (22) 2017 03 15

(51) A47C 27/08 (2006.01)

B29C 53/40 (2006.01)

(71) DROP ZONE SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Piotrków Trybunalski

(72) GREGORSKI MACIEJ

(54) **Sposób wytwarzania elementu pneumatycznego zespołu amortyzującego**

(57) Sposób wytwarzania elementu pneumatycznego zespołu amortyzującego polega na tym, że przygotowany wykrój, którego końce łączy się szczelnie i trwale na zakładkę, tak aby otwory usytuowane były co najmniej na jednej z szerszych ścianek spłaszczanego rulonu, po czym ścianki otwartych końców łączy się szczelnie wzdłuż jego krawędzi, a następnie zgina w kierunku przeciwnym do usytuowania końca rulonu i szczelnie oraz trwale mocuje do ścianki rulonu,

(1 zastrzeżenie)

A1 (21) 420853 (22) 2017 03 15

(51) A47C 27/08 (2006.01)

A47C 27/10 (2006.01)

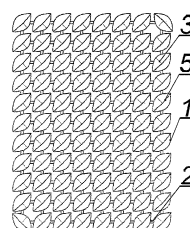
(71) DROP ZONE SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Piotrków Trybunalski

(72) GREGORSKI MACIEJ

(54) **Pneumatyczny zespół amortyzujący**

(57) Pneumatyczny zespół amortyzujący do stosowania w produkcji urządzeń amortyzujących, jak na przykład materacy gimnastycznych. Stanowią go elementy pneumatyczne (1) w postaci pionowo usytuowanych słupków z elastycznego materiału z tworzywa sztucznego, rozmieszczonych szeregowo. Każdy element pneumatyczny (1) zespołu amortyzującego stanowi rulon zakończony od góry i od dołu klinowymi grzbietami, których liniowe wierzchołki (5) są zagięte w przeciwną stronę, w stosunku do usytuowania końca (3) rulonu.

(6 zastrzeżeń)



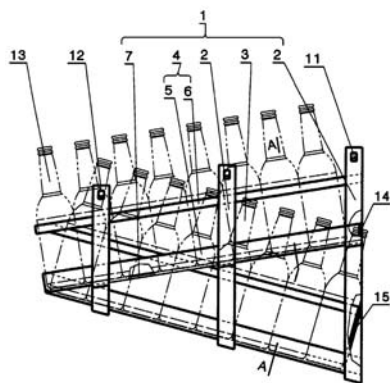
A1 (21) **420950** (22) 2017 03 22(51) **A47F 1/12** (2006.01)**A47F 3/08** (2006.01)**F25D 25/00** (2006.01)(71) MASTERPIECE FACTORY SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Lublin

(72) WÓJCIK TOMASZ

(54) **Urządzenie do ustawiania i przemieszczania
towarów na półkach klimatyzowanych szaf
lub gablot**

(57) Urządzenie do ustawiania i przemieszczania towarów na półkach klimatyzowanych szaf lub gablot, zawiera wsporniki (2) i przytwierdzone do nich: płytę działową (3), płytę boczną (4) i bieżnię (7), a te scalone elementy tworzą korpus (1) przystosowany do osadzania we wnętrzu tych szaf lub gablot. Osadzona na wspornikach (2) bieżnia (7) utworzona jest z pręta uformowanego w kształcie litery U i na całej długości, to jest od początku ramienia pierwszego, łukowej części i ramienia drugiego tworzy równię pochyłą o kącie nachylenia do poziomu pod kątem $15^\circ \pm 5^\circ$. Wsporniki (2) wyposażone są w hakowate zaczepy (11) lub w otwory (12) do mocowania urządzenia do ścian szafki lub gabloty. Płyta boczna (4) utworzona jest z pasa dolnego (5) i pasa górnego (6), przy czym pas dolny (5) przytwierdzony jest do wsporników (2) na wysokości bieżni (7), a pas górny (6) przytwierdzony jest do wsporników (2) powyżej bieżni (7) na wysokości większej niż odległość położenia środka ciężkości opakowanego towaru (13) od podstawy opakowania. Między płytą działową (3) a pasem dolnym (5) i pasem górnym (6), na końcu bieżni (7), jest zamocowana przegroda pozycjonująca (15).

(6 zastrzeżeń)

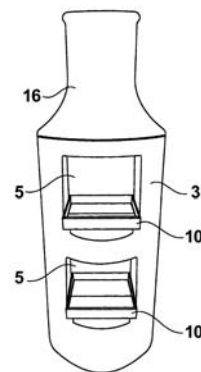
A1 (21) **424882** (22) 2018 03 14(51) **A47F 5/11** (2006.01)**A47F 5/16** (2006.01)**B65D 5/52** (2006.01)**G09F 1/06** (2006.01)

(31) 20 2017101568.8 (32) 2017 03 17 (33) DE

(71) Panther Packaging GmbH & Co.KG, Tornesch, DE
(72) WINKLER OLIVER, DE(54) **Samoustawialny stojak regałowy do prezentacji
towarów**

(57) Samoustawialny stojak zawierający boczną powierzchnię stojaka z dwoma bocznymi ściankami (3) i dwuwypukłym przekrojem poprzecznym i co najmniej jedną półkę regałową, przy czym boczna powierzchnia stojaka ma co najmniej jeden przełotowy otwór (5), który jest wykonany przez przeciwległe wycięcia w ściankach bocznych, a w otworze (5) w bocznej powierzchni stojaka znajduje się co najmniej jedna półka regałowa. Dolna strona otworu ma wkładkę, a wkładka wzdłuż swojej dłuższej osi L jest przynajmniej częściowo nacięta lub ma otwór i wkładka jest połączona z boczną powierzchnią stojaka.

(10 zastrzeżeń)

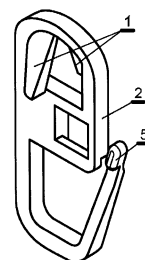
A1 (21) **420834** (22) 2017 03 13(51) **A47H 15/04** (2006.01)**A47H 13/12** (2006.01)**A47H 3/00** (2006.01)(71) KUREK JÓZEF KARPOL PRZEDSIĘBIORSTWO
PRODUKCYJNO-HANDLOWE, Tymbark

(72) KUREK JÓZEF

(54) **Zawiesie suwakowe w kanałach belek, zwłaszcza
do szyn podsufitowych**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest zawiesie suwakowe w kanałach belek, zwłaszcza do szyn podsufitowych, szczególnie przydatne do umieszczania w karniszach kanałowych. Zawiesie do kanałów w belkach, zwłaszcza do szyn podsufitowych, posiada część mocującą (2), umieszczaną w kanale ze wzdłużną szczeliną i połączoną z nią część przyłączeniową w postaci agrafki. Część mocująca (2) ma ukośnie odchylone sprężynujące występy (1) po dwóch stronach, których wymiar poprzeczny względem osi kanału jest większy od szerokości szczeliny. Korzystnie występy (1) są w postaci skrzydełek rozszerzających się w kanale przy obciążeniu części przyłączeniowej. Korzystnie część przyłączeniowa jest w postaci haczyka o kształcie litery U, którego pierwsze ramię połączone jest z częścią mocującą (2), a drugie ramię (5) opiera się o występ części mocującej (2). Korzystnie pomiędzy sprężynującymi wystęпами (1) ma łącznik. Korzystnie sprężynujące występy (1) zamocowane są do kabłąka. Rozwiązania umożliwiają szybkie umieszczenie dodatkowego zaczepu w wybranym miejscu kanału karnisza, bez konieczności przepinania innych zaczepów.

(5 zastrzeżeń)

A1 (21) **420914** (22) 2017 03 21(51) **A61B 1/247** (2006.01)**A61B 1/253** (2006.01)**A61C 19/00** (2006.01)(71) FOŁTA-MARTYSZ PAULINA GRUPOWA PRAKTYKA
LEKARSKA SPÓŁKA CYWILNA, Kozy;
MARTYSZ KRZYSZTOF GRUPOWA PRAKTYKA
LEKARSKA SPÓŁKA CYWILNA, Kozy

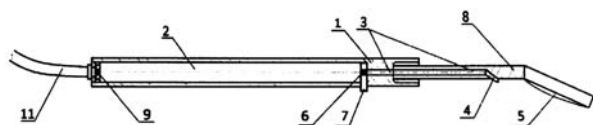
(72) MARTYSZ KRZYSZTOF

(54) **Lusterko dentystyczne**

(57) Lusterko dentystyczne charakteryzuje się tym, że w części chwytowej (1) znajduje się co najmniej jeden zbiornik (2) oraz kanał prowadzący (3) zakończony dyszą (4), której wylot jest skierowany

na zwierciadło (5), gdzie zwierciadło (5) jest pochylone względem wzdłużnej osi części chwytowej (1), natomiast pomiędzy zbiornikiem (2), a kanałem prowadzącym (3) znajduje się zawór (6) połączony z włącznikiem (7).

(15 zastrzeżeń)



A1 (21) 420826 (22) 2017 03 13

(51) A61B 5/04 (2006.01)

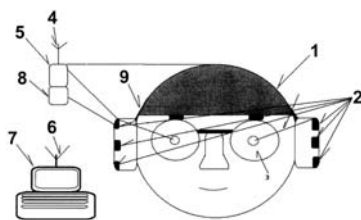
(71) BRZESKI ARKADIUSZ, Łódź

(72) BRZESKI ARKADIUSZ

(54) Urządzenie do wpływania i analizy pracy mózgu za pomocą fal rezonansowych

(57) Przedmiotem wynalazku jest urządzenie do wpływania i analizy pracy mózgu za pomocą fal rezonansowych emitowanych za pomocą generatora potrójnej fali akustycznej oraz co najmniej sześciu głośników (2), nadających względem siebie falę akustyczną na określonych częstotliwościach rezonansowych oraz sygnałów świetlnych generowanych przez światło stroboskopowe na częstotliwościach rezonansowych względem głośników. Urządzenie połączone jest z czujnikami pracy mózgu, które obrazują wpływ częstotliwości generowanych przez generator na jego pracę. Zebrane informacje są zbierane w module pamięci (5), a następnie przewodowe lub bezprzewodowo (4) przesyłane do komputera analizującego wpływ częstotliwości generowanych na określone części mózgu. Urządzenie do wpływania i analizy pracy mózgu za pomocą fal rezonansowych zrealizowane jest poprzez emisję fali dźwiękowej pomiędzy sześcioma głośnikami w ten sposób, że każdy głośnik nadaje częstotliwość nieznacznie wyższą lub niższą niż kolejny głośnik i w ten sposób wytwarzana jest trzecia częstotliwość, występująca pomiędzy pracującymi głośnikami dla przykładu, pierwszy głośnik emituje falę o wartości 33 Hz a drugi ustawiony względem pierwszego emituje sygnał o wartości 42 Hz, fala rezonansowa występująca pomiędzy głośnikami wynosi 9 Hz, jest zatem falą Bergera (Alfa), która oddziałuje na określoną część mózgu. Jednocześnie na użytkownika oddziałują nadal dwie częstotliwości o wartościach 33 i 42 Hz, które są falami z zakresu gamma, których to rytm towarzyszy działaniu i funkcjom motorycznym. Obraz aktywności mózgu można na bieżąco analizować przy pomocy czujników umieszczonych na głowie pacjenta (1), analizowanych następnie przez komputer.

(2 zastrzeżenia)



A1 (21) 420955 (22) 2017 03 22

(51) A61B 17/68 (2006.01)

A61B 17/72 (2006.01)

A61B 17/74 (2006.01)

A61B 17/76 (2006.01)

(71) MEDGAL SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Książyno

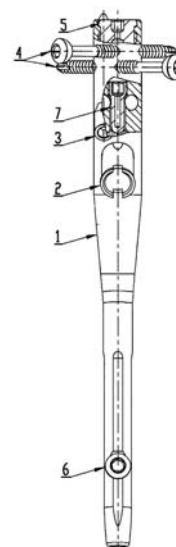
(72) BOROWSKI JÓZEF

(54) Rekonstrukcyjny gwoździć udowy do leczenia złamań w obrębie szyjki kości udowej i krętarza większego

(57) Rekonstrukcyjny gwoździć udowy do leczenia złamań w obrębie szyjki kości udowej i krętarza większego, zawierający udowy

gwoździć śródszpikowy (1), przez który przechodzi szyjkowa śruba kostna (2), usytuowana pod kątem 120° do 135° względem osi długiej udowego gwoźdźcia śródszpikowego (1) i przechodząca przez otwór w części proksymalnej gwoźdźcia śródszpikowego (1), przy czym ta szyjkowa śruba kostna (2) jest blokowana przed obrotem i przesuwem za pomocą śruby kompensacyjnej, wprowadzonej w gwintowany otwór w osi długiej proksymalnego odcinka gwoźdźcia śródszpikowego (1), zaś powyżej otworu pod szyjkową śrubę kostną (2) znajduje się co najmniej jeden gwintowany otwór pod szpilkę antyrotacyjną (3) o osi usytuowanej równolegle do osi otworu pod szyjkową śrubę kostną (2) i korzystnie pobocznie względem osi długiej gwoźdźcia śródszpikowego (1), zaś w odcinku dystalnym gwoźdźcia śródszpikowego (1) znajduje się co najmniej jeden otwór pod śrubę kostną (2), którego oś jest usytuowana prostopadle do osi długiej gwoźdźcia śródszpikowego (1), charakteryzujący się tym, że nad otworami pod szpilki antyrotacyjne (3) w proksymalnym odcinku gwoźdźcia śródszpikowego (1) znajdują się dwa gwintowane otwory pod śruby rekonstrukcyjne (4) do rekonstrukcji krętarza większego kości udowej, o osiach usytuowanych prostopadle do osi długiej gwoźdźcia śródszpikowego (1) i korzystnie usytuowane pobocznie względem tej osi długiej, przy czym osie tych otworów pod śruby rekonstrukcyjne (4) są usytuowane pod kątem β , δ w zakresie 10° - 85° po obu stronach względem osi otworu pod szyjkową śrubę kostną (2).

(4 zastrzeżenia)



A1 (21) 420802 (22) 2017 03 10

(51) A61F 2/06 (2013.01)

A61L 27/00 (2006.01)

D04B 1/22 (2006.01)

(71) TRICOMED SPÓŁKA AKCYJNA, Łódź

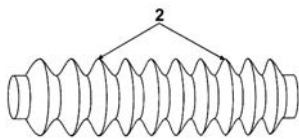
(72) DOBROWOLSKA ANNA; SUJKA WITOLD;
GAŚSIOROWSKI TOMASZ

(54) Sposób wytwarzania karbików centrycznych protez naczyniowych

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób wytwarzania karbików centrycznych (2) protez naczyniowych, zabezpieczających protezę naczyniową przed niekontrolowanym załamaniem się jej światła podczas użytkowania w organizmie ludzkim, przeznaczonych dla potrzeb chirurgii naczyniowej. Sposób ten polega na wykonaniu opłotów karbikujących (2) i wyciągnięciu nici poliestrowej raz z jednej raz z drugiej przeciwległej strony, w wyniku czego powstają pętelki. Opłoty karbikujące są wykonane na całej długości formy, a odległości pomiędzy opłotami karbikującymi są od 0,5 cm do 1,0 cm. Następnie dzianinę z karbikami centrycznymi (2) formuje się najpierw w temperaturze 180 - 240°C przez okres 10 - 40 minut i później w temperaturze 200 - 280°C przez okres 10 - 40 minut, po czym dzianinę z karbikami centrycznymi (2) poddaje się obróbce mokrej w temperaturze 100 - 150°C pod ciśnieniem 1 - 2 atmosfer i na za-

kończenie dzianinę z karbikami centrycznymi (2) suszy się w temperaturze 40 - 90°C.

(1 zastrzeżenie)



A1 (21) 420944 (22) 2017 03 22

(51) A61F 2/32 (2006.01)

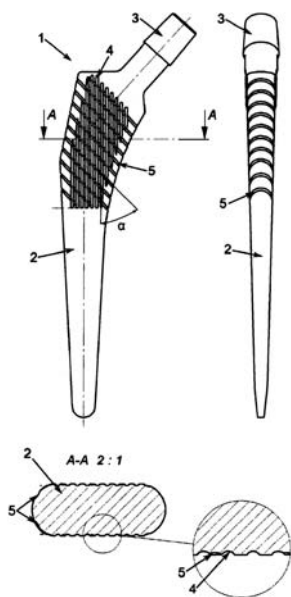
(71) MEDGAL SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Księżyńo

(72) BOROWSKA-SKARZYŃSKA URSZULA

(54) Część udowa endoprotezy stawu biodrowego

(57) Zgłoszenie dotyczy części udowej (1) endoprotezy stawu biodrowego zawierającej podłużny trzpień (2) przystosowany do umieszczania w kości udowej pacjenta, którego pole przekroju poprzecznego maleje w kierunku od góry do dołu trzpienia (2), szyjkę (3) przystosowaną do montowania na niej protezy główki stawu biodrowego, która to szyjka jest umieszczona w górnej części trzpienia (2) i orientowana skośnie do osi wzdłużnej tego trzpienia (2), charakteryzująca się tym, że trzpień (2) zawiera na swojej powierzchni co najmniej dwie grupy rowków zasiedleńczych (4, 5), w których umieszczony jest czynnik wspomagający osteointegrację.

(19 zastrzeżeń)



A1 (21) 420876 (22) 2017 03 16

(51) A61F 5/01 (2006.01)

(71) KONOWROCKI ROBERT, Otwock; PISARSKI DOMINIK,
Warszawa; SZMIDT TOMASZ, Warszawa

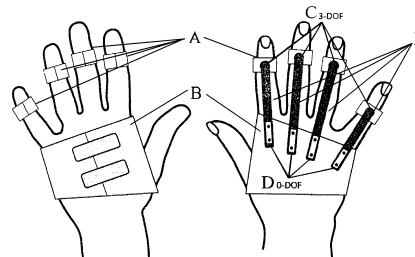
(72) KONOWROCKI ROBERT; PISARSKI DOMINIK;
SZMIDT TOMASZ

(54) Sposób mocowania aktywnych, warstwowych
materiałów inteligentnych, zwłaszcza
w dynamicznej ortezie kończyny górnej

(57) Niniejszy wynalazek dotyczy sposobu mocowania aktywnych elementów wykonanych z warstwowych materiałów inteligentnych (E) w dynamicznej ortezie dłoni. Przy ich pomocy generowany jest moment gnący, który - działając na ramieniu o wartości L odpowiadającej długości aktywnego elementu - wspomaga ruch palców dłoni pacjenta z niedowładem kończyny górnej. Proponowany sposób mocowania ww. elementów inteli-

gentnych umożliwia oddziaływanie powstałej siły na uchwyt (A), w którym zamocowany jest palec dłoni.

(4 zastrzeżenia)



A1 (21) 420842 (22) 2017 03 14

(51) A61H 1/02 (2006.01)

A61H 3/00 (2006.01)

A63B 22/02 (2006.01)

A63B 23/04 (2006.01)

A63B 24/00 (2006.01)

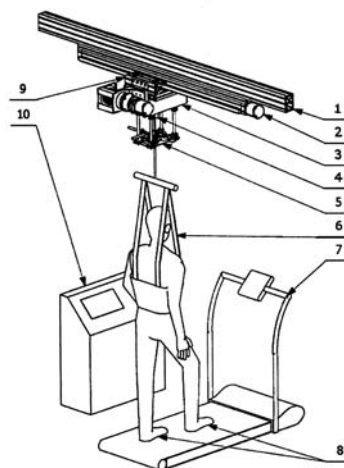
(71) POLITECHNIKA ŚLĄSKA, Gliwice

(72) DUDA SŁAWOMIR; KCIUK SŁAWOMIR;
GEMBALCZYK GRZEGORZ

(54) Urządzenie rehabilitacyjne dla osób
z niepełnosprawnością ruchową kończyn dolnych,
zwłaszcza do reedukacji chodu oraz sposób
sterowania urządzeniem

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest urządzenie rehabilitacyjne dla osób z niepełnosprawnością ruchową kończyn dolnych, zwłaszcza do reedukacji chodu, wyposażone w belkę suwnicową, po której porusza się wózek z wciągarką, do której przymocowana jest uprząż podtrzymująca osobę ćwiczącą chodzenie. Urządzenie to charakteryzuje się tym, że składa się też z bieżni treningowej (7), wyposażonej we wkładki do butów z czujnikami nacisku (8), rozmieszczonymi w przedniej i tylnej części każdej wkładki, jednostki sterującej (10) bieżnią treningową (7), belki (1) korzystnie suwnicowej, do której zamontowana jest na wózku (9) wciągarka (3) wyposażona w układ pomiaru kąta wychYLENIA liny (5) i czujnik siły naciągu liny (4). Przedmiotem zgłoszenia jest także sposób sterowania urządzeniem, który polega na tym, że rejestruje się pomiar sygnału z rezystancyjnych czujników nacisku (8) wkładek do butów, w które wyposażony jest pacjent, pomiar kąta wychYLENIA liny (5) w dwóch prostopadłych kierunkach, zgodnych z kierunkiem ruchu bieżni treningowej (7) oraz kierunkiem ruchu wózka (9) wciągarki (3), przy czym na podstawie zarejestrowanych wartości sygnałów jednostka sterująca (10) reguluje prędkość bieżni treningowej (7) tak, aby wartość siły naciągu liny (4) była utrzymywana na zadanym przez użytkownika poziomie, a kąt wychYLENIA liny (5) do $\varphi_{ref} = \pm 2,5^\circ$.

(4 zastrzeżenia)



A1 (21) **420968** (22) 2017 03 23

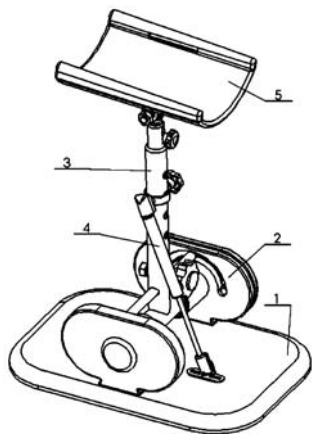
(51) **A61H 1/02** (2006.01)
A63B 23/04 (2006.01)

(71) POLITECHNIKA BIAŁOSTOCKA, Białystok
(72) BORKOWSKI PIOTR; STEPANIUK KATARZYNA; ZUZDA JOLANTA GRAŻYNA

(54) **Urządzenie do ćwiczeń stawu biodrowego**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest urządzenie do ćwiczeń stawów biodrowego człowieka znajdujący zastosowanie w rehabilitacji i usprawnianiu kończyny dolnej. Istotą zgłoszenia jest urządzenie do usprawniania ćwiczeń stawu biodrowego, w którym dzięki połączeniu rury z podnóżkiem możliwy jest obrót podnóżka o 90 stopni, co umożliwia zmianę płaszczyzny ruchu kąтового dźwigni ze strzałkowej na czołową. Urządzenie do czynnej rehabilitacji stawu biodrowego pozwala na wykonywanie izolowanych ćwiczeń (ruch zgięcia i wyprostu oraz ruch przywodzenia i odwodzenia) stawu biodrowego. Urządzenie składa się z pięciu głównych zespołów: podstawy (1), mechanizmu regulacji kąтового położenia dźwigni (2), dźwigni (3), tłumika/siłownika (4), podnóżka (5). Mechanizm regulacji kąтового położenia dźwigni (2) umożliwia płynną regulację kątową zakresu ruchu dźwigni. Zbudowany jest on z dwóch płyt, stanowiących obudowę mechanizmu, wewnątrz których umieszczono elementy ograniczające zakres ruchu dźwigni.

(3 zastrzeżenia)



A1 (21) **420979** (22) 2017 03 23

(51) **A61K 8/29** (2006.01)
A61Q 3/02 (2006.01)

(71) PAŁYSKA KRZYSZTOF BELL P.P.H.U., Józefów;
HEBDZYŃSKI MARIUSZ, Zielona Góra
(72) HEBDZYŃSKI MARIUSZ; PAŁYSKA KRZYSZTOF;
LAUDAŃSKA-MAJ ANNA

(54) **Kompozycja dodatku do lakieru i jej zastosowanie**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest kompozycja dodatku do lakieru do paznokci zawierająca: prekursor w ilości 5 - 35% wag. względem masy całej kompozycji, co najmniej jeden związek chelatujący w ilości 2 - 15% wag. względem masy całej kompozycji oraz co najmniej dwa rozpuszczalniki. Kompozycja ta charakteryzuje się tym, że prekursorem jest związek tytanu, oraz jej zastosowanie jako dodatku do lakierów do paznokci. Zgłoszenie obejmuje też zastosowanie przedmiotowej kompozycji.

(17 zastrzeżeń)

A1 (21) **420907** (22) 2017 03 20

(51) **A61K 9/10** (2006.01)
A61K 33/00 (2006.01)
A61P 19/02 (2006.01)

(71) BIOVICO SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Gdynia
(72) WILANDT ARTUR; LEMKE KRZYSZTOF; PROCEK JAN

(54) **Kompozycja w postaci żelu**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest nowa kompozycja zawierająca kwas hialuronowy, fosfolipidy, rozpuszczalne związki krzemu do zastosowania w układzie buforującym. Przedmiotem zgłoszenia jest również zastosowanie kompozycji do leczenia bólu stawów, uszkodzeń stawów/ścięgien, zapaleniu stawów w tym Reumatoidalnego Zapalenia Stawów (RZS), oraz jako induktor kolagenu, wypełniacz kosmetyczny.

(12 zastrzeżeń)

A1 (21) **420805** (22) 2017 03 10

(51) **A61L 27/06** (2006.01)
A61B 17/56 (2006.01)
A61F 2/28 (2006.01)

(71) PANKOWSKI MARIUSZ KLINIKA STOMATOLOGICZNA
DENMED, Toruń
(72) PANKOWSKI MARIUSZ

(54) **Sposób wytwarzania siatek tytanowych do odbudowy wyrostków kostnych jamy ustnej**

(57) Sposób wytwarzania siatek tytanowych do odbudowy wyrostków kostnych jamy ustnej mocowanej do układu kostnego jamy ustnej, polegający na wykonywaniu techniką druku 3D na podstawie projektu, charakteryzujący się tym, że proszek tytanowy spieka punktowo, laserem diodowym warstwa po warstwie z grubością warstw od 15 do 20 μm , do uzyskania grubości siatki od 0,1 do 0,2 mm, po czym warstwę zewnętrzną siatki poddaje wstępnej mechanicznej obróbce ścierniej, następnie prowadzi proces hydrosatynowania strumieniem mieszanki pereł szklanych o średnicy 50 μm i 3% nadtlenu wodoru (H_2O_2), po czym poddaje się kąpieli w mieszaninie kwasów: 25% kwasu siarkowego (H_2SO_4) i 5% kwasu fluorowodorowego (HF) w proporcjach 2 : 1 w temperaturze od 50 do 60°C przez 10 min, uzyskując struktury siatki o wielkości oczek od 0,5 do 2 mm, z zachowaniem otworów o średnicy 1 mm na brzegach siatki z minimalnymi odstępami między nimi 5 mm.

(3 zastrzeżenia)

A1 (21) **420817** (22) 2017 03 13

(51) **A61N 5/08** (2006.01)
A61B 18/24 (2006.01)

(71) DOBKOWSKI ZBIGNIEW, Świdnik
(72) DOBKOWSKI ZBIGNIEW

(54) **Antybakteryjny system układowy BSS-U++BSS-AIR++**

(57) Zgłoszenie dotyczy ochrony ludzkiego ciała przed chorobotwórczym skutkiem działania drobnoustrojów. Dzięki wykorzystaniu najnowszych lamp emitujących promieniowanie UVC 254 nm, które nie emitują do otoczenia ciepła i ozonu, możliwe jest działanie tych elementów w najbliższym otoczeniu ciała ludzkiego. Przedmiotowy system jako pierwszy system na świecie został zaprojektowany zgodnie z wymogami i kształtami ludzkiego ciała, tak by mógł działać skutecznie w miejscach najbardziej narażonych na wnikanie patogenów do ludzkich jam ciała (jama ustna, nosogardziel, ujście cewki moczowej). Zastosowany system zabezpieczeń pozwala chronić pacjenta przez przypadkowym zsunieniem urządzenia, a zastosowane ochrony i ekrany wzmacniające pozwalają na ukierunkowanie i wzmocnienie wiązki promieniowania UVC, a ekran ochronny zabezpiecza wzrok i skórę operatora. Dodatkowo po raz pierwszy zastosowano niskie napięcie prądu pochodzącego z baterii lub baterii solarnych i powerbanków, przez co cały system jest lekki i mobilny. Zastosowane materiały są bezpieczne dla ciała (nie uczulają), a ich lekkość zapobiega odleżynom i uciskom. Przedmiotowy system został zaprojektowany do działań krótkotrwałych (sesja to maksymalnie 20 sekund), rozłożonych czasowo na 3 - 4 razy w ciągu doby. Ilość sesji jest zależna od potencjalnego zagrożenia chorobowego (inne dla działań zapobiegawczych, a inne dla działań gdy doszło

do zakażenia i należy je wyeliminować). Dlatego też System BSS może być produkowany w kilku wariantach.

(1 zastrzeżenie)

A1 (21) 420877 (22) 2017 03 16

(51) A63B 71/06 (2006.01)

A63B 71/00 (2006.01)

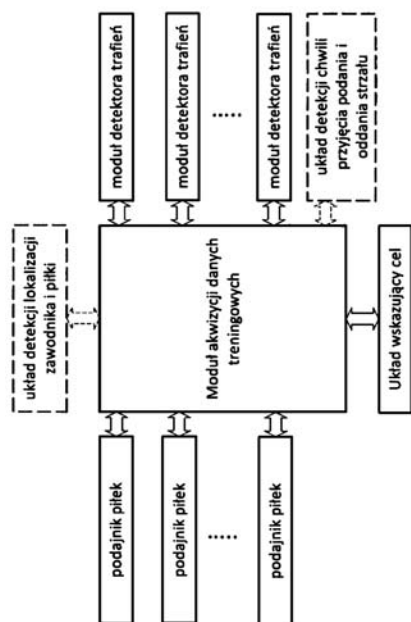
(71) SILSENSE TECHNOLOGIES SPÓŁKA AKCYJNA, Gliwice

(72) DANIEC KRZYSZTOF MICHAŁ;
BERESKA DAMIAN STEFAN; JĘDRASIAK KAROL;
NAWRAT ALEKSANDER MICHAŁ; KWIATKOWSKI JAN;
KOTERAS ROMAN

(54) Urządzenie treningowe

(57) Urządzenie treningowe schematycznie przedstawione na rysunku składa się z co najmniej jednego podajnika piłek, stanowiska zawodnika, układu wskazującego cel, co najmniej jednego modułu detektora trafień oraz modułu akwizycji danych treningowych. Istota urządzenia treningowego, polega na tym, że do detekcji piłki zastosowano przestrzenną macierz sensorów, przez co umożliwia on pomiar prędkości przelotowej piłki oraz miejsca jej trafienia. Ponadto, wysokie zagęszczenie czujników pomiarowych, wchodzących w skład sieci detektorów, pozwala na precyzyjne określenie miejsca trafienia piłki. Moduł akwizycji danych treningowych, bazując na danych, pochodzących z modułu detektora trafień, pozwala na gromadzenie, prezentację i analizę danych pomiarowych. Zastosowany mechanizm pozwala na spersonalizowaną analizę statystyczną zawodnika, dzięki czemu istnieje możliwość obiektywnej oceny jego skuteczności i stopnia wytrenowania.

(7 zastrzeżeń)



A1 (21) 420971 (22) 2017 03 23

(51) A63H 23/04 (2006.01)

A63H 30/04 (2006.01)

(71) SAJ GRZEGORZ, Mosty

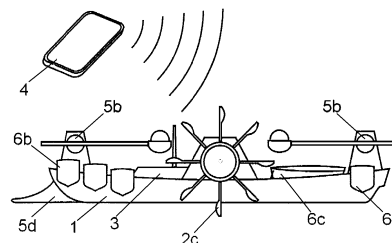
(72) SAJ GRZEGORZ

(54) Bezzałogowa jednostka pływająca jako sprzęt do rozgrywek, gier lub jako zabawka

(57) Bezzałogowa jednostka pływająca jako sprzęt do rozgrywek, gier lub jako zabawka, posiadająca kadłub zawierający osprzęt do prowadzenia walki, charakteryzuje się tym, że wyposażona jest w nadajnik fal elektromagnetycznych, odbiornik (3) fal elektromagnetycznych, zespół napędowy (2c) jednostki, przy czym odbiornik (3) fal elektromagnetycznych, zespół napędowy (2c) jednostki

oraz osprzęt (5b, 5d) do prowadzenia walki zamontowane są do kadłuba (1), przy czym nadajnik fal elektromagnetycznych lub inne urządzenie elektroniczne, oraz odbiornik (3) fal elektromagnetycznych wyposażone są w odpowiednie oprogramowanie do transmisji danych, umożliwiające zdalne sterowanie prędkością i kierunkiem poruszania się jednostki oraz osprzętem do prowadzenia walki. Korzystnie kadłub (1) wyposażony jest w co najmniej jeden element defensywny (6b, 6c).

(14 zastrzeżeń)



A1 (21) 420970 (22) 2017 03 23

(51) A63H 33/04 (2006.01)

F16B 12/10 (2006.01)

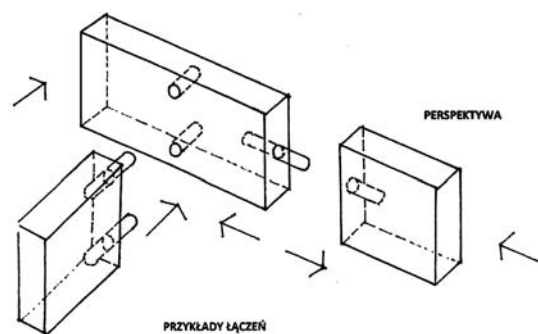
(71) GAWLAS STANISŁAW, Bielsko-Biała; GAWLAS PAWEŁ, Bielsko-Biała

(72) GAWLAS STANISŁAW; GAWLAS PAWEŁ

(54) Klocki uniwersalne i systemowe - łączenie klocków drewnianych dla dzieci na bolce i otwory celem konstruowania

(57) Przedmiotem zgłoszenia przedstawionym na rysunku są klocki łączone na bolce - kołki osadzone w otworach klocków pojedynczo lub wielokrotnie i systemowo nawierczanych cechując następujące informacje techniczne: klocki z drewna twardego, szlifowanego powtarzalne w określonych gabarytach; bolce drewniane o przekroju okrągłym, profilowane lub gładkie; otwory wiercone w klockach celem osadzenia bolców - kołków oraz łączenia klocków drewnianych o określonej lub zróżnicowanej średnicy i głębokości; gabaryty klocków, nawierczeń bolców mogą być także zróżnicowane z zachowaniem generalnej zasady łączenia klocków na bolce i otwory; wynalazek obejmuje także klocki i bolce wykonane z innego niż drewno materiału.

(1 zastrzeżenie)



A1 (21) 420908 (22) 2017 03 20

(51) A63H 33/16 (2006.01)

A63H 33/08 (2006.01)

(71) DPH COMPANY SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Warszawa

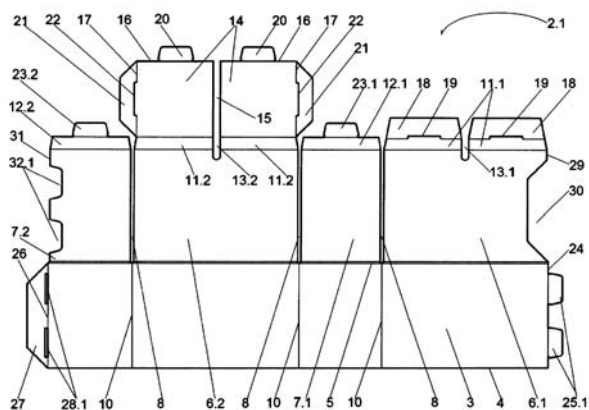
(72) LEWANDOWSKI ARTUR; MAKSYM ŁUKASZ

(54) Kłoczek - zabawka, w postaci wielościanu mającego dzieloną ściankę górną, uformowany z płaskiego wykoju

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest kłoczek - zabawka, w postaci wielościanu mającego dzieloną ściankę górną, zbiegającą do za-

sadniczo prostokątnych ścianek bocznych poprzez pochylone obszary brzegowe, który to klocek jest wydrążony wewnątrz i otwarty od strony spodniej i jest zestawiany z płaskiego wykroju. Klocek jest zestawiany z zagiętego, pojedynczego płaskiego wykroju (2.1) mającego człon obwodowy (3) w postaci wydłużonego prostokąta o długości odpowiadającej zewnętrznemu obrysowi klocka w płaszczyźnie podstawy klocka, który to człon obwodowy (3) ma pierwszą wzdłużną krawędź (4), będącą krawędzią odcięcia i stanowiącą końcową krawędź wykroju (2.1), oraz ma drugą wzdłużną krawędź (5) wyznaczoną linią bigowania, wzdłuż której to drugiej wzdłużnej krawędzi (5) do członu obwodowego (3) uchylnie przylegają panele ścianek bocznych obejmujących parę paneli zasadniczo tożsamych szerokich ścianek bocznych (6.1, 6.2) i parę paneli zasadniczo tożsamych wąskich ścianek bocznych (7.1, 7.2), między którymi to panelami ścianek bocznych (6.1, 6.2, 7.1, 7.2) znajdują się wąskie wybrania separacyjne (8) przebiegające prostopadłe do drugiej wzdłużnej krawędzi (5), przy czym wzdłuż krawędzi paneli ścianek bocznych (6.1, 6.2, 7.1, 7.2) przeciwległe rozmieszczone względem drugiej wzdłużnej krawędzi (5) członu obwodowego (3) przylegają uchylnie, odpowiednio, pierwsze pasy brzegowe (11.1, 11.2) do paneli szerokich ścianek bocznych (6.1, 6.2) oraz drugie pasy brzegowe (12.1, 12.2) do paneli wąskich ścianek bocznych (7.1, 7.2), przy czym pierwsze pasy brzegowe (11.1, 11.2) są dzielone przez środkowo przebiegające wybrania (13.1 i 13.2) zagłębiające się płytko, odpowiednio, w pole panelu pierwszej szerokiej ścianki bocznej (6.1) i w pole panelu drugiej szerokiej ścianki bocznej (6.2), a ponadto wzdłuż krawędzi pierwszego pasa brzegowego (11.2) rozmieszczonej przeciwległe względem panelu drugiej szerokiej ścianki bocznej (6.2) przylega uchylnie panel ścianki górnej (14), który ma szczelinowe wybranie (15) przebiegające środkowo przez całą szerokość ścianki górnej (14), łączące się z wybraniem (13.2) biegnącym przez drugi pas brzegowy (11.2), przy czym panel ścianki górnej (14) jest zaopatrzony przy skrajnej krawędzi końcowej (16) i przy skrajnych krawędziach bocznych (17) w dołączone uchylne elementy łączące do połączenia z panelami ścianek bocznych (6.1, 7.1, 7.2) za pośrednictwem, odpowiednio, pasów brzegowych (11.1, 12.1, 12.2), a wzdłuż końcowych krawędzi pasów brzegowych (11.1, 12.1, 12.2) są uchylnie dołączone elementy łączące do połączenia z panelem ścianki górnej (14), przy czym człon obwodowy (3) ma linie zagięcia poprzeczne do przebiegu członu obwodowego (3) wyznaczone poprzecznymi liniami bigowania (10) biegnącymi na przedłużeniu każdego wąskiego wybrania separacyjnego (8) między panelami ścianek bocznych (6.1, 6.2, 7.1, 7.2), w linii środkowej względem wybrania (8), oraz jest zaopatrzony przy końcowych krawędziach, pierwszej krawędzi końcowej (24) i drugiej krawędzi końcowej (26) w elementy łączące do połączenia końcowych krawędzi członu obwodowego (3) tak, że wymieniony człon obwodowy (3) jest dostosowany do obwodowego opasania paneli ścianek bocznych (6.1, 6.2, 7.1, 7.2) z przyleganiem powierzchni członu obwodowego (3) do powierzchni paneli ścianek bocznych (6.1, 6.2, 7.1, 7.2) w następstwie zagięcia wykroju (2.1) o kąt półpełny względem linii bigowania wyznaczającej drugą wzdłużną krawędź (5).

(12 zastrzeżeń)



DZIAŁ B

RÓŻNE PROCESY PRZEMYSŁOWE; TRANSPORT

A1 (21) 420874 (22) 2017 03 16

(51) B01D 21/00 (2006.01)

C02F 1/00 (2006.01)

E03F 1/00 (2006.01)

E03F 5/14 (2006.01)

E03F 7/00 (2006.01)

(71) POLITECHNIKA RZESZOWSKA

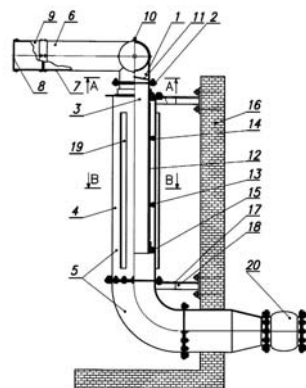
IM. IGNACEGO ŁUKASIEWICZA, Rzeszów

(72) MASŁOŃ ADAM; TRZEPICIŃSKI TOMASZ

(54) Urządzenie pływające do grawitacyjnego odprowadzania cieczy, zwłaszcza ścieków

(57) Urządzenie posiada rurę zalewową (3) zamocowaną teleskopowo, króciec odpowietrzający (10) i pływak (9), a ponadto ma zespół (1) pobierania cieczy, zawierający kanały wlotowe (6) z otworami wlotowymi (7). Kanały wlotowe (6) są w końcowej części zamknięte pokrywami (8) i mają pływaki (9). W górnej części zespołu (1) pobierania cieczy jest króciec odpowietrzający (10), a wewnątrz tego zespołu (1) jest kłapa zwrotna (11). Zespół (1) pobierania cieczy jest połączony z rurą zalewową (3), która posiada na obwodzie listwy (12) połączone elementami kulistymi (13) z bieźniami (14), które z kolei są rozmieszczone na obwodzie powierzchni wewnętrznej górnej części (4) kanału odprowadzającego (5) dla cieczy. Pomiędzy zewnętrzną częścią rury zalewowej (3) a gonią częścią (4) kanału odprowadzającego (5) są uszczelki (15) ze zgarniaczami. Na zewnętrznej powierzchni górnej części (4) kanału odprowadzającego (5) są wzdłużne wzmocnienia usztywniające (19), a na końcu kanału odprowadzającego (5) jest zawór (20).

(18 zastrzeżeń)



A1 (21) 420931 (22) 2017 03 21

(51) B01D 53/50 (2006.01)

(71) PIESZKA EUGENIUSZ, Gliwice

(72) PIESZKA EUGENIUSZ

(54) Sposób odsiarczania spalin z zespołu dwóch lub większej liczby kotłów oraz sposób odsiarczania spalin w kotle i/lub poza nim

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób odsiarczania spalin z zespołu dwóch lub większej liczby kotłów oraz sposób odsiarczania spalin w kotle i/lub poza nim. Zgłoszenie dotyczy możliwości zastosowania dla jednego kotła dwóch różnych, następujących po sobie instalacji odsiarczania spalin dwoma różnymi metodami suchymi, tzn. najpierw odsiarczanie spalin metodą suchą poprzez wprowadzanie reagenta w postaci związku wapnia do bardzo gorących spalin w kotle, a następnie kolejne odsiarczanie wstępnie już odsiarczanych spalin, również metodą suchą poprzez wdmuchiwanie

reagenta w postaci związku sodu do znacznie już mniej gorących spalin w kotle i/lub poza nim. Uzyskuje się przez to bardzo wysoką wypadkową skuteczność odsiarczania spalin. Zgłoszenie dotyczy także możliwości mieszania chłodniejszych spalin kotłowych odsiarczanych metodą półsuchą ze spalinami odsiarczany innymi dwoma różnymi wyżej wymienionymi metodami suchymi oraz bezpieczne odprowadzanie ich do powietrza poprzez wspólny komin przewidziany uprzednio do odprowadzania do powietrza spalin nieodsiarczanych.

(8 zastrzeżeń)

A1 (21) 420942 (22) 2017 03 22

(51) B01D 53/74 (2006.01)

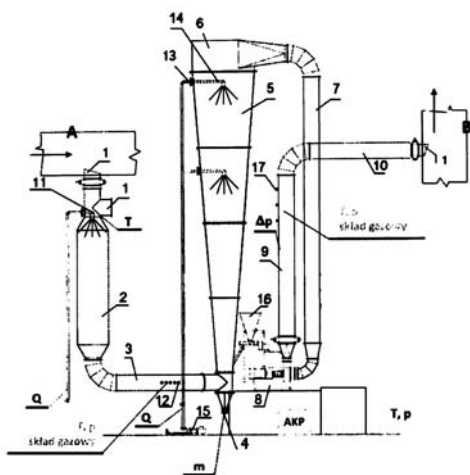
(71) INSTYTUT CERAMIKI I MATERIAŁÓW BUDOWLANYCH
ODDZIAŁ INŻYNIERII PROCESOWEJ MATERIAŁÓW
BUDOWLANYCH W OPOLU, Opole

(72) GŁÓDEK-BUCYK EWA; KALINOWSKI WOJCIECH;
SŁADECZEK FRANCISZEK; WEISSER PATRYK;
GOSTOMCZYK ADAM

(54) Sposób i układ do określania skuteczności redukcji
zanieczyszczeń gazowych przy wykorzystaniu
reagentów ciekłych i stałych

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób i układ do określania skuteczności redukcji zanieczyszczeń gazowych przy wykorzystaniu różnego rodzaju reagentów ciekłych i stałych. Sposób charakteryzuje się tym, że wlotami (1) do układu wprowadza się gaz o założonym składzie chemicznym i zapyleniu a w punkcie (T) układu dokonuje pomiaru temperatury tych gazów, następnie gaz transportowany jest pionowym odcinkiem (2) układu w którym dostosowywana jest jego temperatura oraz wilgotność przez dostarczanie powietrza oraz czynnika ciekłego za pomocą dyszy powietrzno-wodnej (11) na której jednocześnie znajduje się punkt pomiaru przepływu reagentów i utleniaczy ciekłych (Q), następnie skład gazu jest mierzony w punkcie (12) i transportowany poziomym odcinkiem (3) rurociągu do dolnej części reaktora przeciwpądowego (5) gdzie w zależności od stanu skupienia poprzez dysze rozpylające (14) z punktem pomiaru przepływu reagentów i utleniaczy ciekłych (Q), króćce dolotowe (13) lub układ dozujący (16) podawany jest reagent w wyniku czego na tym etapie następuje redukcja zanieczyszczeń podawanego gazu, dodatkowo na leju wylotowym odbioru pyłu (4) dokonywany jest pomiar masy odbieranego z reaktora sorbentu w punkcie (m) przy użyciu wagi platformowej, następnie gazy wyprowadzane są z reaktora przeciwpądowego (5) poprzez kaptur (6) pionowy rurociąg (7) wentylator promieniowy (8), rurociąg tłoczący (9) gdzie dokonuje się pomiarów różnicy ciśnień gazów w punkcie (Δp), pomiaru składu gazowego w punkcie (17), oraz rurociąg (10) na zewnątrz układu ponadto odczyty z punktów pomiarowych układu danych takich jak: temperatura gazów, ciśnienie dynamiczne gazów, różnica ciśnień, masa odbieranego pyłu, przepływ cieczy, skład gazu zbierane i analizowane są przez aparaturę kontrolno-pomiarową (AKP).

(3 zastrzeżenia)



A1 (21) 420912 (22) 2017 03 21

(51) B01D 53/75 (2006.01)

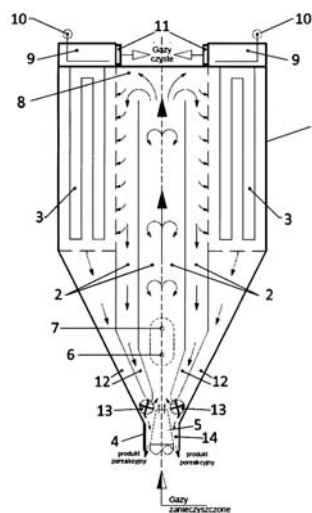
(71) KACZYŃSKI RYSZARD, Kościan

(72) KACZYŃSKI RYSZARD

(54) Układ oczyszczania gazów przemysłowych
z zespołem filtrów pionowych

(57) Przedmiotem wynalazku jest układ oczyszczania gazów spalinowych z zespołem filtrów pionowych, mający zastosowanie w realizacji procesów neutralizacji i filtracji gazów przemysłowych. Układ oczyszczania gazów przemysłowych z zespołem filtrów pionowych, charakteryzuje się tym, że w obudowie głównej (1) znajduje się reaktor (2) i zespół filtrów (3) z workami ułożonymi pionowo, gdzie obudowy zespołu filtrów (3) stanowią obudowę komory reaktora (2), a w dolnej części obudowy głównej (1) znajduje się lej (4), w którym usytuowany jest inżektor (5) wprowadzający do komory reaktora (2) gazy zanieczyszczone, zaś wewnątrz komory reaktora (2), powyżej wylotu inżektora (5) zamontowana jest co najmniej jedna dysza (6) doprowadzająca do komory reaktora (2) wodę i co najmniej jedna dysza (7) doprowadzająca do komory reaktora (2) sorbent, natomiast w górnej części obudowy głównej (1) znajduje się komora dystrybucyjna (8) połączona z komorą filtrów (3), gdzie komora filtrów (3) połączona jest z komorą czystą (9), w której usytuowany jest zespół do regeneracji (10) zaś w obudowie komory czystej (9) znajduje się wylot gazów oczyszczonych (11), przy czym w strefie wylotu z inżektora (5), u zbiegu kanałów recyrkulacji (12) gazów zanieczyszczonych zamontowane są ruchowo kierownice strugi powietrza zanieczyszczonego (13), natomiast pomiędzy inżektorem (5) a ścianami leja (4) znajduje się kanał wylotowy (14) produktu poreakcyjnego.

(7 zastrzeżeń)



A1 (21) 420913 (22) 2017 03 21

(51) B01D 53/75 (2006.01)

(71) KACZYŃSKI RYSZARD, Kościan

(72) KACZYŃSKI RYSZARD

(54) Układ oczyszczania gazów przemysłowych
z zespołem filtrów poziomych

(57) Przedmiotem wynalazku jest układ oczyszczania gazów spalinowych z zespołem filtrów poziomych, mający zastosowanie w realizacji procesów neutralizacji i filtracji gazów przemysłowych. Układ oczyszczania gazów przemysłowych z zespołem filtrów poziomych, charakteryzuje się tym, że w obudowie głównej (1) znajduje się reaktor (2) i zespół filtrów (3) z workami ułożonymi poziomo, gdzie obudowy zespołu filtrów (3) stanowią obudowę komory reaktora (2), a w dolnej części obudowy głównej (1) znajduje się lej (4), w którym usytuowany jest inżektor (5) wprowadzający do komory reaktora (2) gazy zanieczyszczone, zaś wewnątrz komory reaktora (2), powyżej wylotu inżektora (5) zamontowana jest co najmniej jedna dysza (6) doprowadzająca do komory reak-

A1 (21) **420825** (22) 2017 03 13(51) **B21D 53/04** (2006.01)
F28F 21/08 (2006.01)(71) CEMBRZYŃSKI HENRYK, Sosnowiec
(72) CEMBRZYŃSKI HENRYK(54) **Konwekcyjny grzejnik miedziany przenośny oraz do instalacji centralnego ogrzewania**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest konwekcyjny grzejnik miedziany, w którym elementy grzewcze wykonane z taśmy miedzianej o grubości 0,3 mm za przyczyną konwekcji przenoszą ciepło do wnętrza lokalu oraz oddają ciepło lewą i prawą stroną swojej powierzchni, znacząco zmniejszając zużycie energii do osiągnięcia określonego celu.

(3 zastrzeżenia)

Data wprowadzenia zmiany zastrzeżeń: 2017 12 27

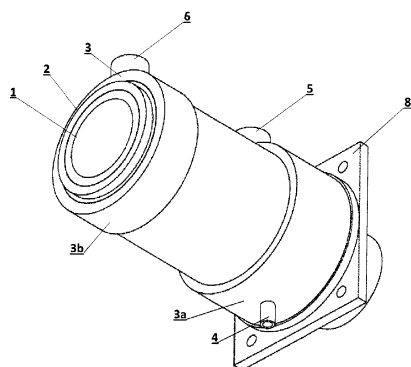
A1 (21) **420948** (22) 2017 03 22(51) **B22D 11/04** (2006.01)

(71) ADAMET WITOLD GAJDEK, ADAM PĘCZAR SPÓŁKA JAWNA, Rzeszów
(72) GAJDEK WITOLD; PĘCZAR ADAM; KOCHAN BARTOSZ; KNYCH TADEUSZ; MAMALA ANDRZEJ; KWAŚNIEWSKI PAWEŁ; KIESIEWICZ GRZEGORZ; ŚCIEŻOR WOJCIECH; KAWECKI ARTUR; SMYRAK BEATA; KOWAL RADOŚŁAW; KORDASZEWSKI SZYMON; FRAN CZAK KRYSZTIAN; GRZEBINO GA JUSTYNA; SIEJA-SMAGA ELIZA; KORZEŃ KINGA; NOWAK ANDRZEJ; JABŁOŃSKI MICHAŁ; ZASADZIŃSKA MAŁGORZATA; GNIĘŁCZYK MAREK; JURKIEWICZ BARTOSZ

(54) **Głowica chłodząca do odlewania ciągłego metali nieżelaznych i ich stopów**

(57) Głowica chłodząca do odlewania ciągłego metali nieżelaznych i ich stopów zbudowana z płaszcza zewnętrznego i wewnętrznego, charakteryzująca się tym, że umiejscowiona jest na krystalizatorze (1) i posiada okalający krystalizator płaszcz wewnętrzny (2) oraz umieszczony na płaszczu wewnętrznym (2) płaszcz zewnętrzny (3) połączone rozłącznie, przy czym głowica chłodząca zamontowana jest na płycie mocującej (8), natomiast pomiędzy płaszcza mi wewnętrznym (2) i zewnętrznym (3) znajduje się kanał przepływowy medium chłodzącego, utworzony przez system żłobień na płaszczu wewnętrznym (2) oraz pomiędzy płaszczem wewnętrznym (2), a krystalizatorem (1) kanał przepływowy medium smar nego, a płaszcz zewnętrzny (3) u podstawy i nasady, posiada dwa kołnierze (3a, 3b).

(8 zastrzeżeń)

A1 (21) **420949** (22) 2017 03 22(51) **B22D 11/045** (2006.01)
B22D 11/115 (2006.01)

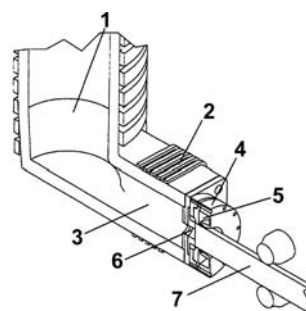
(71) ADAMET WITOLD GAJDEK, ADAM PĘCZAR SPÓŁKA JAWNA, Rzeszów

(72) GAJDEK WITOLD; PĘCZAR ADAM; KOCHAN BARTOSZ; KNYCH TADEUSZ; MAMALA ANDRZEJ; KWAŚNIEWSKI PAWEŁ; KIESIEWICZ GRZEGORZ; ŚCIEŻOR WOJCIECH; KAWECKI ARTUR; SMYRAK BEATA; KOWAL RADOŚŁAW; KORDASZEWSKI SZYMON; FRAN CZAK KRYSZTIAN; GRZEBINO GA JUSTYNA; SIEJA-SMAGA ELIZA; KORZEŃ KINGA; NOWAK ANDRZEJ; JABŁOŃSKI MICHAŁ; ZASADZIŃSKA MAŁGORZATA; GNIĘŁCZYK MAREK; JURKIEWICZ BARTOSZ

(54) **Układ do odlewania materiałów o rozdrobnionej strukturze oraz sposób rozdrabniania struktury z dodatkowym kształtowaniem własności odlewów**

(57) Wynalazek dotyczy układu do odlewania materiałów o rozdrobnionej strukturze zawierających aluminium jako główny składnik, zwłaszcza materiałów o przekroju okrągłym i średnicy od 30 do 90 mm oraz płaskowników o szerokości od 30 cm do 90 mm i grubości od 5 cm do 20 mm w linii do poziomego ciągłego odlewania, składający się z pieca odlewniczego, cewki elektromagnetycznej do mieszania ciekłego metalu oraz krystalizatora charakteryzującego się tym, że komora pieca topielno-odlewniczego (1) połączona jest z komorą mieszania elektromagnetycznego (3), która jest wyposażona w cewkę indukcyjną (2) do mieszania ciekłego metalu, przy czym odległość cewki indukcyjnej (2) od krystalizatora (4) wynosi od 1,5 cm do 8 cm. Wynalazek także dotyczy sposobu rozdrabniania struktury z dodatkowym kształtowaniem własności odlewów, zwłaszcza odlewów o przekroju okrągłym i średnicy od 30 do 90 mm oraz płaskowników o szerokości od 30 cm do 90 mm i grubości od 5 cm do 20 mm w linii do poziomego ciągłego odlewania, charakteryzującego się tym, że metal topi się w piecu topielno-odlewniczym (1), a następnie stopiony metal przepływa do komory mieszania elektromagnetycznego (3), w której przy użyciu cewki indukcyjnej (2) następuje jego intensywnie mieszanie oraz utrzymywana jest temperatura metalu od 770°C do 820°C, a następnie płynny metal wpływa do krystalizatora (4), gdzie krzepnie i krystalizuje przybierając strukturę rozdrobnioną, przy czym odległość cewki elektromagnetycznej (2) od krystalizatora (4) wynosi od 1,5 cm do 8 cm.

(10 zastrzeżeń)

A1 (21) **420974** (22) 2017 03 23

(51) **B22F 3/105** (2006.01)
B22F 3/16 (2006.01)
C22C 14/00 (2006.01)
C22C 21/00 (2006.01)
C22C 29/16 (2006.01)
C22C 32/00 (2006.01)

(71) POLITECHNIKA WARSZAWSKA, Warszawa
(72) SITEK RYSZARD; SZUSTECKI MACIEJ; ŻRODOWSKI ŁUKASZ; MIZERA JAROSŁAW; WYSOCKI BARTŁOMIEJ

(54) **Sposób wytwarzania trójwymiarowych obiektów na bazie trójskładnikowych faz układu TiAlN**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób wytwarzania trójwymiarowych obiektów na bazie trójskładnikowych faz układu TiAlN,

z proszków metali i azotków metali, zgodnie z którym obiekt wytwarza się metodą addytywną polegającą na stapianiu kolejnych warstw materiału stopowego wiązką lasera lub wiązką elektronów, w atmosferze gazu obojętnego. Jako materiał stopowy stosuje się mieszaninę co najmniej dwóch proszków wybranych spośród: Ti, Al, TiN i AlN, przy czym udział proszku azotku jest nie mniejszy niż 5% atomowych, zaś proces prowadzi się przy mocy lasera w zakresie 20 – 500 W, szybkości posuwu wiązki lasera 10 - 1000 mm/s, odległości między kolejnymi ścieżkami w zakresie 20 - 200 μm , grubości warstwy w zakresie 20 - 60 μm .

(9 zastrzeżeń)

A1 (21) **420850** (22) 2017 03 14

(51) **B22F 8/00** (2006.01)

B29C 70/40 (2006.01)

B29C 70/88 (2006.01)

B09B 3/00 (2006.01)

(71) POLITECHNIKA CZĘSTOCHOWSKA, Częstochowa

(72) GNATOWSKA RENATA; GNATOWSKI ADAM;

JAKUBAS ADAM; CHWASTEK KRZYSZTOF;

TUTAK WOJCIECH

(54) **Sposób wytwarzania kompozytu polimerowego**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób wytwarzania kompozytu polimerowego, który polega na zmieszaniu napelnacza metalicznego w postaci proszku metali o frakcji od 20 μm do 100 μm , pochodzącego z przemiału zużytych wyrobów metalowych w ilości od 98 do 99,5% wag. z 0,5 do 2% wag. osnową polimerową w postaci suspensyjnego polichlorku winylu, przy czym homogenizację składników w gnieździe formy prasowniczej prowadzi się w temperaturze 160°C pod działaniem ciśnienia 200 MPa w czasie 900 sekund.

(1 zastrzeżenie)

A1 (21) **420803** (22) 2017 03 10

(51) **B23B 13/00** (2006.01)

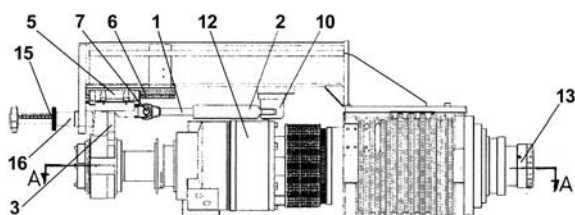
(71) CNC-CBKO SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Pruszków

(72) RATYŃSKI MARCIN

(54) **Mechanizm hydrauliczny podawania i mocowania pręta z uchwytem tulejkowym**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest mechanizm hydrauliczny podawania i mocowania pręta z uchwytem tulejkowym w cyklach automatycznych podczas obróbki skrawaniem, zamocowany na zespole wrzeciennika tokarki. Mechanizm stanowi układ kinematyczno-funkcyjny zespołu mechanizmu podawania pręta (1), złożonego z siłownika podającego (2), połączonego za pomocą wahliwego przegubu (7) z saniami (5) siłownika, posadowionego przestawnie na prowadnicy (6) oraz suwaka (3) wyposażonego w elastyczny tłumik drgań osadzony w osadzie, oparty o siłownik (2) połączony za pomocą cięgna z ciągnadłem wewnętrznym z tuleją podającą, sprzężony z zespołem mechanizmu zaciskania pręta wyposażonego w przelotowy hydrauliczny cylinder uchwytu (12), wywołujący ruch wzdłużny ciągnadła zewnętrznego oraz uchwytu tulejkowego (13), wyposażonego w tuleję zaciskową, a ponadto wyposażony jest w mechanizm zmiany długości podawanego pręta, złożony z pokrętła (15) ze skalą, usytuowany w oprawce pokrętła (16) osadzonej na wsporniku.

(1 zastrzeżenie)



A1 (21) **420837** (22) 2017 03 13

(51) **B23B 45/00** (2006.01)

B23B 47/24 (2006.01)

G05G 1/04 (2006.01)

F02D 11/04 (2006.01)

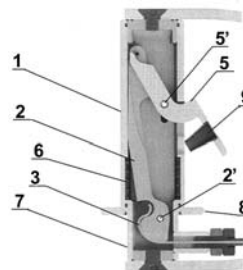
(71) METAR SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Gliwice

(72) GĘBOREK JERZY

(54) **Mechanizm sterowania**

(57) Przedmiotem wynalazku jest mechanizm sterowania, w szczególności otwarciem zaworu zasilania silnika wiertarki. Mechanizm sterowania otwarciem zaworu zasilania silnika wiertarki stosowany może być w szczególności w wiertarkach hydraulicznych lub pneumatycznych w górnictwie. Mechanizm sterowania charakteryzuje się tym, że wewnątrz pionowej ruchomej części uchwytu (1), osadzonego suwliwie na rękojeści (7), umieszczona jest dźwignia (2), której punkt obrotu (2') umieszczony jest w nieruchomej części rękojeści (7) i która połączona jest krótszym ramieniem z cięgnem (3) sterującym otwarciem zasilania silnika, a o drugi koniec dźwigni (2) zahaczony jest spust (5), mocowany na zasadzie dźwigni do ruchomego uchwytu (1) w punkcie (5') i wystający z przeciwnej strony z ruchomej części uchwytu (1), przy czym ruchoma część uchwytu (1) dociskana jest na sprężynie (6) na rękojeści (7).

(3 zastrzeżenia)



A1 (21) **420961** (22) 2017 03 23

(51) **B23B 51/00** (2006.01)

B21J 5/00 (2006.01)

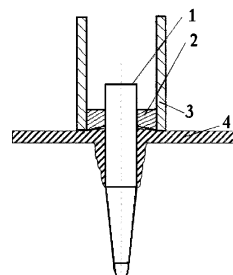
(71) STOMILEX SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Opole

(72) KOCHAŃSKI ANDRZEJ; CACKO ROBERT;
CZYŻEWSKI PIOTR

(54) **Sposób bezwiorowego wykonywania otworów**

(57) Sposób bezwiorowego wykonywania otworów charakteryzuje się tym, że w pierwszej kolejności do powierzchni materiału (4), w strefie wykonania otworu, dosuwa się element ograniczający (3), mający korzystnie kształt tulei, po czym do miejsca wykonania otworu przybliża się wirujący trzpień (1) zamontowany obrotowo i przesuwnie względem segmentu kształtującego (2), mającego korzystnie postać pierścienia, a następnie wirujący trzpień (1) dociska się do powierzchni materiału (4) w miejscu wykonania otworu, przy czym wraz z dociskaniem trzpienia (1) do materiału (4), do strefy powstawania wypływu synchronicznie dosuwa się segment kształtujący (2).

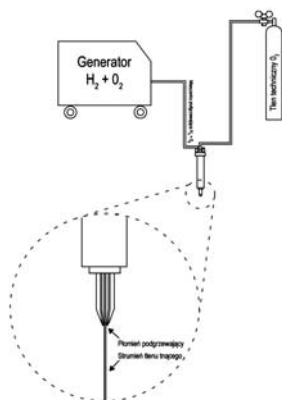
(6 zastrzeżeń)



A1 (21) **420966** (22) 2017 03 23(51) **B23K 7/00** (2006.01)(71) RYWAŁ-RHC SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Warszawa
(72) LEWANDOWSKI RAFAŁ(54) **Technologia zastosowania do cięcia stali generatorów wodoru i tlenu, produkujących wodór i tlen w postaci mieszanki lub osobno, z urządzeniami wykorzystującymi palnik tlenowo-gazowy**

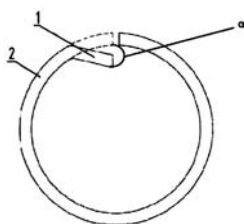
(57) Przedmiotem patentu jest technologia zastosowania generatorów wodoru i tlenu, produkujących wodór i tlen w postaci mieszanki lub osobno, z urządzeniami wykorzystującymi palnik tlenowo-gazowy do cięcia stali. W technologii przedstawionej na rysunku wykorzystujemy generator wodoru, który w procesie elektrolizy wody wytwarza wodór oraz tlen.

(1 zastrzeżenie)

A1 (21) **421317** (22) 2017 04 14(51) **B23K 35/02** (2006.01)**B23K 101/04** (2006.01)(71) ROCKFIN SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Małkowo
(72) MYŚLIŃSKI WOJCIECH(54) **Sposób spawania rur metodą orbitalną z głowicą zamkniętą i sprężysty pierścień do spawania rur metodą orbitalną z głowicą zamkniętą**

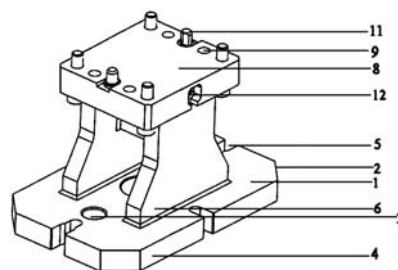
(57) Przedmiotem wynalazku jest sposób spawania rur metodą orbitalną z głowicą zamkniętą i sprężysty pierścień do spawania rur metodą orbitalną z głowicą zamkniętą mające zastosowanie do spawania czołowego rur metalowych w instalacjach przemysłowych, układach technologicznych, takich jak rurociągi, czy wymienniki. Sposób spawania rur metodą orbitalną z głowicą zamkniętą charakteryzuje się tym, że z drutu spawalniczego formuje się otwarty pierścień, którego średnicę dopasowuje się do zewnętrznej średnicy spawanych ze sobą rur. Następnie jedną z końcówek (1) pierścienia zagina się do wewnątrz pod kątem (α) nieprzekraczającym 90° . Tak utworzony sprężysty pierścień nakłada się na miejsce spawanego połączenia. Spawanie rozpoczyna się od zagiętej końcówki sprężystego pierścienia i prowadzi się liniowo wzdłuż niego.

(2 zastrzeżenia)

A1 (21) **420904** (22) 2017 03 20(51) **B23Q 3/02** (2006.01)**B23B 31/107** (2006.01)(71) CEWAR SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ SPÓŁKA KOMANDYTOWA,
Lublin
(72) ZYŚKO ANDRZEJ(54) **Przyrząd podwyższający i mocujący**

(57) Przyrząd podwyższający i mocujący składający się z płyty dolnej i płyty górnej połączonych wyposażonymi w otwory pionowymi kolumnami wzmocnionymi usztywnieniem, charakteryzuje się tym, że w płycie dolnej (1), której naroża (2) posiadają fazy technologiczne, są co najmniej dwa otwory (3), a w co najmniej jednym boku płyty górnej (8) jest otwór (12) na czujnik, zaś w każdym boku (4) płyty dolnej (1) jest kanał (5), przy czym do płyty dolnej (1) mocuje się dwa płaskowniki pionowe (6) połączone ze sobą łącznikiem usztywniającym, zaś równoległe do płaskowników pionowych (6) umieszcza się płytę górną (8), wyposażoną w co najmniej osiem otworów (9) pod śruby i dwa otwory (9) pod kołki ustalające (11), do której przytwierdzona jest wkładka mocująca.

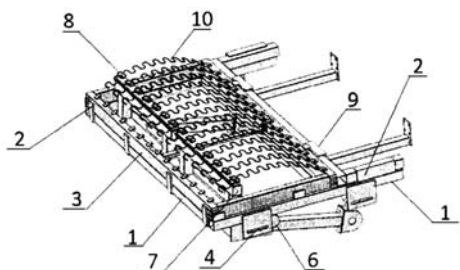
(2 zastrzeżenia)

A1 (21) **420959** (22) 2017 03 22(51) **B25B 27/30** (2006.01)(71) EUROLINE SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Leszno
(72) SUCHORSKI PAWEŁ; KRAMARZ MAREK;
TURBAŃSKI WOJCIECH(54) **Urządzenie i sposób do montażu ramy tapicerskiej oraz sprężyn falistych**

(57) Urządzenie do montażu ramy tapicerskiej oraz sprężyn falistych zawierające podstawę (1) z zamocowanym do niej trwale zespołem (2) łączenia elementów ramy meblowej (3), w jakim poniżej zespołu (2) łączenia, suwliwie w prowadnicach (4) umieszczona jest belka podzespołu zakładania sprężyn, jaka przyłączona jest do co najmniej jednej korby (6) połączonej z korbododem napędzanym korzystnie pośrednio lub bezpośrednio silnikiem elektrycznym, a oś wzdłużna belki zespołu zakładania sprężyn stanowi jednocześnie oś obrotu dla przyłączonej do belki zespołu zakładania sprężyn, dodatkowej belki (7) wyposażonej w skierowane od tej belki elementy zaczepiające (8). Sposób montażu ramy tapicerskiej oraz sprężyn falistych charakteryzuje się tym, że zawiera następujące kroki: przygotowanie kompletu podzespołów składającego się co najmniej z czterech ramiaków z umocowanymi zaczepami do sprężyn, zestawu sprężyn (10) falistych oraz co najmniej jednego środnika wzmacniającego; ułożenie czterech ramiaków oraz co najmniej jednego środnika wzmacniającego w zespole łączenia elementów urządzenia; umieszczenie pomiędzy ramiakami środnika oraz zaciśnięcie i ustabilizowanie w docelowej pozycji ramiaków z zaczepami za pomocą urządzeń pozycjonujących - uchwytów (9) zespołu łączenia elementów urządzenia; wykonanie połączeń ramiaków oraz środnika; wstępne założenie sprężyn na zaczepy tylnej belki ramiaka i mechanizmu urządzenia; ręcznie lub automatycznie uruchomienie napędu i przemieszczenie osi wzdłużnej belki (7) po torze eliptycznym

wraz z jednoczesnym naciągnięciem i założeniem wszystkich sprężyn.

(6 zastrzeżeń)



A1 (21) 420828 (22) 2017 03 13

(51) B29B 17/00 (2006.01)

B29C 43/00 (2006.01)

B29C 43/20 (2006.01)

B29C 43/28 (2006.01)

B29C 44/00 (2006.01)

B29C 44/06 (2006.01)

B29C 44/14 (2006.01)

B29C 44/24 (2006.01)

B29C 44/28 (2006.01)

C08J 11/04 (2006.01)

B32B 15/08 (2006.01)

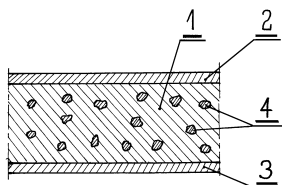
(71) KADRI SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Częstochowa

(72) KRAKOWIAN MARCIN

(54) Sposób ciągłego wytwarzania płyty warstwowej
w okładzinach metalowych oraz płyta warstwowa
w okładzinach metalowych

(57) Przedmiotem wynalazku jest sposób ciągłego wytwarzania płyty warstwowej w okładzinach metalowych oraz płyta warstwowa w okładzinach metalowych stosowana w budownictwie. Sposób polega na tym, że na ciągle przesuwającą się dolną okładzinę metalową nakłada się warstwę szybko utwardzalnej pianki poliuretanowej, następnie dodaje ustaloną ilość wypełnienia w postaci odpadów z pianki poliuretanowej, po czym nakłada następną warstwę pianki poliuretanowej i całość przykrywa górną okładzinę metalową, przy czym wymiar grubości wytwarzanej płyty jest ustalany i utrzymywany przez dwa elementy ograniczające górny i dolny. Płyta charakteryzuje się tym, że w rdzeniu (1) w postaci pianki poliuretanowej znajdującym się pomiędzy dwiema okładzinami metalowymi górną (2) i dolną (3), znajduje się dodatkowo wypełnienie (4) w postaci odpadów pianki poliuretanowej.

(2 zastrzeżenia)



A1 (21) 420868 (22) 2017 03 16

(51) B29B 17/00 (2006.01)

B29C 43/02 (2006.01)

B29C 43/20 (2006.01)

B29C 44/02 (2006.01)

B29C 44/06 (2006.01)

B29C 44/14 (2006.01)

C08J 11/04 (2006.01)

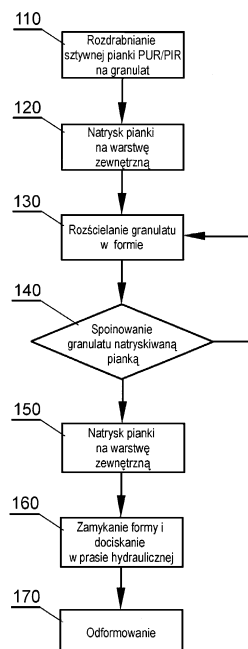
(71) KUZIA MICHAŁ OLAF, Orzech

(72) KUZIA MICHAŁ OLAF

(54) Sposób wytwarzania płyty konstrukcyjno-
termoizolacyjnej oraz płyta konstrukcyjno-
termoizolacyjna

(57) Sposób wytwarzania płyt konstrukcyjno-termoizolacyjnych z pianki PUR i/lub PIR, charakteryzuje się tym, że: odpadowe elementy ze sztywnej pianki PUR i/lub PIR rozdrabnia się (110) na granulaty o objętości cząstek od 1 do 10 cm³; a następnie w formie do kształtowania płyt kolejno: układa się (120) pierwszą warstwę zewnętrzną z pianki PUR i/lub PIR o ciężarze właściwym od 200 do 1000 kg/m³ i grubości od 0,5 cm do 3 cm; układa się (130) co najmniej dwie warstwy wewnętrzne granulatu o objętości cząstek w zakresie od 1 do 10 cm³ i na każdą z układanych warstw natryskuje się (140) piankę PUR i/lub PIR o ciężarze właściwym od 30 do 60 kg/m³, przy czym w każdej z warstw stosuje się od 65% do 75% objętościowo granulatu i od 25% do 35% objętościowo pianki PUR i/lub PIR; układa się (150) drugą warstwę zewnętrzną z pianki PUR i/lub PIR o ciężarze właściwym od 200 do 1000 kg/m³ i grubości od 0,5 cm do 3 cm; po czym zamyka się pokrywę formy i dociska się pokrywę (160) w prasie hydraulicznej formując płytę konstrukcyjno-termoizolacyjną.

(6 zastrzeżeń)



A1 (21) 420887 (22) 2017 03 17

(51) B29B 17/00 (2006.01)

C08J 11/06 (2006.01)

C08J 9/228 (2006.01)

C08L 25/06 (2006.01)

C08L 75/04 (2006.01)

(71) SZCZYPIŃSKI MIECZYŚŁAW, Koszalin;
SZCZYPIŃSKI MICHAŁ MAREK, Warszawa

(72) SZCZYPIŃSKI MIECZYŚŁAW;
SZCZYPIŃSKI MICHAŁ MAREK

(54) Sposób wytwarzania wyrobów z kompozytowej
pianki polistyrenowo-poliuretanowej

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób wytwarzania wyrobów z kompozytowej pianki polistyrenowo - poliuretanowej, korzystnie pochodzącej z recyklingu, stosowanej jako materiał izolacyjny w budownictwie oraz do produkcji różnego rodzaju różnych wyrobów. Który polega na tym, że polistyren przeznaczony do spieniania o wybranej frakcji podawany jest do węzła spieniającego, w którym uzyskuje postać granulek o gęstość od 8 kg/m² do 80 kg/m² powstałe granulki polistyrenu podawane są do układu dozującego - mieszającego, do którego jednocześnie podawany jest, uprzednio posegregowany, rozdrobniony i przefiltrowany poliuretan,

przy czym stopień rozdrobnienia poliuretanu wynosi od 0,1 mm do 50 mm, a jego udział procentowy w składzie finalnego kompozytu wynosi 0,1% do 80%.

(3 zastrzeżenia)

A1 (21) **420937** (22) 2017 03 21

(51) **B29C 33/02** (2006.01)

B29C 33/08 (2006.01)

B29C 33/38 (2006.01)

B29C 49/48 (2006.01)

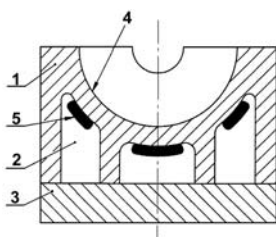
(71) TES SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Kowale

(72) KARASZEWSKI WALDEMAR

(54) **Sposób wytwarzania form rozdmuchowych**

(57) Sposób wytwarzania form rozdmuchowych, przeznaczonych do wytwarzania opakowań z tworzywa PET, zwłaszcza butelek do stosowania w technologii gorącego nalewu, polegający na formowaniu w połówkach bloku formy rozdmuchowej, gniazda odzwierciedlającego kształt opakowania zwłaszcza butelki, metodą obróbki skrawaniem, charakteryzuje się tym, że w odległości od 10 mm do 25 mm od powierzchni gniazda (4) odzwierciedlającego kształt opakowania zwłaszcza butelki o pojemności od 0,25 litra do 1,5 litra, wytwarza się metodą obróbki skrawaniem za pomocą narzędzia w postaci freza palcowego, kieszenie (2) w postaci pustych przestrzeni, których wielkość zależy od objętości opakowania zwłaszcza butelki i zmienia się od około 15% objętości połówki formy dla opakowania zwłaszcza butelki o pojemności 1,5 litra do około 35% objętości połówki formy dla opakowania zwłaszcza butelki o pojemności 0,25 litra. Korzystnie w kieszeniach (2) montuje się elektryczne grzejne elementy oporowe (5) bezpośrednio do powierzchni kieszeni (2).

(3 zastrzeżenia)



A1 (21) **420866** (22) 2017 03 15

(51) **B29C 49/04** (2006.01)

B29C 49/16 (2006.01)

(71) ZGORZELSKI PAWEŁ FOL-MECH, Płock

(72) ZGORZELSKI PAWEŁ

(54) **Sposób wytwarzania folii do upraw przyspieszonych o wydłużonym cyklu życia**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest technologia wytwarzania folii do upraw przyspieszonych o długim cyklu życia. Technologia ta polega na zastosowaniu mieszaniny składającej się z 91% LDPE MALEN E FGAN 23D-003 -polietylen o gęstości 924 kg/m³, wskaźniku szybkości płynięcia (190°C/2,16 kg) 0,28 g/10 min; 2% LLDPE - liniowy polietylen o niskiej gęstości korzystnie butenowy o gęstości 900 - 970 kg/m³, wskaźniku szybkości płynięcia (190°C/2,16 kg) 1,0 dkg/min; 4% LUCOFIN 1400 MN - mieszanina etylenu i butylu o gęstości 900 - 970 kg/m³; 3% UVK -90 SCHULMAN - stabilizator świetlny na bazie polietylenu zawierający 10% aminy o gęstości 1290 kg/m³, wskaźniku szybkości płynięcia (190°C/2,16 kg), która zostaje poddana obróbce przy obrotach ślimaka 60/min oraz temperaturach poszczególnych części ślimaka: strefa zasilania -160°C, strefa uplastycznienia 180°C, strefa ujednolodnienia - 195°C, zmniejszacz siatek 197°C, kanały wlotowe głowicy - 197°C, spirale rozpraszające 205°C, usnik głowicy 202°C przy prędkości wydmuchu powietrza chłodzącego 4 m³/h oraz prędkości liniowego urządzenia odbierającego folię 11 mb/min. Przedmiotem zgłoszenia jest

również otrzymywanie folii przy zastosowaniu nanowłókien szklanych o kształcie zaokrąglonym.

(2 zastrzeżenia)

A1 (21) **420899** (22) 2017 03 20

(51) **B29C 64/236** (2017.01)

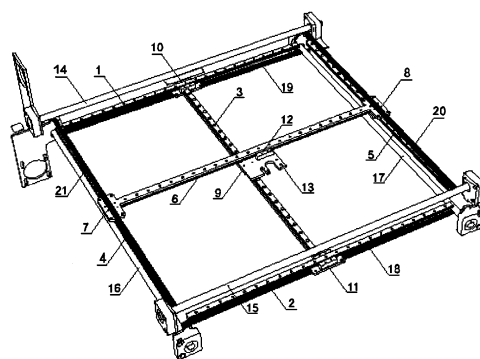
(71) ENTERPOL K. KRÓL, P. LATOSIEWICZ, B.
WOJCIECHOWSKI SPÓŁKA JAWNA, Lublin

(72) KRÓL KRZYSZTOF

(54) **Mechanika drukarki 3D**

(57) Mechanika drukarki 3D składa się z płyty nośnej, na której zamontowany jest element drukujący wraz z układem mechanicznym, złożony z dwóch układów kartezjańskich, składający się z szyn (1, 2, 3, 4, 5, 6) połączonych ze sobą wózkami liniowymi (7, 8, 9, 10, 11, 12), które przenoszą za pośrednictwem wałków napędowych (14, 15, 16, 17) poprzez koła zębate napęd na paski zębate (18, 19, 20, 21) wprowadzając w ruch platformę (13). Co ważne szyny (1, 2, 3) oraz szyny (4, 5, 6) ułożone są względem siebie w układzie H, zaś obydwa układy H odwrócone są do siebie górną częścią, tworząc centralny układ krzyżowy.

(8 zastrzeżeń)



A1 (21) **420870** (22) 2017 03 16

(51) **B29D 7/01** (2006.01)

B29C 49/04 (2006.01)

C08J 5/18 (2006.01)

C08L 23/04 (2006.01)

C08L 23/06 (2006.01)

C08K 13/06 (2006.01)

(71) DRACO SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Łódź

(72) MAĆZKA PRZEMYSŁAW; RACISZ MICHAŁ

(54) **Sposób wytwarzania jednowarstwowej folii**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób wytwarzania jednowarstwowej folii. Sposób polega na tym, że na linii do wytłaczania folii jednowarstwowej, wprowadza się poszczególne składniki, zaś linia złożona jest z wytłaczarki jednoślismakowej z głowicą rozdmuchową i dwóch dozowników grawimetrycznych. Przy czym profil temperaturowy wytłaczarki jest rosnący z temperaturami w zakresie od 130 - 200°C, natomiast temperatura na głowicy jest nie mniejsza niż 240°C, a czas przebywania materiału pomiędzy głowicą a pierwszym pierścieniem chłodzącym jest nie mniejszy niż 10 sekund. Na linie wprowadza się następujące składniki: do pierwszego dozownika 89 - 97,6 części wagowych homopolimeru etylenu LDPE, a do drugiego dozownika mieszaninę złożoną z: 1 - 2 części wagowych kopolimeru etylenu z octanem winylu EVA, o wskaźniku szybkości płynięcia nie mniejszym niż 18 g/10 minut, 1 - 4 części wagowych kopolimeru etylenu z butenem LLDPE, o twardości Shore'a A od 52 do 55Sh oraz wskaźniku szybkości płynięcia od 1 do 5 g/10 minut, 0,3 - 4 części wagowych nanonapełniacza mineralnego modyfikowanego emulsją w proporcji wagowej 1 - 2:1, składającą się z mieszaniny kwasów karboksylowych o długości łańcucha alkilowego C₆₋₁₈ z temperaturami topnienia nieprzekraczającymi 35°C i roztworu nadtlenu [1,3-fenylenobis(1-metyloetylideno)]

bis[tert-butyłu] w rozpuszczalniku organicznym o temperaturze wrzenia nieprzekraczającej 60°C, przy czym proporcje wagowe składników emulsji wynoszą odpowiednio 2 - 4:1, a proporcje wagowe nadtlenu [1,3-fenylenobis(1-metyloetylideno)]bis[tert-butyłu] do rozpuszczalnika organicznego wynoszą 1:2 - 2,5, 0,1 - 1 części wagowych mieszaniny tlenku żelaza (III) o średniej wielkości cząstek nie przekraczającej 10 µm z kwasem dwukarboksylowym o długości łańcucha alkilowego C₆₋₁₀ w proporcji wagowej 1:2 - 4. Mieszaninę sporządza się w następujący sposób: do mieszalnika periodycznego zaopatrzonego w mieszadło obrotowe wprowadza się nanonapełniacz mineralny i emulsję o temperaturze od 37 do 47°C, a po co najmniej 10 minutach mieszania wprowadza się kopolimer etylenu z octanem winylu, kopolimer etylenu z butenem i kontynuuje się proces mieszania przez co najmniej 15 minut, następnie wprowadza się mieszaninę tlenku żelaza (III) z kwasem dwukarboksylowym i całość miesza się przez co najmniej 15 min. W końcowym etapie prowadzi się proces wytłaczania folii z rozdmuchem przy użyciu gazu obojętnego.

(5 zastrzeżeń)

A1 (21) 420885 (22) 2017 03 17

(51) B30B 9/02 (2006.01)

B30B 9/06 (2006.01)

A23L 2/00 (2006.01)

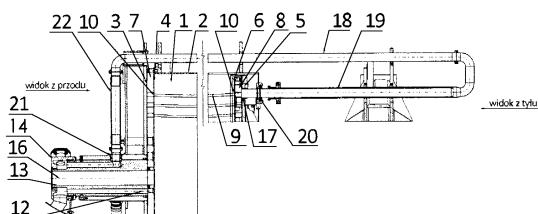
(71) B&P ENGINEERING SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ SPÓŁKA KOMANDYTOWA, Przeworsk

(72) KIEŁB ARTUR; KOCAJ MARCIN

(54) Sposób i układ odprowadzania soku w poziomych prasach koszowych do tłoczenia soku zwłaszcza z miazgi owocowej i warzywnej

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób i układ odprowadzania soku w poziomych prasach koszowych do tłoczenia soku zwłaszcza z miazgi owocowej i warzywnej. Sposób odprowadzania soku w poziomych prasach koszowych do tłoczenia soku zwłaszcza z miazgi owocowej i warzywnej według wynalazku charakteryzuje się tym, że sok z przedniej komory sokowej (7) wpływa bezpośrednio do otworów (12) centralnie umieszczonej głowicy sokowej (13) połączonej z płytą oporową przednią (3). Układ odprowadzania soku w poziomych prasach koszowych do tłoczenia soku zwłaszcza z miazgi owocowej i warzywnej według wynalazku charakteryzuje się tym, że tylna komora sokowa (8) ma przynajmniej dwie kieszenie umożliwiające całkowite odprowadzenie soku z komory sokowej (8).

(5 zastrzeżeń)



A1 (21) 420824 (22) 2017 03 13

(51) B32B 17/06 (2006.01)

C03C 27/12 (2006.01)

(71) DOROS TEODORA, Rzeszów

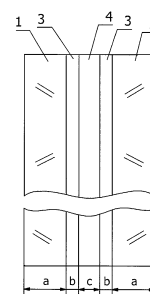
(72) DOROS WIESŁAW; DOROS TEODORA

(54) Sposób wytwarzania wielowarstwowej szyby ognioodpornej o podwyższonych właściwościach szczelności ogniowej i izolacyjności termicznej i szyba ognioodporna o podwyższonych właściwościach szczelności ogniowej i izolacyjności termicznej wytwarzana tym sposobem

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób wytwarzania szyby ognioodpornej o podwyższonych właściwościach szczelności

ogniowej i izolacyjności termicznej i szyba ognioodporna o podwyższonych właściwościach szczelności ogniowej izolacyjności termicznej wytwarzana tym sposobem, przy czym istota sposobu wytwarzania szyby charakteryzuje się tym, że hartowane łączone tafle szklane (1 i 2) typu float oczyszcza się metodą wytrawiania w roztworze kwasu fluorowodorowego o stężeniu 7% - 15% w czasie 100s - 180s, a następnie poddaje się je myciu wodą demineralizowaną i suszeniu w strumieniu ciepłego przefiltrowanego powietrza, po czym na jedną powierzchnię tych osuszonych tafli (1 i 2) nanosi się metodą magnetronową warstwę ditlenku tytanu (3) lub warstwę ditlenku tytanu (3) i warstwę metalicznej miedzi, lub warstwę ditlenku tytanu (3) i warstwę metalicznego tytanu, lub warstwę antyrefleksyjną i warstwę ditlenku tytanu (3), lub warstwę antyrefleksyjną, warstwę ditlenku tytanu (3) i warstwę metalicznego tytanu, lub warstwę antyrefleksyjną, warstwę ditlenku tytanu (3) i warstwę metalicznej miedzi, lub warstwę ditlenku tytanu (3), warstwę metalicznej miedzi i warstwę ditlenku tytanu, lub na obie powierzchnie tafli szklanych (1 i 2) nanosi się również metodą magnetronową warstwy ditlenku tytanu (3), warstwy metalicznej miedzi oraz kolejną warstwę ditlenku tytanu, po czym pomiędzy niepowleczone powierzchnie obu tafli szklanych (1 i 2) lub pomiędzy dwie warstwy ditlenku tytanu (3) lub pomiędzy dwie warstwy metalicznej miedzi lub pomiędzy dwie warstwy metalicznego tlenku tytanu lub pomiędzy dwie warstwy ditlenku tytanu tych tafli szklanych umieszcza się folię (4), wykonaną z kopolimeru etylenu i octanu winylu i całość poddaje się procesowi laminowania próżniowego w temperaturze 140°C - 155°C w czasie 30 - 45 minut.

(18 zastrzeżeń)



A1 (21) 420964 (22) 2017 03 23

(51) B41M 1/06 (2006.01)

B41M 1/12 (2006.01)

B41M 1/14 (2006.01)

(71) VILPOL SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Wilków Polski

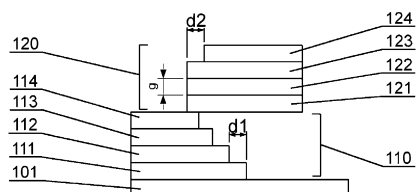
(72) FUTERA KONRAD; KOWALSKI ROBERT

(54) Sposób drukowania dokumentów z elementami elektroluminescencyjnymi i dokument drukowany

(57) Sposób drukowania dokumentów z elementami elektroluminescencyjnymi, w którym nanosi się warstwy nadruku elektroluminescencyjnego metodą sitodruku oraz warstwy nadruku pigmentowego za pomocą druku offsetowego charakteryzuje się tym, że obejmuje kolejno etapy, w których: nanosi się na podłożu (101) kolejno warstwy nadruku elektroluminescencyjnego (110): warstwę przewodzącą (111), warstwę dielektryczną (112), warstwę z luminoforem (113) i warstwę przeźroczystą przewodzącą (114); a następnie w obszarach w których element graficzny dokumentu na styku warstwy elektroluminescencyjnej ma kolor czarny: na krawędzie warstw nadruku elektroluminescencyjnego (110) nanosi się warstwy nadruku pigmentowego CMY (121, 122, 123) w kolorach cyan, magenta i żółty wykonane farbami polimerowymi solwentowymi będącymi dielektrykami o oporności co najmniej 10⁷ Ωm, a grubość g pojedynczej warstwy (121, 122, 123) wynosi co najmniej 0,5 mikrometra, przy czym każda z warstw ma układ rastra amplitudowego o wypełnieniu co najmniej 80% i kąt rastra inny niż kąt rastra pozostałych warstw, przy czym łączne pokrycie farbami CMY powierzchni wynosi co najmniej 98% a średnica otworów nieciągłości jest nie większa niż grubość g poszczególnych warstw (121, 122, 123) oraz na warstwy nadruku pigmentowego

CMY (121, 122, 123) nanosi się warstwę nadruku pigmentowego K (124) wykonaną farbą w kolorze czarnym o grubości g równej grubości g warstw CMY (121, 122, 123), przy czym krawędź warstwy nadruku pigmentowego K (124) jest oddalona od krawędzi warstw nadruku pigmentowego CMY (121, 122, 123) o dystans (d_2) równy co najmniej 0,1 mm.

(2 zastrzeżenia)



A1 (21) 420871 (22) 2017 03 16

(51) B43L 1/00 (2006.01)

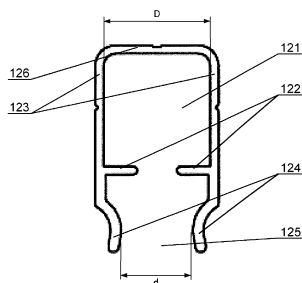
(71) 2 X 3 SPÓŁKA AKCYJNA, Krzęcin

(72) KUZYNNIN JACEK

(54) Tablica suchościeralna i sposób wytwarzania tablicy suchościeralnej

(57) Tablica suchościeralna zawierająca panel obudowany ramą z ramiaków, charakteryzuje się tym, że ramiaki mają postać U-kształtnych profili otwartych mających ramiona (123) połączone z podstawą (126), przy czym ramiona (123) mają występy (122) skierowane do wewnątrz profilu stanowiące przegrodę częściową, a końcówki (124) ramion (123) mają kształt łukowaty o wierzchołkach skierowanych do wewnątrz profilu, przy czym ramiaki są połączone z panelem za pomocą kleju umieszczonego wewnątrz profilu wokół występow (122), których końce opierają się o krawędź boczna panelu. Przedmiotem zgłoszenia jest również sposób wytwarzania tablicy suchościeralnej.

(2 zastrzeżenia)



A1 (21) 420844 (22) 2017 03 14

(51) B60P 7/04 (2006.01)

B60R 25/30 (2013.01)

B62D 33/04 (2006.01)

(71) WIELTON SPÓŁKA AKCYJNA, Wieluń

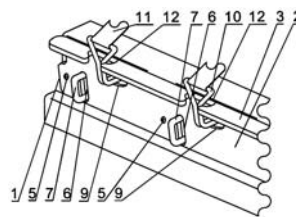
(72) SZCZEPAŃSKI DARIUSZ; KACZOR MACIEJ;
JENŚ MIROSŁAW; JANUSZKA MARCIN;
OPALEKA GRZEGORZ

(54) Listwa celna pojazdu

(57) Przedmiotem wynalazku jest listwa celna naczepy pojazdu, która jest podłużnym profilem kątowym (1), którego przekrój poprzeczny zbliżony jest kształtem do litery „L”, który ma ramię montażowe (2) i przylegające do niego wzdłużnie ramię funkcyjne (3). Profil kątowny (1) ma w swoim ramieniu montażowym (2) wykonane otwory mocujące (4), które są rozmieszczone w równych odstępach. Otwory mocujące umożliwiają mocowanie listwy celnej do obrzeża pojazdu ciężarowego, przy pomocy umieszczanych w nich śrub (5) lub wkrętów, które przeprowadzone są przez otwory mocujące i zagłębiają się w obrzeżu naczepy względnie przyczepy pojazdu. W ramieniu montażowym (2) profilu kątownego (1) wykonane są także „fasolowe” otwory (6), które rozmieszczone są na tym ramieniu montażowym (2) również w równych odstępach, po-

dobnie jak okrągłe otwory mocujące. Przez pionowe, „fasolowe” otwory (6) wysunięte zostają - zamocowane w obrzeżu naczepy lub przyczepy - stalowe oka celne (7) obrzeża naczepy kurtynowej, umożliwiające przeprowadzone przez tak wyprowadzone oka celne (7) linki celnej lub linki mocującej kurtynę naczepy do dolnego obrzeża ramy naczepy. Zwykle ramię montażowe (2) ma również dolne języki przystosowane do zagnieżdżenia ich we wcześniej przygotowanej obrzeżu naczepy pojazdu ciężarowego. Rozmieszczone w jej górnej części listy celnej owalne wloty (9), służą do zaczepienia w nich haków (10), do których przytwierdzane są pasy transportowe (11), zabezpieczające towar przed wypadnięciem z naczepy. W ramieniu funkcyjnym (3) wykonane są wybrania (12), których obrys kształtem zbliżony jest do kształtu płasko ułożonej litery „Ω”.

(12 zastrzeżeń)



A3 (21) 420901 (22) 2017 03 18

(51) B62B 9/12 (2006.01)

B62B 7/00 (2006.01)

A47C 7/50 (2006.01)

(61) 419911

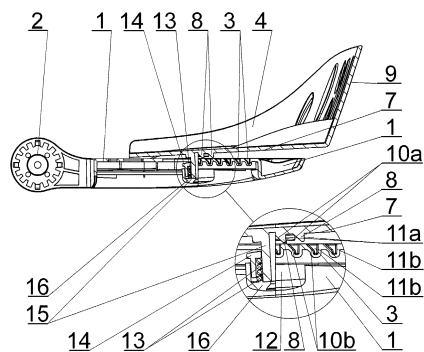
(71) KORZEKWA ANITA PRZEDSIĘBIORSTWO
PRODUKCYJNO-HANDLOWE ANITEX, Częstochowa

(72) KORZEKWA ANITA

(54) Podnóżek, zwłaszcza wózka dziecięcego

(57) Podnóżek, zwłaszcza wózka dziecięcego ma podstawę (1), która podpira kolejne elementy podnóżka i może być wykonana z tworzywa sztucznego, na przykład z poliamidu, czy polipropylenu. Podstawa (1) ma w swojej górnej części po obu stronach złącza (2), łączące obrotowo podstawę (1) z siedziskiem wózka, przy czym złącza (2) mają mechanizm blokowania położenia podstawy (1). Podstawa (1) ma wykonanych szereg wgłębień (3) - korzystnie dwa szeregi wgłębień (3). Ilość i lokalizacja wgłębień (3) związana jest z ilością możliwych ustawień długości podnóżka. Skrajne u góry i skrajne u dołu wgłębienia (3) określają minimalną i maksymalną długość podnóżka, tj. minimalne i maksymalne wysunięcie podpierającego stopy pasażera blatu (4) względem podstawy (1). W podstawie (1) wykonane są korzystnie dwie prowadnice, tj. podłużne otwory, z których każdy ma zasadniczo kształt litery „T” i w których umiejscowione są prowadzące zaczepy łączące blat (4) z podstawą (1), a jednocześnie umożliwiające - w ograniczonym zakresie - zmianę położenia blatu (4) względem podstawy (1).

(8 zastrzeżeń)



A1 (21) 420880 (22) 2017 03 16

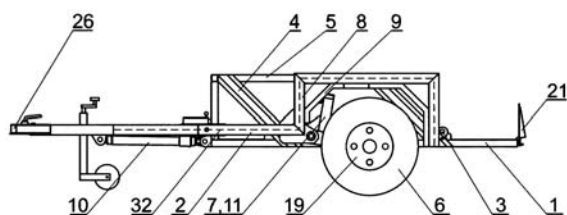
(51) B62D 63/06 (2006.01)

- (71) KSYKIEWICZ MONIKA ARCO-SANDACAN LTM, Kielce
(72) KSYKIEWICZ MONIKA

(54) **Transportowa przyczepa z platformą przemieszczaną pomiędzy położeniem transportowym i położeniem załadunkowo-wyładowczym**

(57) Transportowa przyczepa z platformą (1) przemieszczaną w ramie przyczepy (2) na rolkach (3) pomiędzy położeniem transportowym i położeniem załadunkowo-wyładowczym, w którym cała platforma (1) jest oparta na podłożu, według przedmiotowego zgłoszenia charakteryzuje się tym, że każde z kół (6) posiada niezależne zawieszenie (7) dwupunktowo połączone z przednim pionowym członem (8) ramy przyczepy (2).

(27 zastrzeżeń)



A1 (21) 420896 (22) 2017 03 20

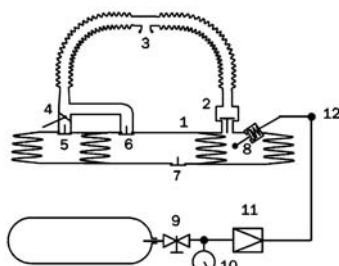
- (51) B63C 11/32 (2006.01)
A62B 7/08 (2006.01)
A61M 16/08 (2006.01)

- (71) CZARNECKI RYSZARD, Warszawa; KŁOS RYSZARD, Reda
(72) KŁOS RYSZARD; CZARNECKI RYSZARD

(54) **Sposób i urządzenie do skrócenia czasu odsycania**

(57) Urządzenie do skracania czasu osycania dla: skoczka wysokościowego, pilota szybkiego, astronauty i nurka. Składa się z zewnętrznego miecha, w którym jest umieszczony wewnętrzny miech, również zawór zwrotny prawego węża połączonego z zaworem zwrotnym i ustnikiem lub półmaską. Drugim węzłem wydychany tlen z płuc jest połączony z trójnikiem który w jednym z rozgałęzień posiada zawór sterowany zewnętrznym przez użytkownika. To rozgałęzienie jest połączone poprzez zawór zwrotny z dużym miechem. Drugie rozgałęzienie z małym miechem, posiada zawór zwrotny usuwający cały lub tylko część wydychanego tlenu w zależności od tego w jakiej pozycji jest zawór. W procesie przygotowania mieszaniny stosujemy tlen i dwutlenek węgla, wyprodukowany przez nas. Układy te posiadają zawór otwierany (8) naciskiem dolnej płyty dużego miecha, to otwiera dopływ tlenu dostarczanego z butli z zaworem odcinającym, manometru i reduktora o stałym względnym nadciśnieniu, można połączyć z niskociśnieniową instalacją tlenową samolotu, okrętu, okrętu podwodnego i pojazdu kosmicznego.

(9 zastrzeżeń)



Data wprowadzenia zmiany zastrzeżeń: 2018 01 15

A1 (21) 420856 (22) 2017 03 15

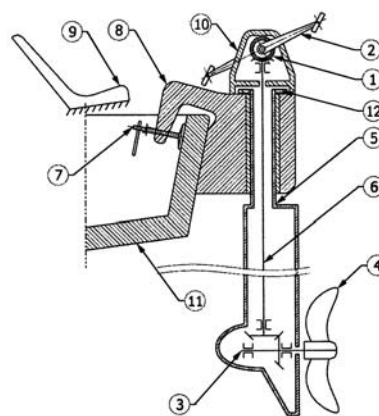
- (51) B63H 16/20 (2006.01)

- (71) POLITECHNIKA GDAŃSKA, Gdańsk
(72) ŻRÓDOWSKI CEZARY; KRIGER EWELINA;
JADCZYK TOMASZ

(54) **Przyczepny moduł napędowo-sterujący wodnych pojazdów mięśniowych**

(57) Przyczepny moduł napędowo-sterujący wodnych pojazdów mięśniowych składa się z napędzanej za pomocą korby i pedałów (2) przekładni wejściowej (1), która nieruchomo osadzona jest w obudowie (10) i połączona jest z przekładnią wyjściową (3) poprzez wał napędowy (6), który obrotowo osadzony jest w korpusie (8), zaś z przekładnią wyjściową (3) połączony jest pędnik (4). Wynalazek charakteryzuje się tym, że wał napędowy (6) wraz z pędnikiem (4) osadzony jest w pionowej kolumnie (5), która obrotowo osadzona jest w korpusie (8), który zaopatrzony jest w element zaczepowy (7).

(3 zastrzeżenia)



A1 (21) 420940 (22) 2017 03 22

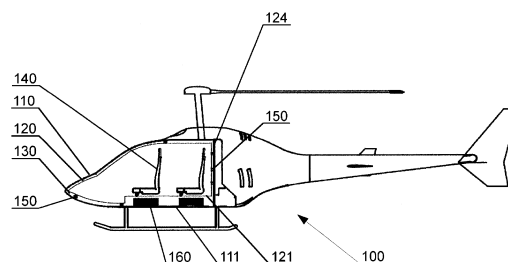
- (51) B64C 1/00 (2006.01)

- (71) KOSMALA KAROLINA ISOLUTION LTD, Magdalenka
(72) WRONOWSKI KRZYSZTOF

(54) **Kadłub statku powietrznego i sposób wytwarzania kadłuba statku powietrznego**

(57) Kadłub statku powietrznego zawierający warstwę wewnętrzną i zewnętrzną, charakteryzuje się tym, że warstwa zewnętrzna (110) jest jednoelementowa i jest oddzielona od warstwy wewnętrznej (120) przestrzenią (130), w której umieszczone są punktowe elementy elastyczne (150) i wzdlużne elementy elastyczne łączące te warstwy (110, 120), przy czym warstwa wewnętrzna (120) wykonana jest w formie endoszkieletu z przestrzenną ramą zawierającą ramiona, w których umieszczone są elastyczne wypełniacze, przy czym kadłub zawiera ponadto pomiędzy podstawą warstwy wewnętrznej (120) a podstawą (111) warstwy zewnętrznej (110) poduszki powietrzne (160) o regulowanym ciśnieniu wypełniającego je powietrza, gdzie każda poduszka powietrzna (160) ma formę worka powietrznego, umieszczonego w prostokątnej ramie metalowej tak, że worek powietrzny po wypełnieniu powietrzem styka się zarówno z warstwą zewnętrzną (110) jak i warstwą wewnętrzną (120).

(6 zastrzeżeń)



A1 (21) 420873 (22) 2017 03 16

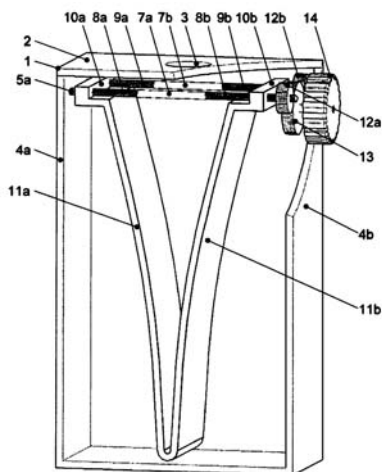
- (51) B65D 35/28 (2006.01)

- (71) POLITECHNIKA LUBELSKA, Lublin
(72) POŁĘDNIK BERNARD; GUZ ŁUKASZ

(54) Urządzenie szczękowe do wyciskania materiałów z tubek

(57) Urządzenie szczękowe do wyciskania materiałów z tubek składa się z obudowy (1), w której podstawie (2) wykonany jest otwór (3), zaś w pierwszej ścianie bocznej (4a) prostopadłej do podstawy (2) znajdują się dwa pierwsze otwory (5a), natomiast w drugiej ścianie bocznej (4b), równoległej do pierwszej ścianki bocznej (4a) znajdują się dwa drugie otwory, przy czym pomiędzy pierwszymi otworami (5a) i drugimi otworami znajdują się dwa pręty (7a, 7b) nagwintowane na swoich końcowych częściach, przy czym pierwszy gwint (8a) pierwszego pręta (7a) jest przeciwny do drugiego gwintu (8b) pierwszego pręta (7a), natomiast pierwszy gwint (9a) drugiego pręta (7b) jest przeciwny do pierwszego gwintu (8a) pierwszego pręta (7a), oraz jest przeciwny do drugiego gwintu (9b) drugiego pręta (7b), zaś pierwszy gwint (8a) pierwszego pręta (7a) i pierwszy gwint (9a) drugiego pręta (7b) wkręcone są w uchwyt (10a) pierwszej szczęki ściskającej (11a), która w dolnej części połączona jest z drugą szczęką ściskającą (11b), która w swej górnej części posiada uchwyt (10b), do którego wkręcony jest drugi gwint (8b) pierwszego pręta (7a) i drugi gwint (8b) drugiego pręta (7b), zaś na końcu pierwszego pręta (7a) zamocowane jest pierwsze koło zębate (12a), natomiast na końcu drugiego pręta (7b) zamocowane jest drugie koło zębate (12b), przy czym pierwsze i drugie koło zębate (12a, 12b) sprzężone są z napędowym kołem zębatym (13) połączonym z pokrętkiem (14).

(1 zastrzeżenie)



A1 (21) 420798 (22) 2017 03 10

(51) B65D 83/04 (2006.01)

A24D 3/02 (2006.01)

A24C 5/47 (2006.01)

B65G 47/14 (2006.01)

(71) INTERNATIONAL TABACCO MACHINERY POLAND SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Radom

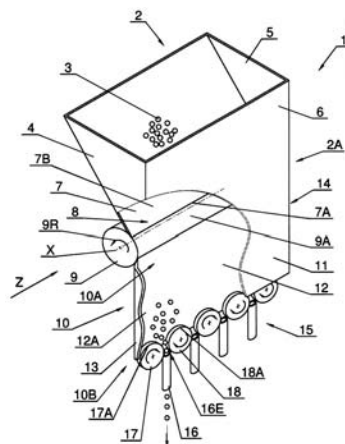
(72) CIEŚLAKOWSKI PRZEMYSŁAW; CIEŚLIKOWSKI BARTOSZ; FIGARSKI RADOŚŁAW

(54) Urządzenie zasilające do podawania obiektów sferycznych dla przemysłu tytoniowego i sposób podawania obiektów sferycznych w maszynie przemysłu tytoniowego

(57) Urządzenie zasilające (1) do podawania obiektów sferycznych (3) dla przemysłu tytoniowego, zawierające: komorę masową (2), połączoną przepływowo z komorą masową co najmniej jedną komorą jednowarstwową (10), usytuowaną poniżej komory masowej, przy czym komora jednowarstwowa (10) posiada wylot (15), zawierający wiele kanałów wylotowych (16), którymi obiekty sferyczne (3) są kierowane do urządzenia odbierającego, przy czym przy kanale wylotowym (16) jest usytuowana co najmniej jedna rolka (17, 18), której powierzchnia obwodowa (17A, 18A) stanowi ścianę kanału (16). Charakteryzuje się tym, że zawiera walcowy

element obrotowy (9), usytuowany w obszarze połączenia komory masowej (2) i komory jednowarstwowej (10), usytuowany pod komorą masową (2), przy czym powierzchnia boczna (9A) walcowego elementu obrotowego (9) stanowi ścianę dla obiektów sferycznych (3), przepływających z komory masowej (2) do komory jednowarstwowej (10).

(12 zastrzeżeń)



A1 (21) 420938 (22) 2017 03 21

(51) B65D 85/00 (2006.01)

(71) DAM-ROB SPÓŁKA AKCYJNA, Zalewo

(72) MIRECKI ANDRZEJ

(54) Sposób wytwarzania pojemników stanowisk zrobotyzowanych z wewnętrznymi elementami manipulacyjnymi zabudowy wewnętrznej

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób wytwarzania pojemników stanowisk zrobotyzowanych z wewnętrznymi elementami manipulacyjnymi, pozwalającymi na ich wymianę, ustawienie i regulowanie, charakteryzujący się tym, że na płaskich powierzchniach profili zamkniętych, elementów konstrukcji nośnej stałej, wycina się kształtowe otwory połączeniowe wewnętrzne w formie zamków wewnętrznych dla połączeń wzmacniających stalowych i/lub kompozytowych, zaś w elementach wzmacniających stalowych, wycina się profilowe kształty połączeniowe zewnętrzne w formie zamków do połączeń końcówek mocujących oraz wewnętrzne kształtowe otwory wielokątne, po czym nalewa warstwę zewnętrzną kompozytu, następnie łączy końcówki z utworzoną konstrukcją nośną, zaś w elementach manipulacyjnych wewnętrznych, regulacyjnych i ustawczych wycina się profilowe kształty w formie wielokątów, po czym nalewa się kompozyt w pierwszej warstwie konstrukcyjnej, po czym po wstępnej polimeryzacji nalewa się drugą warstwę zewnętrzną kompozytu i poddaje się procesowi stabilizacji, po czym montuje się precyzyjnie elementy wewnętrzne z udziałem ramienia pomiarowego.

(1 zastrzeżenie)

A1 (21) 420820 (22) 2017 03 13

(51) B65G 13/00 (2006.01)

B65G 43/08 (2006.01)

(71) URBAN POLSKA SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Żary

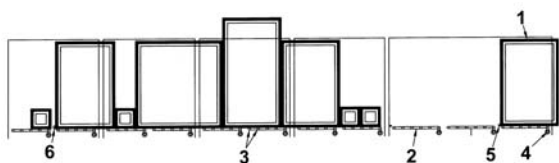
(72) BUBIEŃ JANUSZ

(54) Zespół do transportu różnowymiarowych detali, zwłaszcza okien

(57) Przedmiotem wynalazku jest zespół do transportu różnowymiarowych detali, zwłaszcza okien, mający zastosowanie do przemieszczania okien, drzwi i innych różnowymiarowych elementów, między urządzeniami produkcyjnymi a rozdzielnią przedmagazynową. Charakteryzuje się tym, że w strefie rolek (3) usytuowany jest czujnik nacisku (5), zliczający długość okien (1) i połączony z silnikiem (4) napędu rolek (3) oraz czujnik krańcowy (6), połączony

z silnikiem napędu rolek, przekazujący sygnał o przemieszczeniu okna (1) poza stanowisko.

(1 zastrzeżenie)



A1 (21) 420821 (22) 2017 03 13

(51) B65G 13/00 (2006.01)

B65G 43/08 (2006.01)

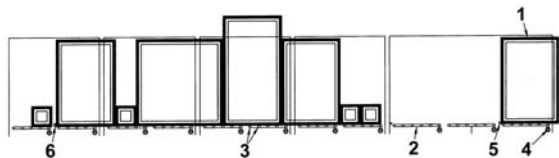
(71) URBAN POLSKA SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Żary

(72) BUBIEŃ JANUSZ

(54) Sposób transportu różnowymiarowych detali, zwłaszcza okien

(57) Przedmiotem wynalazku jest sposób transportu różnowymiarowych detali, zwłaszcza okien, i zespół do transportu różnowymiarowych detali, zwłaszcza okien, mający zastosowanie do przemieszczania okien, drzwi i innych różnowymiarowych elementów, między urządzeniami produkcyjnymi a rozdzielnią przedmagazynową. Charakteryzuje się tym, że okna (1) przemieszcza się na nad czujnikiem nacisku (5), sterującym silnikiem (4) napędu rolek (3) transportowych i zliczającym długość ram każdego okna (1) do stykowego przemieszczania okien (1) na rolkach transportowych (3).

(1 zastrzeżenie)



A1 (21) 420829 (22) 2017 03 13

(51) B65G 61/00 (2006.01)

B65G 57/00 (2006.01)

B21D 43/22 (2006.01)

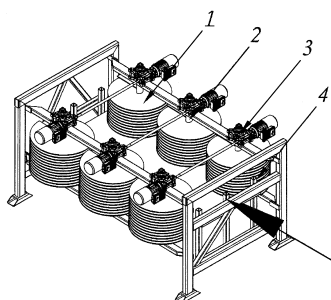
(71) PRUSZYŃSKI TOMASZ ZAPROM, Bielsk Podlaski

(72) PRUSZYŃSKI TOMASZ

(54) Układarka, zwłaszcza do układania arkuszy blach w stosy

(57) Układarka do składania arkuszy blach w stosy, zawierająca ramę, zderzaki (4) i elementy podające, transportujące arkusz blachy, charakteryzuje się tym, że elementami podającymi, transportującymi arkusz blachy, są ślimaki (1). Osadzone są one obrotowo na wałach (2), pochylonych pod kątem α i zamontowane na ramie nośnej, składającej z dwóch ram czołowych oraz dwóch ram bocznych. Na dwóch ramach czołowych zamontowane są zderzaki (4).

(3 zastrzeżenia)



DZIAŁ C

CHEMIA I METALURGIA

A1 (21) 420936 (22) 2017 03 21

(51) C01B 33/46 (2006.01)

C01B 39/00 (2006.01)

B01J 20/10 (2006.01)

B01J 20/18 (2006.01)

(71) EKOLOGIA PRZEDSIĘBIORCZOŚĆ INNOWACJE SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Olsztyn

(72) ŁACH MICHAŁ; GRELA AGNIESZKA; MIKUŁA JANUSZ; BAJDA TOMASZ; MIERZWIŃSKI DARIUSZ; KOMAR NORBERT

(54) Sposób syntezy zeolitów z popiołów powstałych ze spalania i współspalania biomasy

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób syntezy zeolitów z popiołów powstałych ze spalarni i współspalania biomasy polegający na alkalicznej i hydrotermalnej aktywacji w warunkach podwyższonego ciśnienia charakteryzujący się tym, że do ciśnieniowego reaktora wprowadza się kompozycję popiołu lotnego zawierającego w swym składzie chemicznym składniki tlenkowe w ilości SiO_2 20 - 60% wagowych, Al_2O_3 2,1 - 13% wagowych, która to kompozycja zawiera popioły powstałe ze spalania i/lub współspalania biomasy, dodaje się czynnik alkaliczny w ilości od 1 do 20 ml na 1 g kompozycji popiołu lotnego, opcjonalnie wprowadza się czynniki modyfikujące, tak otrzymaną mieszaninę miesza się, wstępnie podnosi ciśnienie w układzie reakcyjnym do poziomu 0,1 - 0,6 MPa, utrzymuje układ reakcyjny w tym stanie przez okres od 2 do 10 minut, następnie układ reakcyjny podgrzewa się do temperatury powyżej 70°C ze stałą prędkością przy jednoczesnym wzroście ciśnienia w układzie reakcyjnym do poziomu powyżej 1 MPa, korzystnie do poziomu 1,1 - 1,8 MPa i utrzymuje układ reakcyjny w tym stanie przez okres od 1 - 6 godzin, następnie układ reakcyjny chłodzi się ze stałą prędkością, usuwa z układu reakcyjnego nadmiar czynnika alkalicznego, a otrzymany produkt przemycza się wodą o podwyższonej temperaturze, myje do zadanej wartości pH w wodzie popłucznej, a następnie suszy, przy czym do sporządzenia kompozycji popiołów lotnych do syntezy zeolitów używa się materiałów takich jak: popioły lotne pochodzące ze spalania biomasy w kotłach rusztowych i fluidalnych; popioły lotne pochodzące ze współspalania biomasy w kotłach rusztowych i fluidalnych z węglem, w proporcjach węgla do biomasy od 100:1 do 1:100, mieszanek popiołów lotnych powstałe poprzez zmieszanie popiołów ze spalania lub współspalania biomasy oraz popiołów ze spalania węgla w odpowiednich proporcjach.

(11 zastrzeżeń)

A1 (21) 420818 (22) 2017 03 13

(51) C02F 1/00 (2006.01)

(71) WITKOWSKI JAN CZESŁAW, Konin

(72) WITKOWSKI JAN CZESŁAW

(54) Wykorzystanie wody w systemie obiegowym zwłaszcza przy przemysłowym przetwórstwie soli

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób wykorzystania w systemie obiegowym wody i ścieków przy przemysłowym przetwórstwie soli, do ługowania złóż solnych, w zakładach zajmujących się jej wydobyciem i przetwórstwem.

(2 zastrzeżenia)

A1 (21) 420958 (22) 2017 03 23

(51) C02F 1/28 (2006.01)

B01J 20/20 (2006.01)

C01G 23/047 (2006.01)

- (71) ZACHODNIOPOMORSKI UNIWERSYTET
TECHNOLOGICZNY W SZCZECINIE, Szczecin
- (72) MORAWSKI WALDEMAR ANTONI;
KOWALCZYK ŁUKASZ; WANAG AGNIESZKA MARIA;
KUSIAK-NAJMAN EWELINA; KAPICA-KOZAR JOANNA;
ŻOŁNIEKIEWICZ GRZEGORZ

(54) **Sposób usuwania ołowiu z wodnego roztworu metali ciężkich**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób usuwania ołowiu z wodnego roztworu metali ciężkich, wykorzystujący ditlenek tytanu jako sorbent, na którym osadzają się metale ciężkie. Sposób ten charakteryzuje się tym, że roztwór wodny metali ciężkich zawierający ołów miesza się z anatazowym ditlenkiem tytanu o powierzchni właściwej BET 200 – 300 m²/g.

(2 zastrzeżenia)

A1 (21) **420917** (22) 2017 03 21

- (51) **C04B 28/00** (2006.01)
C04B 14/30 (2006.01)
E01C 5/06 (2006.01)

- (71) PRZEDSIĘBIORSTWO WIELOBRANŻOWE RAK-BUD,
RACZKOWSKI I WSPÓLNICY SPÓŁKA JAWNA, Książyno
- (72) POLIŃSKI BOGDAN

(54) **Kostka brukowa**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest kostka brukowa na bazie cementu i mielonych skał, która posiada trzy warstwy. Pierwsza warstwa ściernalna grubości 2-3 mm składa się z kruszywa drobnego frakcji 0-2 mm, cementu portlandzkiego, domieszki z grupy związków powierzchniowo czynnych-hydrofobowych, nanocząstek, TiO₂, impregnatu w płynie oraz mielonej skały z grupy minerałów glinokrzemianowych. Druga warstwa będąca podkładem warstwy ściernalnej grubości 3-4 mm składa się z kruszywa drobnego frakcji 0-2 mm i 0-4 mm z cementu portlandzkiego w ilości około 25% mniejszej niż w warstwie pierwszej, domieszki powierzchniowo czynnej-hydrofobowej i mielonej skały z grupy glinokrzemianów. Trzecia warstwa konstrukcyjna zawiera w swoim składzie kruszywo drobne 0-2 mm i 0-4 mm, kruszywo grube 2-8 mm, cement portlandzki w ilości ok. 28-30% mniejszej w odniesieniu do warstwy drugiej, domieszki na bazie tensydów, popioły lotne oraz hydrotowany glinokrzemian alkaiczny.

(1 zastrzeżenie)

Data wprowadzenia zmiany zastrzeżeń: 2017 05 23

A1 (21) **420939** (22) 2017 03 22

- (51) **C04B 35/14** (2006.01)
C04B 35/515 (2006.01)
C04B 35/634 (2006.01)
C08J 5/24 (2006.01)

- (71) RUBICONE SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Warszawa
- (72) BANY ARTUR

(54) **Sposób wytwarzania kompozytowych płyt mineralnoakrylowych oraz płyta kompozytowa mineralno-akrylowa**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób wytwarzania kompozytowych płyt mineralno-akrylowych, w którym: prepolimer stanowiący roztwór poli(metakrylanu metylu) (PMMA) w metakrylanie metylu (MMA) o stężeniu PMMA w zakresie od 20 do 30% wag., korzystnie 25% wag., miesza się z wodorotlenkiem wapnia, jako aktywatorem inicjatorów polimerizacji, w ilości od 0,1 do 0,35% wag. w odniesieniu do masy prepolimeru i miesza się całość; następnie wprowadza się składniki dodatkowe: trimetakrylan trimetylopropolanu (TMPTMA) jako substancję sieciującą w ilości od 2,15 do 2,70% wag. w odniesieniu do masy prepolimeru, odpieniacz w ilości od 0,28 do 0,32% wag. w odniesieniu do masy prepolimeru, dyspergatory napelniaczy mineralnych w ilości od 0,7 do 1% wag. w od-

niesieniu do masy prepolimeru, olej parafinowy w ilości od 0,30 do 0,36% wag. w odniesieniu do masy prepolimeru, dodekanotiol jako regulator mas cząsteczkowych i składnik układu inicjacji polimerizacji w ilości od 0,19 do 0,21% wag. w odniesieniu do masy prepolimeru, i miesza się całość aż do ujednolodnienia; a następnie do uzyskanej mieszaniny wprowadza się napelniacz mineralny i miesza się przy szybkich obrotach przez przynajmniej 10 minut; po czym uzyskaną masę odgazowuje się; po czym odgazowaną mieszaninę miesza się z kompozycją do inicjacji polimerizacji w ilości od 1,3 do 2,0% wag. w odniesieniu do masy prepolimeru, zawierającą: jako inicjator niskotemperaturowy: mononadmaleinian di-t-butyli w ilości od 18,3 do 19,5% wag. w odniesieniu do masy kompozycji do inicjacji polimerizacji; jako inicjator wysokotemperaturowy: 2-etylonadheksanian t-butyli w ilości od 30 do 30,5% wag. w odniesieniu do masy kompozycji do inicjacji polimerizacji; jako plastyfikator: ftalan dioktylu w ilości od 48 do 48,8% wag. w odniesieniu do masy kompozycji do inicjacji polimerizacji; oraz aktywator; a następnie uzyskaną masę reaktywną po szybkim i dokładnym wymieszaniu poddaje się polimerizacji na taśmie transportowej formując kompozytowe płyty mineralno-akrylowe; znamienny tym, że: do mieszaniny prepolimeru ze składnikami dodatkowymi jako napelniacz mineralny wprowadza się mączkę kwarcową w ilości od 1 do 100% wag. napelniacza i wodorotlenek glinu (Al₂(OH)₃) w uzupełnieniu do 100% wag. napelniacza, przy czym całkowity udział napelniacza w całkowitej masie tworzywa kompozytowej płyty mineralno-akrylowej wynosi od 55 do 65% wag., po czym silnie miesza się całość przez czas niezbędny do wymieszania wszystkich składników; natomiast w kompozycji do inicjacji polimerizacji stosuje się jako aktywator kompozycję tlenu cynku oraz stearynianu cynku w proporcji wagowej tlenek cynku: stearynian cynku równej 10:6, przy czym całkowita masa kompozycji aktywatora stanowi 2,5% wag. całkowitej masy kompozycji do inicjacji polimerizacji. Przedmiotem zgłoszenia jest także płyta kompozytowa mineralno-akrylowa wytworzona przez polimerizację w masie mieszanek.

(6 zastrzeżeń)

A1 (21) **420976** (22) 2017 03 23

- (51) **C07C 49/835** (2006.01)
C07B 37/02 (2006.01)
C12C 3/00 (2006.01)

- (71) SYNTEX TECHNOLOGIES SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Toruń
- (72) WOLAN ANDRZEJ JAN; BOSIAK MARIUSZ JAN;
PAKULSKI MARCIN MICHAŁ; FIGIELSKI ŁUKASZ

(54) **Sposób wytwarzania półproduktu ksantohumolu i jego pochodnych**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób wytwarzania 1-(2,4,6-trihydroksy-3-(3-metylbuto-2-en-1-yl)fenylo)etano-1-onu i jego pochodnych, będących półproduktami w syntezie ksantohumolu, w którym stosuje się przegrupowanie Claisena, przy czym czas reakcji wynosi od 1 do 15 minut. Etap ten jest istotny w procesie otrzymywania ksantohumolu.

(4 zastrzeżenia)

A1 (21) **420889** (22) 2017 03 17

- (51) **C07D 239/47** (2006.01)
C07D 291/04 (2006.01)

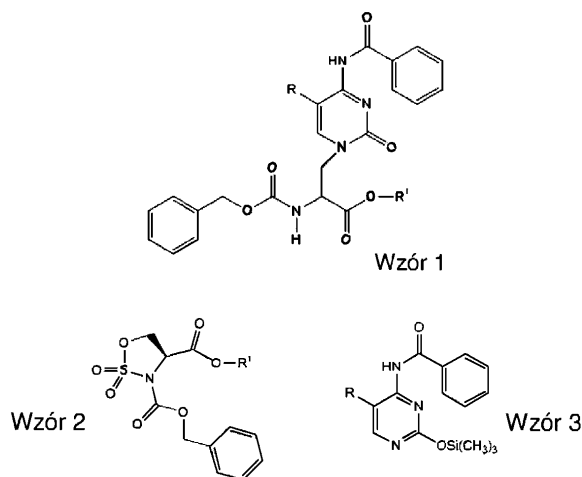
- (71) POLITECHNIKA WARSZAWSKA, Warszawa
- (72) KOSZYTKOWSKA-STAWIŃSKA MARIOLA;
IGNATOWSKA JOLANTA

(54) **Sposób otrzymywania alanin podstawionych cytozyną w pozycji β**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób otrzymywania alanin podstawionych cytozyną w pozycji β o wzorze ogólnym I i o konfiguracji absolutnej (S), gdzie R oznacza atom wodoru bądź grupę alkilową o liczbie atomów węgla od C₁ do C₃, o łańcuchu prostym lub rozgałęzionym a R¹ oznacza grupę etylową bądź benzylową

charakteryzuje się tym, że poddaje się reakcji związek o wzorze ogólnym 2, w którym R^1 ma podane powyżej znaczenie ze związkiem o wzorze ogólnym 3, w którym R ma podane powyżej znaczenie w stosunku molowym wynoszącym od 1 : 1,01 a reakcję prowadzi się w bezwodnym acetonitrylu w zakresie temperatur od temperatury pokojowej do temperatury 50°C, w atmosferze gazu obojętnego a produkt wyodrębnia się w znany sposób.

(1 zastrzeżenie)



A1 (21) 420891 (22) 2017 03 17

(51) C07D 239/54 (2006.01)
C07D 291/04 (2006.01)

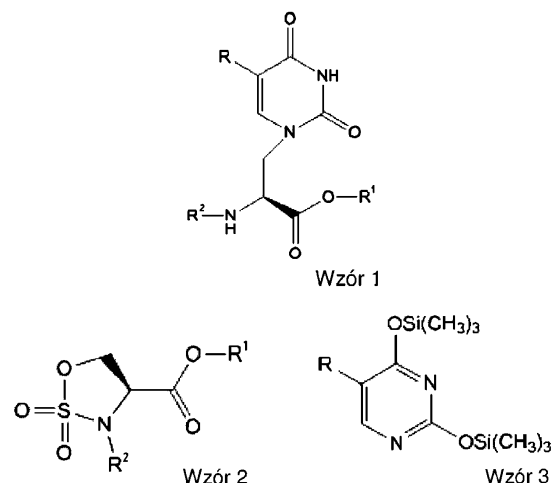
(71) POLITECHNIKA WARSZAWSKA, Warszawa
(72) KOSZYTKOWSKA-STAWIŃSKA MARIOLA;
IGNATOWSKA JOLANTA

(54) Sposób otrzymywania alanin podstawionych uracyłem bądź tyminą w pozycji β

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób otrzymywania alanin podstawionych uracyłem bądź tyminą w pozycji β o wzorze ogólnym 1 i o konfiguracji absolutnej (S), w którym R oznacza atom wodoru bądź grupę alkilową o liczbie atomów węgla od C_1 do C_3 , o łańcuchu prostym lub rozgałęzionym, R^1 oznacza atom wodoru i R^2 oznacza grupę benzyloksykarbonylową lub R^1 oznacza grupę etylową i R^2 oznacza atom wodoru lub R^1 i R^2 oznacza atom wodoru, otrzymuje się w dwuetapowym procesie, przy czym w pierwszym etapie poddaje się reakcji związek o wzorze ogólnym 2, w którym R^1 oznacza grupę benzylową bądź etylową, R^2 oznacza grupę benzyloksykarbonylową ze związkiem o wzorze ogólnym 3, w którym R ma podane powyżej znaczenie a reagenty stosuje się w stosunku molowym wynoszącym od 1 : 1,01 do 1 : 1,08 odpowiednio i reakcję prowadzi się w bezwodnym acetonitrylu w zakresie temperatur od temperatury pokojowej do temperatury 50°C w atmosferze gazu obojętnego. W wyniku pierwszego etapu otrzymuje się związki pośrednie o wzorze ogólnym 1 i o konfiguracji absolutnej (S), w którym R^1 oznacza grupę benzylową bądź etylową, R^2 oznacza grupę benzyloksykarbonylową a R ma podane powyżej znaczenie a następnie w drugim etapie: w celu otrzymania związku o wzorze ogólnym 1 i o konfiguracji absolutnej (S) gdzie R oznacza grupę alkilową o liczbie atomów węgla od C_1 do C_3 , o łańcuchu prostym lub rozgałęzionym, R^1 oznacza grupę etylową a R^2 oznacza atom wodoru, związek o wzorze 1 gdzie R oznacza grupę alkilową, R^1 oznacza grupę etylową a R^2 oznacza grupę benzyloksykarbonylową poddaje się działaniu wodoru w obecności palladu osadzonego na węglu aktywnym pod ciśnieniem atmosferycznym, natomiast w celu otrzymania związku o wzorze ogólnym 1 i o konfiguracji absolutnej (S), gdzie R oznacza atom wodoru bądź grupę alkilową o liczbie atomów węgla od C_1 do C_3 o łańcuchu prostym lub rozgałęzionym, a R_1 i R_2 oznacza atom wodoru, związek o wzorze 1 gdzie R oznacza atom wodoru bądź grupę alkilową o liczbie atomów węgla od C_1 do C_3 , R^1 oznacza grupę benzylową a R^2 oznacza grupę benzyloksykarbonylową poddaje się działaniu

wodoru w obecności palladu osadzonego na węglu aktywnym pod ciśnieniem atmosferycznym.

(2 zastrzeżenia)



A1 (21) 420846 (22) 2017 03 14

(51) C07D 295/04 (2006.01)
C07D 295/084 (2006.01)

(71) POLITECHNIKA KRAKOWSKA
IM. TADEUSZA KOŚCIUSZKI, Kraków
(72) JAŚKOWSKA JOLANTA

(54) Sposób otrzymywania O-arylopiperazynyloalkilo salicylamidów

(57) Sposób wytwarzania O-arylopiperazynyloalkilopochodnych salicylamidu w dwuetapowym procesie, polega na tym, że w pierwszym etapie procesu prowadzi się reakcję O-alkilowania salicylamidu dihalogenoalkilopochodnymi w warunkach bezrozpuszczalnikowych, przy stosunku molowym salicylamidu do dihalogenoalkilopochodnych wynoszącym 1 : 1 do 1,5, w obecności promieniowania mikrofalowego, z wykorzystaniem węglanu potasu o uziarnieniu 20 - 900 μm , w ilości 35 do 45% wag. mieszaniny, bromku tertbutyloamoniowego, w ilości 1 do 6% wag. mieszaniny oraz dimetyloformamidu, w ilości 0,2 do 5% wag. mieszaniny, a korzystnie 4% wag. mieszaniny, po czym tak uzyskane halogenoalkilopochodne salicylamidu poddaje się w drugim etapie procesu reakcji z chlorowodorkami arylopiperazyn w warunkach bezrozpuszczalnikowych, przy stosunku molowym halogenoalkilopochodnych salicylamidu do chlorowodorków arylopiperazyn 1 : 1 do 1,3, w obecności promieniowania mikrofalowego, z wykorzystaniem węglanu potasu o uziarnieniu 20 - 900 μm w ilości 15 do 35% wag. całej mieszaniny oraz dimetyloformamidu, w ilości 2% wag. całej mieszaniny, a po zakończeniu syntezy O-arylopiperazynyloalkilopochodnych salicylamidu, do mieszaniny poreakcyjnej dodaje się wodę, miesza i oddziela fazę ciekłą od fazy stałej zawierającej O-arylopiperazynyloalkilopochodne salicylamidu.

(10 zastrzeżeń)

A1 (21) 420847 (22) 2017 03 14

(51) C07D 401/12 (2006.01)

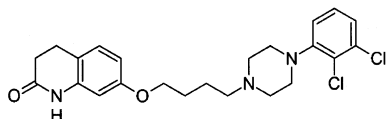
(71) POLITECHNIKA KRAKOWSKA
IM. TADEUSZA KOŚCIUSZKI, Kraków
(72) JAŚKOWSKA JOLANTA

(54) Sposób otrzymywania aripiprazolu

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób wytwarzania aripiprazolu o wzorze III w reakcji 7-(4-bromobutoksy)-3,4-dihydrokarbostyrylu o wzorze I oraz chlorowodoru 1-(2,3-dichlorofenyl)-piperazyny o wzorze II, prowadzonej w, polu mikrofalowym w obecności węglanu potasu oraz katalizatora PTC. Sposób ten polega na tym, że reakcję syntezy aripiprazolu prowadzi się w warunkach bezrozpuszczalnikowych, przy stosunku molowym 7-(4-bromobutoksy)-3,4-dihydrokarbostyrylu do chlorowodoru 1-(2,3-dichlorofenyl)-

lo)-piperazyny wynoszącym 1 : 1 do 1,4, z wykorzystaniem węgla potasu o uziarnieniu 20 - 900 µm, w ilości 35 do 45 % wag. mieszaniny, katalizatora PTC, wybranego spośród chlorku tetraetyloamoniowego, bromku tetrabutylamoniowego, 1,4-diazabicyklo[2.2.2]oktanu, w ilości 1 do 4% wag. mieszaniny, a po zakończeniu syntezy do mieszaniny poreakcyjnej dodaje się wodę, miesza i oddziela fazę ciekłą od zawierającej arypirazol fazy stałej.

(5 zastrzeżeń)



Wzór III

A1 (21) 420845 (22) 2017 03 14

(51) C07D 471/04 (2006.01)

(71) POLITECHNIKA KRAKOWSKA
IM. TADEUSZA KOŚCIUSZKI, Kraków
(72) JAŚKOWSKA JOLANTA

(54) Sposób otrzymywania trazodonu

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób wytwarzania trazodonu w reakcji 2-(3-halogenopropyl)[1,2,4]triazolo[4,3-a]pirydyn-3(2H)-onu oraz chlorowodoru 1-(3-chlorofenyl)piperazyny, który polega na tym, że reakcję syntezy trazodonu prowadzi się w warunkach bezrozpuszczalnikowych w obecności promieniowania mikrofalowego, przy stosunku molowym 2-(3-halogenopropyl)[1,2,4]triazolo[4,3-a]pirydyn-3(2H)-onu do chlorowodoru 1-(3-chlorofenyl)piperazyny wynoszącym 1 : 1 do 1,2, z wykorzystaniem węgla potasu o uziarnieniu 20 - 900 µm, w ilości 35 do 45% wag. mieszaniny, katalizatora PTC, wybranego spośród chlorku tetraetyloamoniowego, bromku tetrabutylamoniowego, 1,4-diazabicyklo[2.2.2]oktanu, w ilości 1 do 4% wag. mieszaniny, a po zakończeniu syntezy do mieszaniny poreakcyjnej dodaje się wodę, miesza i oddziela, fazę ciekłą od zawierającej trazodon fazy stałej

(5 zastrzeżeń)

A1 (21) 420890 (22) 2017 03 17

(51) C08B 15/08 (2006.01)

C08J 11/14 (2006.01)

C08J 11/16 (2006.01)

C08J 3/28 (2006.01)

C08J 3/075 (2006.01)

(71) INSTYTUT AGROFIZYKI IM. BOHDANA
DOBRZAŃSKIEGO POLSKIEJ AKADEMII NAUK, Lublin
(72) SZYMAŃSKA-CHARGOT MONIKA; CHYLIŃSKA MONIKA;
FAROOQ MUHAMMAD, PK

(54) Sposób otrzymywania nanocelulozy z odpadu owocowego, membrany nanocelulozowej oraz sposób otrzymywania membran nanocelulozowych

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób otrzymywania nanocelulozy z odpadu owocowego, który charakteryzuje się tym, że odpadem owocowym jest odpad jabłkowy, z którego w pierwszym etapie usuwa się pozostałości soku komórkowego i cukrów prostych oraz pektyny poprzez połączenie z wodą o temperaturze od 80 do 100°C i mieszanie przez czas od 1 do 3 godzin utrzymując temperaturę nie wyższą niż 85°C, a następnie uzyskany osad poddaje się drugiemu etapowi, w którym usuwa się hemicelulozy poprzez mieszanie w roztworze alkalicznym o stężeniu nie przekraczającym 1 M przez czas 2 godzin w temperaturze nie wyższej niż 80°C, a uzyskany osad poddawany jest w trzecim etapie bieleniu poprzez przepłukanie gorącą wodą w roztworze podchlorynu sodu o stężeniu od 1 do 3% masowo i w temperaturze od 70 do 95°C przez maksymalnie 3 godziny, po czym otrzymany osad jest przepłukiwany wodą do osiągnięcia pH zbliżonego do 7, a następnie otrzymany roztwór celulozy poddaje się homogenizacji

ultradźwiękowej. Temperatura roztworu podczas homogenizacji ultradźwiękowej jest utrzymywana w zakresie od 13 do 16°C. Przedmiot zgłoszenia stanowią również membrany nanocelulozowe wytwarzane z nanocelulozy otrzymanej powyższym sposobem oraz sposób wytwarzania membran nanocelulozowych.

(11 zastrzeżeń)

A1 (21) 420916 (22) 2017 03 21

(51) C08J 3/24 (2006.01)

C08L 23/28 (2006.01)

C08K 13/02 (2006.01)

(71) POLITECHNIKA ŁÓDZKA, Łódź
(72) PINGOT MARTYNA; DZIEMIDKIEWICZ ANNA;
STRZELEC KRZYSZTOF; ZABORSKI MARIAN

(54) Sposób sieciowania kauczków halogenobutylovych

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób sieciowania kauczków halogenobutylovych, który polega na ogrzewaniu tych kauczków z zespołem sieciującym zawierającym acetyloacetonian żelaza (III), acetyloacetonian kobaltu (II), acetyloacetonian manganu (II) lub acetyloacetonian niklu (II) oraz trietanolaminy, oraz z krzemionką lub sadzą, w prasie w temperaturze 160°C. Wyroby gumowe otrzymane z kauczuku usieciowanego tym sposobem wykazują dobre właściwości użytkowe, jak optymalny stopień usieciowania, wytrzymałość na rozciąganie, wydłużenie w chwili zerwania, naprężenie przy 100% wydłużeniu oraz odporność na procesy starzenia termooksydacyjnego oraz UV.

(1 zastrzeżenie)

A1 (21) 420869 (22) 2017 03 16

(51) C08J 5/18 (2006.01)

C08L 23/04 (2006.01)

C08L 23/06 (2006.01)

C08K 13/06 (2006.01)

(71) DRACO SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Łódź
(72) MĄCZKA PRZEMYSŁAW; RACISZ MICHAŁ

(54) Jednowarstwowa folia

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest jednowarstwowa folia, która składa się 89-97,6 części wagowych homopolimeru etylenu LDPE, 1-2 części wagowych kopolimeru etylenu z octanem winylu EVA, o wskaźniku szybkości płynięcia nie mniejszym niż 18 g/10 minut, 1-4 części wagowych kopolimeru etylenu z butenem LLDPE, o twardości Shore'a A od 52 do 55Sh oraz wskaźniku szybkości płynięcia od 1 do 5 g/10 minut, 0,3-4 części wagowych nanonapełniacza mineralnego modyfikowanego emulsją w proporcji wagowej 1:2:1, składającą się z mieszaniny kwasów karboksylowych o długości łańcucha alkilowego C₆₋₁₈ z temperaturami topnienia nieprzekraczającymi 35°C i roztworu nadtlenu [1,3-fenilenobis(1-metyloetylideno)]bis[tert-butylu] w rozpuszczalniku organicznym o temperaturze wrzenia nieprzekraczającej 60°C, przy czym proporcje wagowe składników emulsji wynoszą odpowiednio 2-4:1, a proporcje wagowe nadtlenu [1,3-fenilenobis(1-metyloetylideno)]bis[tert-butylu] do rozpuszczalnika organicznego wynoszą 1:2-2,5, 0,1-1 części wagowych mieszaniny tlenku żelaza (III) o średniej wielkości cząstek nie przekraczającej 10 µm z kwasem dwukarboksylowym o długości łańcucha alkilowego C₆₋₁₀ w proporcji wagowej 1:2-4.

(5 zastrzeżeń)

A1 (21) 420812 (22) 2017 03 13

(51) C08J 9/16 (2006.01)

C08F 112/08 (2006.01)

B29C 44/00 (2006.01)

B29C 44/60 (2006.01)

B29C 67/20 (2006.01)

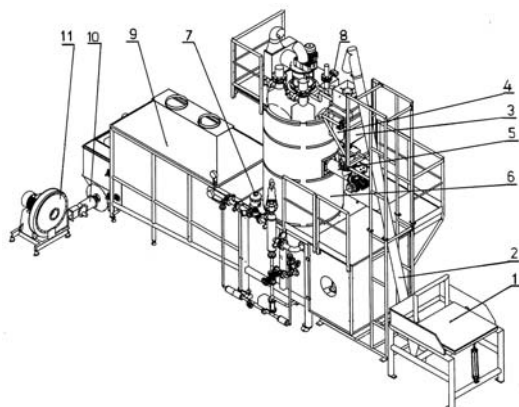
B29C 67/24 (2006.01)

(71) YETICO SPÓŁKA AKCYJNA, Olsztyn

(72) KALINOWSKI PIOTR

(54) **Urządzenie do cyklicznego spieniania polistyrenu z zaworami regulacyjnymi pary**

(57) Urządzenie do cyklicznego spieniania polistyrenu z zaworami regulacyjnymi, składa się ze zbiornika surowca (1), podajnika ślimakowego surowca (2), zbiornika wagi (3), wagi surowca (4), podajnika ślimakowego surowca do zbiornika spieniania (5), zbiornika spieniania (6), zaworu regulacyjnego proporcjonalnego (7) na wejściu pary wodnej do komory spieniania, zaworu regulacyjnego proporcjonalnego (8) na wyjściu pary wodnej z komory spieniania (6), suszarni spienionych granulek (9), rozdrabniacza spienionych granulek (10), inżektora z transporterem (11) spienionych granulek
(1 zastrzeżenie).



A1 (21) 420813 (22) 2017 03 13

(51) C08J 9/16 (2006.01)

C08F 112/08 (2006.01)

B29C 44/00 (2006.01)

B29C 44/60 (2006.01)

B29C 67/20 (2006.01)

B29C 67/24 (2006.01)

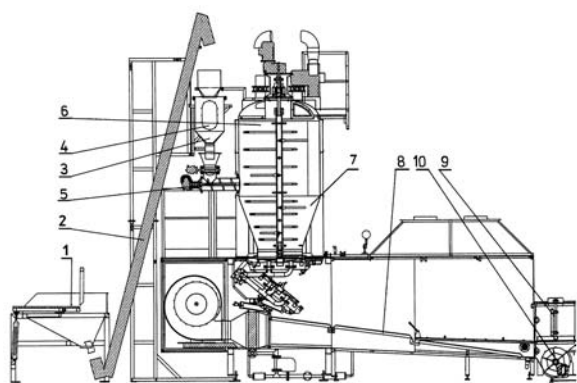
(71) YETICO SPÓŁKA AKCYJNA, Olsztyn

(72) KALINOWSKI PIOTR

(54) **Urządzenie do cyklicznego spieniania polistyrenu z komorą spieniania ze stożkiem**

(57) Urządzenie do cyklicznego spieniania polistyrenu z komorą spieniania ze stożkiem, składa się ze zbiornika surowca (1), podajnika ślimakowego surowca (2), zbiornika wagi (3), wagi surowca (4), podajnika ślimakowego (5) do komory spieniania, komory spieniania (6) z częścią stożkową (7), suszarni spienionych granulek (8), rozdrabniacza spienionych granulek (9), inżektora z transporterem (10) spienionych granulek.

(1 zastrzeżenie)



A1 (21) 420814 (22) 2017 03 13

(51) C08J 9/16 (2006.01)

C08F 112/08 (2006.01)

B29C 44/00 (2006.01)

B29C 44/60 (2006.01)

B29C 67/20 (2006.01)

B29C 67/24 (2006.01)

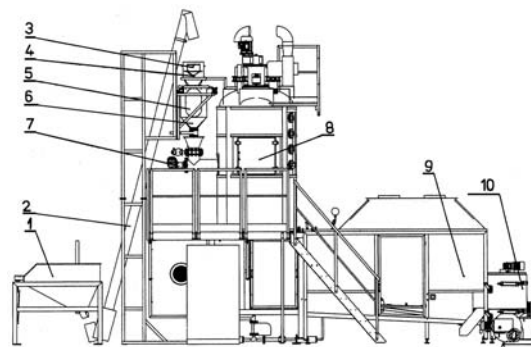
(71) YETICO SPÓŁKA AKCYJNA, Olsztyn

(72) KALINOWSKI PIOTR

(54) **Urządzenie do cyklicznego spieniania polistyrenu ze zbiornikiem pośrednim**

(57) Urządzenie do spieniania polistyrenu ze zbiornikiem pośrednim, składa się ze zbiornika surowca (1), podajnika ślimakowego surowca (2), zbiornika pośredniego (3) z zamontowanym zaworem kulowym (4), zbiornika wagi surowca (6), wagi surowca (5), podajnika ślimakowego (7) do podawania surowca do komory spieniania (8), suszarni spienionych granulek (9), rozdrabniacza spienionych granulek, z inżektorem transportowym (10).

(1 zastrzeżenie)



A1 (21) 420804 (22) 2017 03 10

(51) C08L 23/02 (2006.01)

C08L 23/12 (2006.01)

C08K 13/04 (2006.01)

C08J 3/20 (2006.01)

C09K 21/14 (2006.01)

(71) INSTYTUT CHEMII PRZEMYSŁOWEJ

IM. PROF. IGNACEGO MOŚCICKIEGO, Warszawa

(72) JANKOWSKI PIOTR; KIJOWSKA DOROTA;

LEGOCKA IZABELLA; GÓRECKA EWA

(54) **Sposób otrzymywania poliolefin o ograniczonej palności**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób otrzymywania poliolefin, w szczególności polipropylenu o ograniczonej palności, polegający na wytłaczaniu mieszaniny poliolefiny i antypirenu, o zawartości od 20%_{wag.} do 25%_{wag.} antypirenu, zawierającego 27 - 37%_{wag.} grafitu ekspandującego, 26 - 29%_{wag.} polifosforanu amonu, 19 - 37%_{wag.} pentaerytrytolu, 0 - 21%_{wag.} cyjanuranu melaminy, 0 - 4%_{wag.} cynianu cynku, przy szybkości wytłaczania zapewniającej kontaktowanie się składników oraz stosowaniu temperatury kolejnych sekcji grzewczych głowicy wytłaczarki od 175°C do 200°C.

(5 zastrzeżeń)

A1 (21) 420894 (22) 2017 03 18

(51) C08L 95/00 (2006.01)

(71) BITUMINIUM SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ

ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Linia

(72) WICKA EWA MARIA

(54) **Sposób wytwarzania jednowarstwowych mas bitumicznych mineralno – asfaltowych o podwyższonej jakości z wykorzystaniem destruktu**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób wytwarzania jednowarstwowych mas bitumicznych mineralno-asfaltowych o podwyższonej jakości z wykorzystaniem destruktu, charakteryzujący się tym, że wstępne dozowanie składników mineralnych oraz rozdrobnionego destruktu dokonuje się w proporcji 40 do 60% i poddaje suszeniu w układzie przesypowym, niezależnie podgrzewa się kruszywa, prowadzi się jednocześnie odpylanie i odprowadza pozostałości pary do kanału filtracyjnego, zaś uzyskany pył wraz z gazami odlotowymi zawierającymi cząsteczki kruszywa oraz zanieczyszczenia pyłowe i gazowe ze spalania paliwa, wyłapuje się w służbie zasypowej i wprowadza do przerobu mieszanki wraz z mączką wapienną, po czym prowadzi się przesiew podgrzanych składników mineralnych i frakcjonuje, dodaje się komponenty mieszanki: wypełniacz w postaci mączki wapiennej oraz pył własnego odzyskanego z odpylania kruszyw, włókna aramidowe i środek obniżający temperaturę produkcji. Następnie miesza się w mieszalniku (dwuwiałowym) w systemie cyklicznym z zachowaniem zadanej kolejności, następnie wtryskuje się asfalt drogowy typu 50/70 pod kątem 45% względem poziomej płaszczyzny wraz ze środkiem obniżającym temperaturę, po czym wyładowuje mieszankę grawitacyjnie zgodnie z wymaganiami technicznymi projektowanego składu mieszanki mineralno-asfaltowej na skrzynie ładunkowe pojazdów transportowych lub do zbiorników załadunkowych.

(1 zastrzeżenie)

A1 (21) **420835** (22) 2017 03 13

(51) **C10G 25/05** (2006.01)

(71) INSTYTUT TECHNOLOGII EKSPLOATACJI - PAŃSTWOWY INSTYTUT BADAWCZY, Radom

(72) URBAŃSKI ANDRZEJ; KARAŚ JOANNA

(54) **Sposób odsiarczania sztucznie zasiarczonych olejów transformatorowych**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób odsiarczania adsorbentem sztucznie zasiarczonych olejów transformatorowych, polegający na kontaktowaniu sztucznie zasiarczonego oleju transformatorowego z adsorbentem, będącym substancją mineralną o powierzchni właściwej 300 - 1100 m²/g, w stosunku wagowym 65 - 75% oleju do 25 - 35% adsorbentu, w temp. od 65 do 75°C, przez 6 - 8 godzin ciągle mieszając, po czym oddziela się adsorbent od oleju. Substancją mineralną o powierzchni właściwej 300 - 1100 m²/g jest ziemia Fullerska i/lub montmorylonit, i/lub bentonit, i/lub węgiel aktywny, i/lub zeolit, i/lub sita molekularne.

(9 zastrzeżeń)

A1 (21) **420920** (22) 2017 03 21

(51) **C10L 5/12** (2006.01)

C10L 5/14 (2006.01)

(71) GAWLIK MAREK, Pietrowice Wielkie; GAWLIK JERZY, Łubowice; GAWLIK TOMASZ, Łubowice

(72) GAWLIK MAREK; GAWLIK JERZY; GAWLIK TOMASZ

(54) **Sposób wytwarzania ekologicznych brykietów opałowych z materiałów węglowych systemem klejącym złożonym z cementu i szkła wodnego**

(57) Przedmiotem zgłoszenia są brykiety energetyczne z węgla kamiennego, charakteryzujące się tym, że zawierają 70 - 90 części wagowych flotokonzentratu węglowego o granulacji poniżej 1 mm, 10 - 20 części wagowych miału węglowego o granulacji do 7 mm, a korzystnie do 4 mm oraz dodatkowo 5 - 12 części wagowych cementu służącego do wiązania składników mieszaniny i zmniejszenia emisji ze spalania plus 1 - 2 części wagowych szkła wodnego celem szybszego związania składników.

(1 zastrzeżenie)

A1 (21) **420800** (22) 2017 03 10

(51) **C11C 3/00** (2006.01)

C12P 7/62 (2006.01)

(71) UNIWERSYTET MARII CURIE-SKŁODOWSKIEJ, Lublin

(72) BANCERZ RENATA; OSIŃSKA-JAROSZUK MONIKA; JASZEK MAGDALENA; WIATER ADRIAN; ROGALSKI JERZY

(54) **Polisacharydy pochodzenia grzybowego do zastosowania wraz z lipazą wyizolowaną z *Rhizomucor variabilis* w reakcjach estryfikacji wyższych kwasów tłuszczowych oraz sposób otrzymywania takich estrów**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest nowe zastosowanie polisacharydów grzybowych wyizolowanych z grzybów *Abortiporus bienis*, *Ganoderma applanatum* oraz *Piptoporus betulinus* i *Laetiporus sulphureus* wraz z katalizatorem enzymatycznym w postaci lipazy wyizolowanej z *Rhizomucor variabilis*, w reakcjach estryfikacji wyższych kwasów tłuszczowych nienasyconych z alkoholami o hydrofobowych łańcuchach alkilowych oraz sposób otrzymywania takich estrów na przykładzie oleinianu i kaprylanu butylu. Zgłoszenie obejmuje też sposób otrzymywania estrów wyższych kwasów tłuszczowych z alkoholami o hydrofobowych łańcuchach alkilowych z udziałem katalizatora enzymatycznego w postaci lipazy wyizolowanej z *Rhizomucor variabilis*.

(2 zastrzeżenia)

A1 (21) **420801** (22) 2017 03 10

(51) **C11C 3/00** (2006.01)

C12P 7/62 (2006.01)

(71) UNIWERSYTET MARII CURIE-SKŁODOWSKIEJ, Lublin

(72) BANCERZ RENATA; OSIŃSKA-JAROSZUK MONIKA; JASZEK MAGDALENA; JANCZAREK MONIKA; ROGALSKI JERZY

(54) **Polisacharydy pochodzenia bakteryjnego do zastosowania wraz z lipazą wyizolowaną z *Rhizomucor variabilis* w reakcjach estryfikacji wyższych kwasów tłuszczowych oraz sposób otrzymywania takich estrów**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest nowe zastosowanie polisacharydów bakteryjnych, wyizolowanych ze szczepów bakterii *Bradyrhizobium japonicum* lub *Bradyrhizobium elkanii*, lub *Sinorhizobium meliloti* wraz z katalizatorem enzymatycznym w postaci lipazy wyizolowanej z *Rhizomucor variabilis*, w reakcjach estryfikacji wyższych kwasów tłuszczowych nienasyconych z alkoholami o hydrofobowych łańcuchach alkilowych oraz sposób otrzymywania takich estrów na przykładzie oleinianu i kaprylanu butylu. Ponadto zgłoszenie obejmuje też sposób otrzymywania estrów wyższych kwasów tłuszczowych z alkoholami o hydrofobowych łańcuchach alkilowych, z udziałem katalizatora enzymatycznego w postaci lipazy wyizolowanej z *Rhizomucor variabilis*.

(2 zastrzeżenia)

A1 (21) **420843** (22) 2017 03 14

(51) **C11D 17/04** (2006.01)

C11D 17/00 (2006.01)

(71) BĄBELEK ZBIGNIEW OCTAGON INTERNATIONAL TRADE, Zielona Góra

(72) BĄBELEK ZBIGNIEW

(54) **Złożony środek detergentowy typu kapsułka w kapsułce**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest złożony środek detergentowy typu kapsułka w kapsułce, otoczony folią zewnętrzną i zawierający przynajmniej dwie fazy rozdzielone od siebie folią wewnętrzną oraz zastosowanie środka detergentowego typu kapsułka w kapsułce, jako środka piorącego albo do zmywania naczyń w zmywarkach.

(14 zastrzeżeń)

A1 (21) 420969 (22) 2017 03 23

(51) C12C 7/00 (2006.01)
 C12C 7/04 (2006.01)
 C12C 5/02 (2006.01)
 C12C 12/00 (2006.01)
 A61K 36/21 (2006.01)
 A61K 36/00 (2006.01)
 C12C 13/02 (2006.01)
 C12C 13/08 (2006.01)

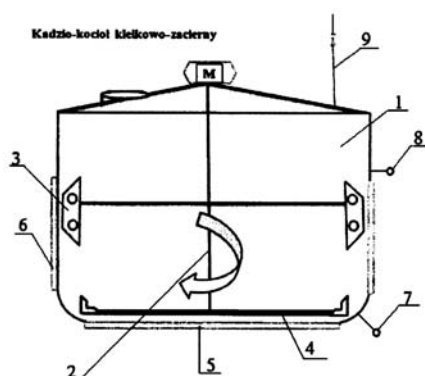
(71) BROWAR ZA MIASTEM SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
 ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ SPÓŁKA KOMANDYTOWO-
 -AKCYJNA, Poznań

(72) STACHECKI PIOTR; WZIĄTEK MAREK; BRYCKI TOMASZ

(54) Sposób otrzymywania piwa i kocioł do wytwarzania
 zacieru

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób otrzymywania piwa z wykorzystaniem naturalnych zamienników siodu browarnianego, ukierunkowana na zachowanie bioaktywnych składników tych surowców i poprawę trwałości produktu. Zgłoszenie obejmuje też kocioł, w którym realizowany jest przedmiotowy sposób. Sposób ten charakteryzuje się tym, że nie siodowe ziarna klekuje się w kadzi zaciernej z dodatkiem wody w zakresie (3,5 do 4,5) hl na 100 kg śruty, korzystnie 4 hl na 100 kg śruty. Przygotowuje się wodę w kadzi zaciernej o temperaturze (40 - 50)°C, korzystnie 45°C, po czym dodaje się rozdrobnione ziarno pseudozboż lub zbożowych zamienników siodu jęczmiennego w ilości przynajmniej 10% całości zasypu śruty, z kolei miesza się skład i podgrzewa do temperatury w zakresie (80 - 100)°C, korzystnie 90°C, do uzyskania całkowitego upłynięcia skrobi, następnie roztwór wodno - skrobiowy schładza się poprzez dodanie zimnej wody w ilościach niezbędnej do uzyskania temperatury (50 - 60)°C, korzystnie 56°C przy objętości (2,5 - 3,5) hl, korzystnie 3,0 hl na 100 kg całościowego zasypu śruty, następnie dodaje się rozdrobnione ziarna siodu browarnianego w ilości 525 - 650 kg oraz inne rozdrobnione ziarna zbóż browarnianych takie jak żyto, pszenica, zamiennie w ilości 20 - 25% ilości siodu browarnianego i prowadzi się zacier w sposób standardowy dla produkcji piw. Przedmiotowy sposób realizowany jest w kotle, który charakteryzuje się tym, że w korpusie (1) kotła ma osadzone w przybliżeniu w połowie wysokości kotła na pionowym wale (2) mieszadło górne (3), zaś w strefie dennej ma osadzone mieszadło dolne (4), oraz w strefie dennej ma dolny płaszcz grzewczy (5) oraz w górnej części kotła ma górny płaszcz grzewczy (6), ponadto w strefie kotła pomiędzy dolnym płaszczem grzewczym (5), a górnym płaszczem grzewczym (6) ma czujnik temperatury (7), oraz nad górnym płaszczem grzewczym (6) ma czujnik temperatury (8), ponadto ma instalację (9) zasilania wodą ciepłą/zimną.

(10 zastrzeżeń)



A1 (21) 420854 (22) 2017 03 15

(51) C12G 3/02 (2006.01)
 C12G 3/04 (2006.01)

(71) UNIwersYTET PRZYRODnicZY WE WROcŁAWIU,
 Wrocław

(72) CZABA J SŁAWOMIR; KAWA-RYGIELSKA JOANNA

(54) Brzeczka miodowa i sposób jej otrzymywania

(57) Zgłoszenie dotyczy nowego surowca do produkcji miodów pitnych, jakim jest brzeczka, otrzymywana z odsklepin. Sposób polega na tym, że odsklepiny pozyskane z produkcji miodu pszczelego miesza się z wodą w proporcji masowej co najmniej 1 : 1, następnie poddaje podgrzewaniu, przy ciągłym mieszaniu, do momentu całkowitego rozpuszczenia wosku, po czym całość pozostawia się do ochłodzenia i zestalenia wosku, który następnie oddziela się od zawiesiny, którą jest brzeczka miodowa.

(4 zastrzeżenia)

A1 (21) 420855 (22) 2017 03 15

(51) C12G 3/02 (2006.01)
 C12G 3/04 (2006.01)

(71) UNIwersYTET PRZYRODnicZY WE WROcŁAWIU,
 Wrocław

(72) CZABA J SŁAWOMIR; KAWA-RYGIELSKA JOANNA

(54) Brzeczka miodowa i sposób jej otrzymywania

(57) Zgłoszenie dotyczy nowego surowca do produkcji miodów pitnych, jakim jest brzeczka, otrzymywana z odsklepin oraz sposobu jej otrzymywania. Sposób polega na tym, że odsklepiny pozyskane z produkcji miodu pszczelego miesza się z wodą w proporcji masowej co najmniej 1 : 1, następnie poddaje się homogenizacji do momentu uzyskania jednorodnej, gładkiej zawiesiny, po czym całość filtruje się na co najmniej jednym filtrze, w celu oddzielenia frakcji wosku i zanieczyszczeń stałych.

(4 zastrzeżenia)

A1 (21) 420915 (22) 2017 03 21

(51) C12M 1/00 (2006.01)
 C12M 1/02 (2006.01)
 C12M 1/34 (2006.01)
 C12M 3/00 (2006.01)

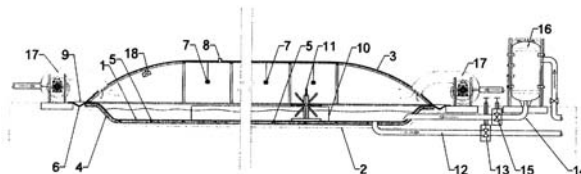
(71) INNOWACYJNE TECHNIKI ENERGII ODNAWIALNEJ
 SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ,
 Zielona Góra

(72) SZULC GRZEGORZ; SZULC WOJCIECH; SZULC JOANNA;
 KIELEC ROMAN

(54) Fotobioreaktor

(57) Przedmiotem wynalazku jest fotobioreaktor przeznaczony do przemysłowej intensywnej produkcji biomasy z glonów zwłaszcza mikro-alg zawierający basen i pokrycie przepuszczające światło, wyposażony w instalację rurową dostarczającą świeżą wodę z pożywką, mieszadło łopatkowe, spust rurowy spływu medium, czujniki i mierniki pH, CO₂, ciśnienia, temperatury, natężenia światła ponadto zaopatrzone w lampy i zawory ciśnienia, charakteryzuje się tym, że basen (1) umieszczony w wykopie (2) na termicznej izolacji (4) z elementami grzejnymi (5) ma osadzony na nim i mocowany na jego obrzeżu (6) foliowy tunel (3) z doświetlającymi hodowlę lampami (7), a jego pokrycie wyposażone jest w zawory nadciśnieniowe (8) natomiast część pokrycia tunelu (3) wychodząca poza obrzeże (6) zaopatrzone jest w zewnętrzną uszczelniającą opaskę (9) przy czym na obu końcach foliowego tunelu (3) umieszczone są wentylatory (17).

(1 zastrzeżenie)



A1 (21) 420924 (22) 2017 03 21

(51) C12P 19/26 (2006.01)
 C08B 37/08 (2006.01)
 C12R 1/01 (2006.01)

(71) BIOLOGISTYKA SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ

ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Stare Miasto

(72) KAPELA TOMASZ; GRABOWSKI TOMASZ

(54) Sposób wytwarzania kwasu hialuronowego

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób wytwarzania kwasu hialuronowego z wykorzystaniem hodowli kultur bakterii zdolnych do produkcji kwasu hialuronowego, obejmujący kolejne etapy: przygotowania inokulum, zaszczerpienia fermentora i hodowli bakterii oraz czynności pofermentacyjnych (ang. downstream) charakteryzuje się tym, że: podłoże hodowlane poddaje się zaszczerpieniu kulturą bakterii zdolną do produkcji kwasu hialuronowego, następnie zaszczerpienie podłoże hodowlane namnaża się na wytrąsarsce przy obrotach w zakresie od 100 do 250 obr/min, w temperaturze od 30 do 37°C w czasie od 10 do 24 godz.; następnie fermentor wypełnia się podłożem hodowlanym, po czym podłoże hodowlane szczepi się inokulum w objętości od 5 do 20% obj. fermentora, a następnie prowadzi się hodowlę w temp. od 30 do 37°C, przy stężeniu tlenu od 10 do 40%, w czasie od 12 do 24 godz.; a następnie zawiesinę poddaje się wirowaniu na wirówce ciągłej przy obrotach od 10000 do 15000 obr/min, po czym komórki bakteryjne zawieszają się w wodzie dejonizowanej z dodatkiem od 0,05 do 0,5% wag. detergentów przy zastosowaniu ultradźwięków w czasie od 0,5 do 2 godz., po czym ponownie wiruje się, a uzyskany supernatant filtruje się na membranach do filtracji stycznej o wielkości porów w zakresie od 2 do 10 kDa, po czym filtrat schładza się do temperatury od 4 do 10°C, a następnie dodaje się rozpuszczalnik organiczny o temperaturze od -20 do -10°C w objętości od 100 do 300% obj. w stosunku do filtratu, po czym mieszaninę filtratu i rozpuszczalnika organicznego pozostawia się w temperaturze od -20 do -10°C na czas od 12 do 24 godz., a następnie zawiesinę kwasu hialuronowego odwirowuje się przy obrotach od 5000 do 10000 obr/min, po czym otrzymany osad kwasu hialuronowego rozpuszcza się w wodzie (123) o temperaturze od 40 do 70°C oraz filtruje, a następnie filtrat schładza się do temperatury od 4 do 10°C oraz dodaje się rozpuszczalnik organiczny o temperaturze od -20 do -10°C w objętości od 100 do 300% obj. w stosunku do filtratu, a następnie mieszaninę filtratu i rozpuszczalnika organicznego wytrąca się w temperaturze od -20 do -10°C w czasie od 12 do 24 godz., po czym osad kwasu hialuronowego suszy się w temperaturze od 20 do 40°C pod ciśnieniem od 5 do 300 mbar.

(4 zastrzeżenia)

A1 (21) 420946 (22) 2017 03 22

(51) C12P 33/02 (2006.01)

C12P 33/06 (2006.01)

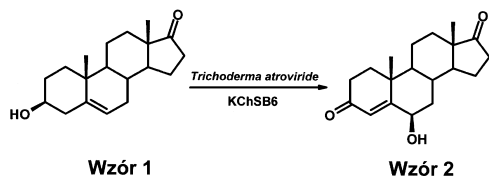
C12R 1/885 (2006.01)

(71) UNIwersytet PRZYRODniczy WE WROCŁAWIU, Wrocław

(72) KOZŁOWSKA EWA; KANCELISTA ANNA; STEPNIEWICZ REGINA; OSKIERA MICHAŁ; DYMARSKA MONIKA; KOSTRZEWA-SUSŁÓW EDYTA; JANECKO TOMASZ

(54) Sposób wytwarzania 6β-hydroksyandrost-4-en-3,17-dionu

(57) Zgłoszenie dotyczy sposobu wytwarzania 6β-hydroksyandrost-4-en-3,17-dionu o wzorze 2. Przedmiotowy sposób polega na tym, że w wyniku działania układu enzymatycznego zawartego w komórkach szczepu *Trichoderma atroviride* KCh SB6, następuje regio- i stereoselektywne wprowadzenie grupy hydroksylowej przy szóstym atomie węgla (C-6) poprzedzone utlenieniem grupy hydroksylowej przy trzecim atomie węgla i izomeryzacją wiązania podwójnego



z 5-en do 4-en. Uzyskany w ten sposób produkt wydziela się z wodnej kultury mikroorganizmu, znanym sposobem, przez ekstrakcję rozpuszczalnikiem organicznym niemieszącym się z wodą (chloroform).

(4 zastrzeżenia)

A1 (21) 420945 (22) 2017 03 22

(51) C12P 33/06 (2006.01)

C12R 1/645 (2006.01)

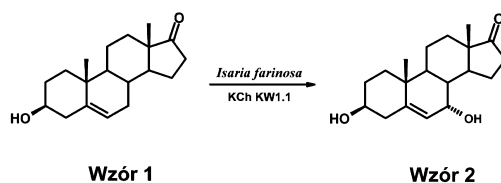
(71) UNIwersytet PRZYRODniczy WE WROCŁAWIU, Wrocław

(72) KOZŁOWSKA EWA; HOC NATALIA; DYMARSKA MONIKA; KOSTRZEWA-SUSŁÓW EDYTA; GRZESZCZUK JAKUB; PŁĄSKOWSKA ELŻBIETA; URBANIAK MONIKA; STĘPIEŃ ŁUKASZ; JANECKO TOMASZ

(54) Sposób wytwarzania 3β,7α-dihydroksyandrost-5-en-17-onu

(57) Zgłoszenie dotyczy sposobu wytwarzania 3β,7α-dihydroksyandrost-5-en-17-onu o wzorze 2. Przedmiotowy wzór polega na tym, że w wyniku działania układu enzymatycznego zawartego w komórkach szczepu *Isaria farinosa* KCh KW1.1 o sekwencji 1, następuje hydroksylacja przy nieaktywowanym atomie węgla C-7. Uzyskany w ten sposób produkt wydziela się z wodnej kultury mikroorganizmu, znanym sposobem, przez ekstrakcję rozpuszczalnikiem organicznym niemieszącym się z wodą (chloroform).

(4 zastrzeżenia)



A1 (21) 420947 (22) 2017 03 22

(51) C12P 33/06 (2006.01)

C12R 1/885 (2006.01)

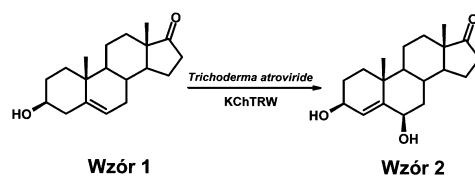
(71) UNIwersytet PRZYRODniczy WE WROCŁAWIU, Wrocław

(72) KOZŁOWSKA EWA; KANCELISTA ANNA; STEPNIEWICZ REGINA; OSKIERA MICHAŁ; DYMARSKA MONIKA; KOSTRZEWA-SUSŁÓW EDYTA; JANECKO TOMASZ

(54) Sposób wytwarzania 3β,6β-dihydroksyandrost-4-en-17-onu

(57) Zgłoszenie dotyczy sposobu wytwarzania 3β,6β-dihydroksyandrost-4-en-17-onu o wzorze 2. Przedmiotowy sposób polega na tym, że w wyniku działania układu enzymatycznego zawartego w komórkach szczepu *Trichoderma atroviride* KCh TRW, następuje stereoselektywna redukcja grupy karbonylowej przy trzecim atomie węgla (C-3), która jest poprzedzona, regio- i stereoselektywnym wprowadzeniem grupy hydroksylowej przy szóstym atomie węgla (C-6), a to z kolei jest poprzedzone utlenieniem grupy hydroksylowej przy trzecim atomie węgla i izomeryzacją wiązania podwójnego z 5-en do 4-en. Uzyskany w ten sposób produkt wydziela się z wodnej kultury mikroorganizmu, znanym sposobem, przez ekstrakcję rozpuszczalnikiem organicznym niemieszącym się z wodą (chloroform).

(4 zastrzeżenia)



A1 (21) 420918 (22) 2017 03 21

(51) C23C 8/24 (2006.01)

C23C 8/36 (2006.01)

C23C 14/24 (2006.01)

C23C 14/34 (2006.01)

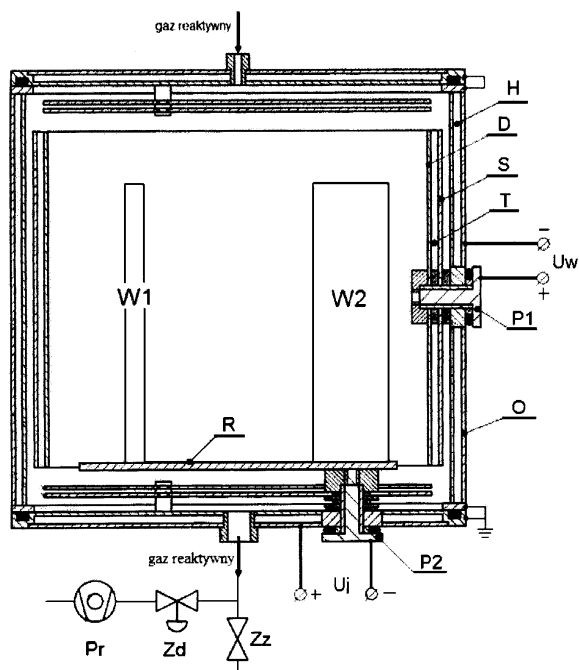
C23C 16/28 (2006.01)

C23C 16/513 (2006.01)

(71) INSTYTUT MECHANIKI PRECYZYJNEJ, Warszawa;
TIZ- IMPLEMENTS SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Warszawa(72) SOBIESKI SERGIUSZ; LECIEJEWICZ ADAM;
LECIEJEWICZ BARTOSZ; TROJANOWSKI JANUSZ(54) Sposób azotowania jonowego wyrobów
metalowych i ich stopów

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób, w którym obrabiane wyroby otacza się dodatkową elektrodą (D) i izoluje elektrycznie od obudowy (O) pieca, przy czym błączy je z ujemnym biegunem napięcia jonizującego, którego biegun dodatni jest połączony z obudową (O) pieca, po czym wytwarza się wokół wyrobów (W1 i W2) próżnię niższą niż 1 mbar i nagrzewa do temperatur od 400°C do 600°C, następnie pieca wprowadza się znany gaz reaktywny, na przykład azot, lub mieszaninę azotu z wodorem, w zakresie ciśnień od 1,0-10 mbar, między obrabiane wyroby a obudowę (O) pieca przykłada się stałe lub impulsowe napięcie jonizujące (Uj) rzędu 400 V-800 V, a czas trwania procesu ustala się doświadczalnie. Dodatkową elektrodę (D) wyładowania wtórnego łączy się z dodatnim biegunem napięcia (Uw) wyładowania wtórnego a obudowę (O) pieca z biegunem ujemnym tego napięcia (Uw) wyładowania wtórnego, przy czym wartość napięcia (Uw) wyładowania wtórnego reguluje się podczas procesu w zakresie od 50 V do 350 V tak, aby utrzymywać założoną temperaturę azotowania. Napięcie jonizujące (Uj) oraz napięcie wyładowania wtórnego (Uw) mają korzystnie tę samą częstotliwość i są synchronizowane fazowo. Elektrodę (D) wyładowania wtórnego korzystnie otacza się od strony obudowy (O) pieca odizolowanym od niej i obudowy (O) pieca odbłyśnikiem (S) a między elektrodą (D) wyładowania wtórnego a odbłyśnikiem (S) umieszcza się tkaninę (T) o możliwie wysokich własnościach izolacyjnych elektrycznych i cieplnych.

(3 zastrzeżenia)



DZIAŁ D

WŁÓKIENNICTWO I PAPIERNICTWO

A1 (21) 420840 (22) 2017 03 14

(51) D01H 3/16 (2006.01)

D01H 1/16 (2006.01)

D01H 1/241 (2006.01)

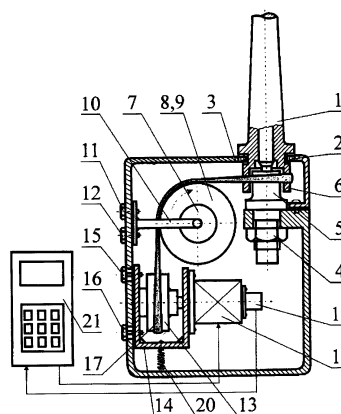
(71) POLITECHNIKA ŁÓDZKA, Łódź

(72) IDZIK MAREK; IDZIK MARCIN

(54) Napęd indywidualny wrzeciona w maszynach
wielowrzecionowych, zwłaszcza w przędzarkach
obrączkowych

(57) Napęd indywidualny wrzeciona maszyny wielowrzecionowej, zwłaszcza przędzarki obrączkowej, jest wyposażony w obudowę (3), w której jest zamocowane łożysko (2), w którym jest ułożyskowany koniec wrzeciona (1), którego bączek (6) i gniazdo (5) są umieszczone wewnątrz obudowy (3) i koniec gniazda (5) wrzeciona (1) jest połączony połączeniem śrubowym z występem bocznej ściany wewnętrznej obudowy (3). Do przeciwległej bocznej ściany wewnętrznej obudowy (3) jest przymocowana obrotowo rolka (7), na której są osadzone dwie tarcze (8, 9) z możliwością obrotu w kierunkach przeciwnych. Poniżej rolki (7) z tarczami (8, 9) jest usytuowana rolka napinająca (13), zamocowana obrotowo wewnątrz uchwytu (14), przymocowanego suwliwie do bocznej ściany wewnętrznej obudowy (3). Do zewnętrznej ściany uchwytu (14) jest przymocowany silnik prądu stałego (18) o małym momencie bezwładności, połączony z osią obrotu rolki napinającej (13), wyposażony w przetwornik obrotowo - impulsowy (19). Rolka napinająca (13), bączek (6) wrzeciona (1) oraz w części tarcze (8, 9) osadzone na zamocowanej obrotowo rolce (7) są opasane pasem napędowym (17). Uchwyt (14) rolki napinającej (13) jest wsparty na sprężynie (20). Silnik prądu stałego (18) oraz przetwornik obrotowo - impulsowy (19) są połączone z centralnym układem sterowania (21), sterującym napędami wszystkich wrzecion maszyny.

(1 zastrzeżenie)



A1 (21) 420952 (22) 2017 03 22

(51) D06F 43/06 (2006.01)

D06B 13/00 (2006.01)

(71) ZAKŁADY ODZIEŻOWE AG SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Mielec

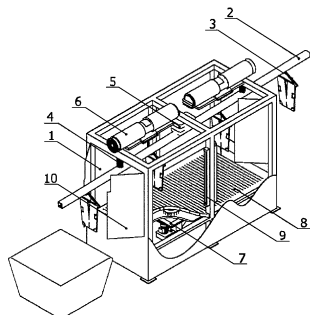
(72) GAŚSIOR ADAM; DROŻDŻOWSKI PIOTR

(54) Urządzenie do oczyszczania odzieży

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest urządzenie - czyszczarka wibracyjna do wstępnego czyszczenia tekstyliów. Urządzenie do oczyszczania odzieży, posiada: konstrukcję ramową; jednokomorowy tunel (1) stanowiący zasadniczo przestrzeń wewnątrz urządzenia,

w której realizowany jest proces oczyszczania odzieży; przenośnik wibracyjny umieszczony zasadniczo w tunelu jednokomorowym (1), przy czym przenośnik posiada: tor wibracyjny (2), po którym przemieszcza się oczyszczana odzież; zawieszki (3) do zamocowania odzieży przemieszczającej się wzdłuż toru (2); środki generujące wibracje (5), które wprawiając w drgania przemieszczającą się wzdłuż toru (2) odzież powodują jej oczyszczanie z zanieczyszczeń.

(6 zastrzeżeń)



A1 (21) **420951** (22) 2017 03 22

(51) **D06M 10/00** (2006.01)

D06F 60/00 (2009.01)

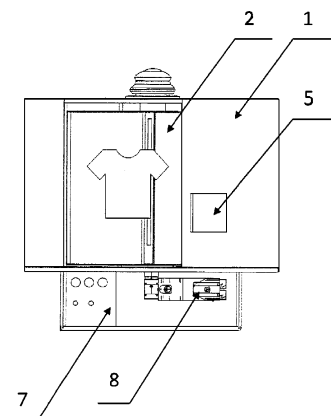
(71) ZAKŁADY ODZIEŻOWE AG SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Mielec

(72) DROŻDŻOWSKI PIOTR; GAŚSIOR ADAM

(54) **Urządzenie do rewalidacji odzieży oraz sposób rewalidacji odzieży**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest urządzenie oraz sposób zautomatyzowanego wykonywania rewalidacji tekstyliów. Urządzenie do rewalidacji odzieży, posiada: podstawę; karuzelę obrotowo zamocowaną do podstawy, obracającą się wokół centralnej osi obrotu w stosunku do podstawy, przy czym karuzela posiada promieniowo rozmieszczone przegrody dzielące ją na wiele przedziałów przeznaczonych do umieszczenia odzieży; środki zapewniające montaż i demontaż odzieży w przedziałach; strefy rewalidacji realizujące poszczególne czynności rewalidacji odzieży polegające na nadaniu albo przywróceniu odzieży specjalnych właściwości, wspomniane strefy rozmieszczone są na obwodzie karuzeli, naprzeciwko przedziałów; jednostkę napędową, korzystnie silnik elektryczny, zapewniającą cykliczny obrót karuzeli o pewien kąt w taki sposób, że każdy przedział przemieszcza się o jedną strefę i zatrzymuje się przed sąsiednią strefą; jednostkę sterującą pracą urządzenia; przy czym, poszczególne strefy wyposażone są w środki realizujące czynności rewalidacji, obejmujące jedną lub więcej spośród: montaż/demontaż odzieży, nanoszenie substancji i preparatów chemicznych, suszenie, naświetlanie promieniami UV, jednostka sterująca (5) skonfigurowana jest w ten sposób, że jednocześnie albo selektywnie w poszczególnych strefach/przedziałach (2) realizowane są kolejne czynności rewalidacji odzieży.

(6 zastrzeżeń)



DZIAŁ E

BUDOWNICTWO; GÓRNICTWO; KONSTRUKCJE ZESPOŁONE

A1 (21) **420882** (22) 2017 03 17

(51) **E02D 27/44** (2006.01)

E04H 9/10 (2006.01)

F16F 15/00 (2006.01)

F41H 5/04 (2006.01)

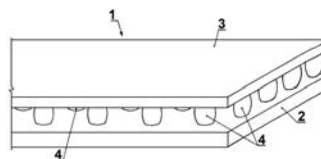
(71) WNUK MAŁGORZATA MIKANIT, Warszawa

(72) WNUK MAŁGORZATA

(54) **Absorber energii uderowej**

(57) Absorber (1) energii uderowej zawiera dwie płyty ochronne (2, 3), pomiędzy którymi umieszczone są odkształcalne elementy dystansowe (4). Elementy dystansowe (4) mają zewnętrzny baryłkowaty kształt, przy czym przestrzeń pomiędzy płytami (2,3) korzystnie w postaci płyt kompozytowych wypełniona jest pianką strukturalną. Od wewnętrznej strony płyty (2, 3) absorbera mogą być pokryte warstwą elastomeru, w której osadzone są elementy dystansowe (4). Korzystnie elementy dystansowe (4) posiadają co najmniej jedno wydrążenie, w szczególności w postaci przelotowego otworu o zmiennej średnicy usytuowanego w osi pionowej elementu dystansowego (4) i zwiężającego się ku obu swoim końcom.

(10 zastrzeżeń)



Data wprowadzenia zmiany zastrzeżeń: 2018 03 13

A1 (21) **420827** (22) 2017 03 13

(51) **E02D 29/045** (2006.01)

E21D 9/00 (2006.01)

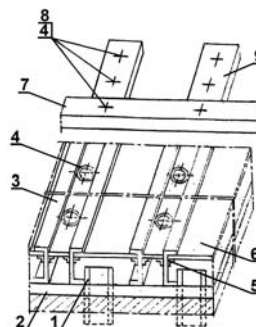
(71) LINTER SPÓŁKA AKCYJNA, Wolbrom

(72) KŁECZEK LESZEK; ŁAZARCZYK DARIUSZ

(54) **Płyta prowadząca dla przesuwu tunelu**

(57) Płyta stanowi konstrukcję złożoną z równoległych rzędów grodzic (1), wbitych w wykopie wypełnionym żelbetem, z których każdy jest połączony belką (2). Belki (2) są połączone prowadnicami (3). Każda prowadnica (3) stanowi dwa ceowniki przedzielone rurkami (4) i ma poniżej swoich górnych ramion kątowniki (5) z osadzonymi na nich osłonami. Prowadnice (3), poprzez jeden rząd rurek (4) i kształtowniki (9), są połączone przestawną belką (7) oporową za pomocą bolców (8).

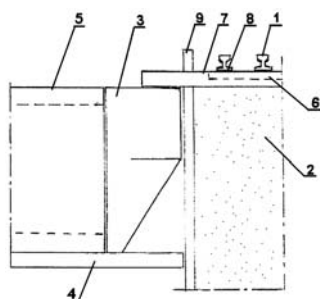
(5 zastrzeżeń)



A1 (21) **420830** (22) 2017 03 13(51) **E02D 29/045** (2006.01)
E21D 9/00 (2006.01)(71) LINTER SPÓŁKA AKCYJNA, Wolbrom
(72) KŁECZEK LESZEK; ŁAZARCZYK DARIUSZ(54) **Sposób wykonania drogi przelotowej pod budowlą, zwłaszcza kolejową**

(57) Sposób polega na tym, że w nasyp (2) pod torami (1) wprowadza się belki (7), izolowane od torów (1) i wystające poza grodzice (9) wbite w nasyp (2) po obu stronach torów (1). Następnie wcześniej wykonany tunel (5) z głowicą (3) tnącą przesuwają się w stronę nasypu (2), aż belki (7) zostaną oparte na głowicy (3), wstępnie zasypuje się wolne przestrzenie pomiędzy głowicą (3) a grodzicami (9) z jednej strony torów (1), a z drugiej strony tych torów (1), pomiędzy belkami (7) a grodzicami (9), w miejscu docelowego dojścia głowicy (3), po czym wyciąga się grodzice (9) i przystępuje do przepychania tunelu (5) z głowicą (3) tnącą. Po dojściu głowicy (3) z tunelem (5) do grodzic (9), po drugiej stronie torów (1), wyciąga się grodzice (9) i belki (7) oraz demontuje się głowicę (3).

(3 zastrzeżenia)

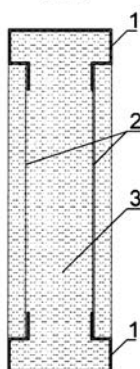
A1 (21) **420892** (22) 2017 03 17(51) **E04C 2/292** (2006.01)
E04C 2/26 (2006.01)
E04B 1/80 (2006.01)(71) CLIMATIC SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ SPÓŁKA KOMANDYTOWA,
Reguły

(72) PANEK ALEKSANDER

(54) **Bezmostkowy kompozyt konstrukcyjny do budowy ścian i stropów oraz sposób budowy ścian i stropów budynków przy użyciu bezmostkowych kompozytów konstrukcyjnych**

(57) Bezmostkowy kompozyt, zawiera profile zewnętrzne i wewnętrzne (1), przewiązki (2) łączące profile zewnętrzne i wewnętrzne oraz wypełnienie (3). Sposób budowy ścian i stropów budynków, przy użyciu bezmostkowych kompozytów konstrukcyjnych, polega na tym, że bezmostkowe kompozyty konstrukcyjne umieszczane są w określonej odległości osiowej od siebie i tym, że jest realizowany poprzez: przymocowanie bezmostkowych

A-A



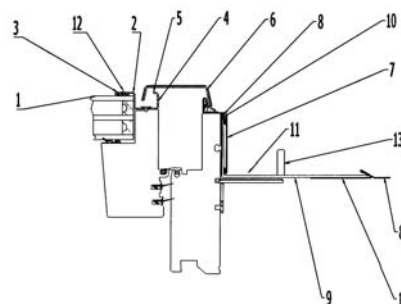
kompozytów konstrukcyjnych do konstrukcji budynku za pomocą łączników, przymocowanie płyty przeznaczonej do stosowania wewnątrz budynku bezpośrednio do bezmostkowych kompozytów konstrukcyjnych, wypełnienie przestrzeni pomiędzy bezmostkowymi kompozytami konstrukcyjnymi warstwą izolacji termicznej, przymocowanie płyty przeznaczonej do stosowania na zewnątrz budynku bezpośrednio do bezmostkowych kompozytów konstrukcyjnych lub zastosowanie konstrukcji odstępowej pomiędzy bezmostkowymi kompozytami konstrukcyjnymi, a płytą przeznaczoną do stosowania na zewnątrz budynku.

(10 zastrzeżeń)

A1 (21) **420875** (22) 2017 03 17(51) **E04D 13/03** (2006.01)
E06B 1/56 (2006.01)(71) OKPOL SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Skarbimierz Osiedle
(72) WEŁESZCZUK MARCIN; DEMSKA IZABELA(54) **Okno dachowe zintegrowane z elastycznym kołnierzem**

(57) Rozwiązanie rozwiązuje problem konstrukcji obwodowego kołnierza o szczelnym przyleganiu do różnorodnego pokrycia dachowego i uniwersalnym zastosowaniu zarówno do okien dachowych świetlików i wylazów o dowolnym kształcie, możliwych do zastosowania w dachach o nachyleniu połaci dachowej już od 2 - 90°. Okno dachowe zintegrowane z elastycznym kołnierzem, charakteryzuje się tym, że pakiet szybowy (1) ma zewnętrzny kształtownik (2) ze wzmacniającym ramieniem przyługowym (3) oraz przeciwniegiem ramieniem (4) zakończonym profilowym członem (5) usytuowanym w górnej osłonie (6), zaś pod boczną osłoną (7) zamocowana jest montażowym łącznikiem (8) górna krawędź elastycznego kołnierza (9) zakończonego przegięciem i wewnętrzną kryzą (10). Dolna krawędź elastycznego kołnierza (9) ma także przegięcie zakończone zewnętrzną kryzą (10'), gdzie wewnętrzna kryza (10) i zewnętrzna kryza (10') stanowią obrzeże spływowego segmentu (11). Kołnierz elastyczny, zwłaszcza okna dachowego, charakteryzuje się tym, że stanowi monolit wytworzony z syntetycznego kauczuku elastomerowego, którego obie krawędzie obrzeża posiadają przegięcia zakończone kryzami (10) i (10'), które usztywnione są elementem metalowym i/lub elementem wykonanym z tworzywa sztucznego i/lub elementem wykonanym z drewna.

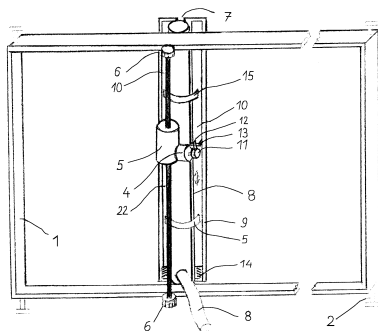
(10 zastrzeżeń)

A1 (21) **420822** (22) 2017 03 13(51) **E04F 21/08** (2006.01)
E04F 21/16 (2006.01)
E04F 21/02 (2006.01)(71) ŚWIDERSKI JANUSZ, Kock
(72) ŚWIDERSKI JANUSZ(54) **Urządzenia do wyrównywania i nakładania tynku na ściany i sufity na bazie ramy i prowadnicy**

(57) Urządzenie, cylinder przesuwany w ramie do wyrównywania i nakładania tynku na ściany i sufity zawiera ramę, osadzony w niej cylinder, silnik i przekładnię, charakteryzuje się tym, że cylinder (3) przemieszcza się w pionowo wzdłuż ramy (1) i wzdłuż cylindra jest szczelina (7) do wyciskania masy tynkarskiej, a krawędzie wzdłuż

szczeliny są sztywnymi płaskimi ramami (9), w których znajdują się osadzone korzystnie na pióro - wpust płaskie listwy (10), poruszające się nieznacznie góra - dół za pomocą kółka (11), osadzonego na wałku silnika (4) i bolca (12), który z obrotem kółka (11) uderza w ramkę z rurką na listwie (10), pociągając ją w dół i napinając sprężynę (14), która po zwolnieniu nacisku odbija i podnosi listwę, a obejmę (15) łączące sztywno listwy (10) przekazują ruch na drugą listwę (10).

(12 zastrzeżeń)



A1 (21) **420857** (22) 2017 03 15

(51) *E05B 71/00* (2006.01)

E05B 63/00 (2006.01)

B62H 5/00 (2006.01)

(71) WIŚNIEWSKI JAN HENRYK, Warszawa

(72) WIŚNIEWSKI JAN HENRYK

(54) Zapięcie zabezpieczające pojazd

(57) Zapięcie zabezpieczające pojazd, posiadające łańcuch (2), składający się z ogniwi połączonych nie tylko wzdłuż, ale również równolegle, przy czym pojedynczy łańcuch (2) zawiera od 2 do 40 równoległych warstw, korzystnie od 3 do 10 warstw i składa się z ogniwi łańcucha (2) o średnicy zewnętrznej ogniwa od 1 mm do 20 mm, korzystnie od 3 mm do 6 mm średnicy zewnętrznej ogniwa. Ogniwa mogą charakteryzować się specjalnymi przekrojami.

(4 zastrzeżenia)



Data wprowadzenia zmiany zastrzeżeń: 2018 04 05

A1 (21) **420941** (22) 2017 03 22

(51) *E06B 3/64* (2006.01)

E06B 3/54 (2006.01)

(71) KARASZEWSKI BARTŁOMIEJ B.FT, Barlinek

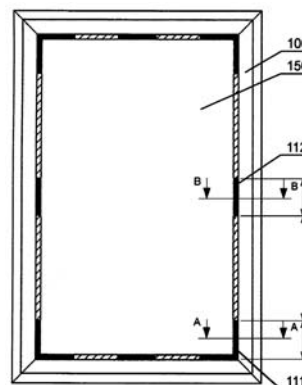
(72) KARASZEWSKI BARTŁOMIEJ; LADRA JAROSŁAW

(54) Sposób wytwarzania okien z tworzywa sztucznego oraz okno z tworzywa sztucznego

(57) Sposób wytwarzania okien z tworzywa sztucznego, w szczególności PVC (poli(chlorku winylu)), w którym mocuje się szybę ze-

spoloną w ramie skrzydła za pomocą mostków szkleniowych i kleju, charakteryzuje się tym, że: przygotowuje się mieszaninę klejową dwuskładnikowego utwardzalnego kleju silikonowego z wódrami z PVC w proporcji klej:wódry od 3:1 do 4:1; w prasie do szklenia w ramie skrzydła (100) montuje się mostki szkleniowe i klocki szkleniowe; nanosi się mieszaninę klejową w narożach ramy skrzydła (100) w pierwsze obszary klejowe (111), stanowiące dwa paski stykające się ze sobą w narożu ramy i przebiegające stycznie do przylgi ramy skrzydła (100) o długości (LA) od 15 do 20 cm, przy czym powierzchnię przylgi w pierwszych obszarach klejowych (111) poddaje się uprzedniej obróbce polerowaniem ściernym; instaluje się i pozycjonuje się szybę zespoloną (150); pomiędzy płaszczyznę brzegową ramy skrzydła (100), a środkową linię powierzchni brzegowej szyby (150) wciska się sznur ze spienionego polietylenu; nanosi się mieszaninę klejową wzdłuż każdego z boków ramy skrzydła (100) w drugie obszary klejowe (111) pomiędzy powierzchnię brzegową szyby (150), a płaszczyznę brzegową ramy skrzydła (100), przyległą do sznura, stanowiące paski o długości (LB) od 15 do 20 cm, przy czym płaszczyznę brzegową ramy skrzydła (100) poddaje się uprzedniej obróbce polerowaniem ściernym; oraz instaluje się listwy przyszybowe. Przedmiotem zgłoszenia jest również okno z tworzywa sztucznego.

(2 zastrzeżenia)



A1 (21) 420900 (22) 2017 03 20

(51) *E06B 3/70* (2006.01)

A47B 96/00 (2006.01)

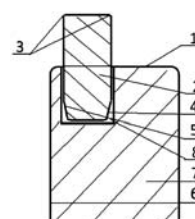
(71) KARWACKI JERZY DEVO, Jedlin

(72) KARWACKI JERZY

(54) Drzwi meblowe

(57) Drzwi meblowe charakteryzują się tym, że w ścianie grzbietowej (1) płyty drzwicowej (7) ma zamocowany trwale uchwyt o kształcie listwy (2) osadzony w rowku (8). Korzystnie, gdy uchwyt (2) i płyta drzwicowa (7) w przekroju poprzecznym mają ten sam promień łuku. Korzystnie, gdy uchwyt o kształcie listwy (2) jest w przekroju poprzecznym prostokąta ze stępionymi krawędziami (3). Korzystnie, gdy część spodnia listwy (2) ma krawędzie ścięte (4 i 5). Korzystnie, gdy rowek (8) ma ułożony przed warstwą licową (6). Sposób wytwarzania drzwi meblowych charakteryzuje się tym, że pocięte warstwy składowe łączy i układa tak, że wewnętrzne krótsze od strony grzbietu (1) tworzą rowek (8) po ukształtowaniu płyty drzwicowej (7), następnie płytę poddaje się procesowi profilowania kształtowego, nakłada powłokę zewnętrzną po czym osadza uchwyt w kształcie listwy (2) w rowku (8).

(6 zastrzeżeń)



A1 (21) 420500 (22) 2017 03 10

(51) E06B 3/263 (2006.01)

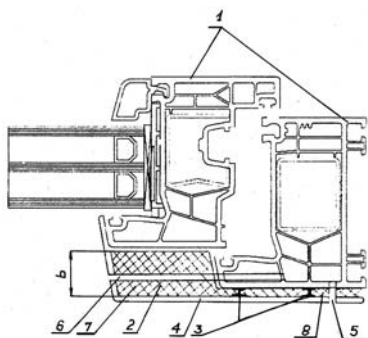
(71) PRUCNAL RAFAŁ OKNA DEBOW, Mirocin

(72) PRUCNAL WITOLD

(54) Sposób wytwarzania okien z nakładką i opaską o podwyższonej izolacyjności termicznej i akustycznej z efektem jednolitej ramy i opaska termiczna i akustyczna z nakładką do okien

(57) Sposób wytwarzania okien z nakładką i opaską o podwyższonej izolacyjności termicznej i akustycznej z efektem jednolitej ramy według wynalazku charakteryzuje się tym, że profile (1) z PCV lub aluminium składujemy korzystnie zawsze w temperaturze od 16°C - 24°C, pobieramy na stoły montażowe i na profile (1), nakładamy opaskę (2) izolacyjną termiczną w postaci charakterystycznego kształtnego klina, wykonaną ze styroduru, przy czym opaska (2) izolacyjna termiczna w postaci kształtnego klina (7) dodatkowo mocowana jest za pomocą wkręcanych klipsów (3) oraz mocowana jest nierozłącznie z nakładką (4) aluminiową lub z PCV. Następnie sztangi profilu (1) kompletujemy, kładziemy na pilę i tnemy na zadane długości, dodatkowo w profilach (1) frezujemy kanałek odwadniający i wykonujemy frezowaniem dokładne otwory (5) odwadniające i odpowietrzające (6), po czym tak przygotowane profile (1) zgrzewamy w ramy okienne, przy czym przed zgrzewaniem dodatkowo w profilach (1) aluminiowych wykonujemy pod frezowanie nakładek (4), a następnie zabezpieczamy opaskę (2) z nakładką (4) taśmą i tak wykonane ramy okienne oprzyrządowujemy w mechanizmy otwierająco - zamykające i okno szklimy. Opaska termiczna oraz akustyczna z nakładką do okien według wynalazku ma kształt charakterystycznego kształtnego klina (7) w przekroju i wykonana jest z materiału o dobrej izolacyjności termicznej styrodur oraz posiada nakładkę (4) aluminiową lub PCV o różnej fakturze barwy lub drewna.

(7 zastrzeżeń)



A1 (21) 420925 (22) 2017 03 21

(51) E21C 35/18 (2006.01)

E21C 35/183 (2006.01)

B21J 5/08 (2006.01)

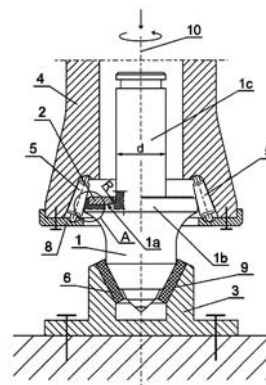
(71) POLITECHNIKA ŚLĄSKA, Gliwice

(72) CHELUSZKA PIOTR; MIKUŁA STANISŁAW

(54) Obrótowy nóż kombajnowy oraz sposób zwiększenia jego trwałości

(57) Obrótowy nóż kombajnowy charakteryzuje się tym, że w kołnierzu oporowym (1b) trzonka (1c) noża (1) wykonane jest wycięcie (1a) o promieniu przejścia R korzystnie większym lub co najmniej równym $0,25 \cdot (D - d)$, w którym osadzona jest trwale wkładka odciażająca (2) w postaci pierścienia wykonanego korzystnie z materiału odpornego na naciski i zużycie ściernie. Sposób zwiększenia trwałości noża kombajnowego polega na tym, że nóż (1) z wykonanym wycięciem (1a) umieszcza się częścią stożkową w gnieździe (9) podstawy (3) z wysokocienną wykładziną (6), następnie wsuwa się wkładkę odciażającą (2) w wycięcie (1a) kołnierza oporowego (1b) trzonka (1c) noża (1) od strony jego części chwytowej, po czym opuszcza się głowicę (4) z rolkami (5) do styku z krawędzią kołnierza oporowego (1b) tak, aby nacisk wzdłużny głowicy (4) oraz jej ruch

obrotowy wokół osi (10) formował kształtowo krawędź kołnierza oporowego (1b), aż do jej zaciśnięcia na wkładce odciażającej (2).
(2 zastrzeżenia)



A1 (21) 420864 (22) 2017 03 15

(51) E21F 3/00 (2006.01)

F24F 3/00 (2006.01)

F24F 5/00 (2006.01)

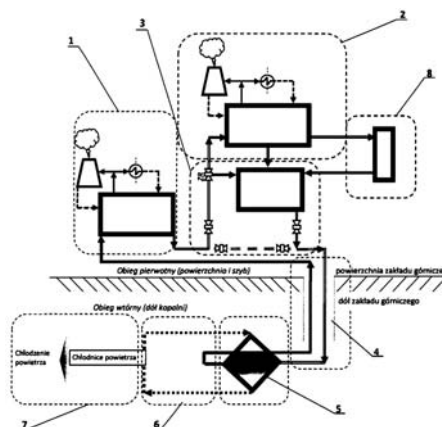
(71) PŁONECZKA RYSZARD, Żory; PŁONECZKA MARCIN, Żory; GAJDA MARZENA, Bieruń; MIKA ŁUKASZ, Kraków; LACH DAMIAN, Rybnik

(72) PŁONECZKA RYSZARD; PŁONECZKA MARCIN; GAJDA MARZENA; MIKA ŁUKASZ; LACH DAMIAN

(54) Układ do chłodzenia wyrobisk górniczych oraz sposób chłodzenia wyrobisk górniczych

(57) Przedmiotem wynalazku jest układ do chłodzenia wyrobisk górniczych oraz sposób chłodzenia wyrobisk górniczych polegający na mieszanii drobinek lodu z wodą lodową stosowaną w układach klimatyzacji centralnej wyrobisk górniczych w celu zwiększenia efektywności procesu chłodzenia. Układ do chłodzenia wyrobisk górniczych zawierający układ chłodniczy wykorzystujący wodę lodową, rurociągi w szybie, służące ciśnieniową rozdzielającą obieg pierwotny (wysokiego ciśnienia słupa wody) od obiegu wtórnego (niskiego ciśnienia), gdzie obieg wtórny połączony jest ze słuszą charakteryzuje się tym, że układ chłodniczy wykorzystujący wodę lodową (1) połączony jest z układem chłodniczym wykorzystującym drobinki lodu (2) oraz mieszalnikiem (3) wody lodowej z drobkami lodu zbudowany jako zbiornik ciśnieniowy, który to mieszalnik (3) połączony jest z układem chłodniczym wykorzystującym drobinki lodu (2) przy czym całość połączeń układu łączącego układ chłodniczy wykorzystujący wodę lodową z układem chłodniczym wykorzystującym drobinki lodu umieszczona jest przed połączeniem z rurociągami w szybie (4).

(5 zastrzeżeń)



DZIAŁ F

MECHANIKA; OŚWIECENIE; OGRZEWANIE;
UZBROJENIE; TECHNIKA MINERSKA

A1 (21) 420903 (22) 2017 03 19

(51) F01D 11/12 (2006.01)

F01D 5/16 (2006.01)

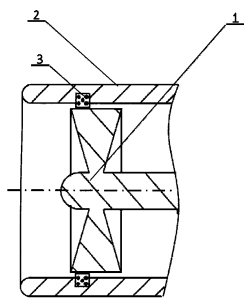
(71) SZYMAŃSKI, Warszawa; STASZOWSKI MARIUSZ,
Rzeszów

(72) SZYMAŃSKI PIOTR; STASZOWSKI MARIUSZ

(54) Pierścień zwiększający sprawność kompresora

(57) Pierścień zwiększający sprawność kompresora umieszczony w obudowie sprężarki przepływowej zmniejszający luz pomiędzy wirnikiem, a obudową wirnika, charakteryzuje się tym, że pierścień (3) zamontowany jest w rowku wykonanym w obudowie wirnika (2).

(2 zastrzeżenia)



A1 (21) 420965 (22) 2017 03 23

(51) F01D 25/30 (2006.01)

F01D 9/02 (2006.01)

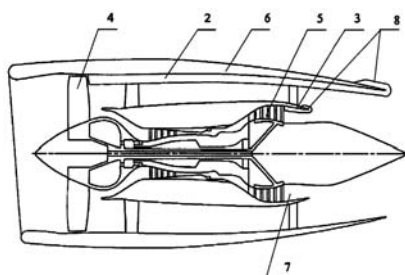
(71) PAŃSTWOWA WYŻSZA SZKOŁA ZAWODOWA
W CHEŁMIE, Chełm

(72) ZAJĄC JÓZEF; PARTYKA DARIUSZ; MUSZYŃSKI TOMASZ

(54) Dysza wylotowa silnika odrzutowego/wentylatora

(57) Przedmiotem wynalazku jest dysza wylotowa wentylatora/dysza wylotowa gorącego traktu turbiny gazowej charakteryzuje się tym, że zawiera trzy kierownice strug (2, 3), o wysokości do 30% promienia dyszy, usytuowane na zewnętrznym pierścieniu, co 120 stopni, których zadaniem jest redukcja zawirowań za pracującymi łopatkami, zmniejszenie strat ciśnienia i oporów ruchu, a także zmniejszenie hałasu jego pracy, jaki powstaje przy wysokich obrotach turbiny.

(8 zastrzeżeń)



Data wprowadzenia zmiany zastrzeżeń: 2018 03 07

A1 (21) 420851 (22) 2017 03 15

(51) F03D 3/00 (2006.01)

F03D 3/06 (2006.01)

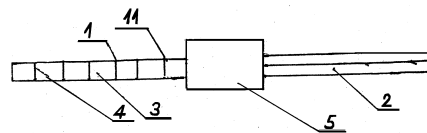
(71) KOSOWSKI BRONISŁAW, Koźuchów

(72) KOSOWSKI BRONISŁAW

(54) Turbina powietrzna

(57) Turbina powietrzna z przeznaczeniem dla elektrowni wiatrowych, pracująca w płaszczyźnie poziomej względem ziemi, posiadająca dwa płyty (1 i 2), ramiona (1 i 2) prostokątne i podłużne, podobne kształtem do skrzydła samolotu, odwrócone przeciwnie względem siebie tak, że w każdym momencie pracy powietrze pędzącego wiatru działa tylko na jedno czynne w ten sposób ramię.

(5 zastrzeżeń)



A1 (21) 420928 (22) 2017 03 21

(51) F03D 13/10 (2016.01)

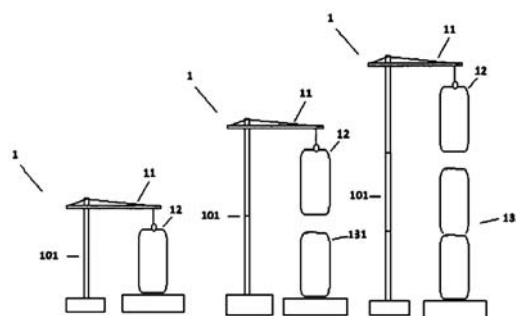
F03D 1/00 (2006.01)

(71) ANDRZEJ BARTOS ABART SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Sochaczew(72) BARTOS ANDRZEJ; BĄDYDA KRZYSZTOF;
KRAWCZYK PIOTR; WOŁOWICZ MARCIN;
MIKOŁAJCZAK ALEKSANDRA; DYLIK MACIEJ

(54) Sposób montażu elektrowni wiatrowych

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób montażu elektrowni wiatrowych obejmujący podnoszenie elementów za pomocą żurawia (1), w którym: wykorzystuje się samowznoszący górnobrotowy żuraw (1) wieżowy, przy czym wieża (101) żurawia (1) i wieża elektrowni wiatrowej (131) stanowią rozłączne konstrukcje; podnoszone elementy (12) stabilizuje się podczas podnoszenia poprzez mocowanie do nich lin stabilizujących kotwionych do gruntu, charakteryzujący się tym, że po początkowym zmontowaniu wieży (101) żurawia (1) do minimalnej wysokości, umożliwiającej montaż pierwszej części konstrukcji elektrowni wiatrowej (131), kolejne elementy wieży (101), żurawia (1) i konstrukcji elektrowni wiatrowej (131), montuje się przemienne, zwiększając wysokość wieży (101) żurawia (1), nadążnie względem przyrastającej konstrukcji elektrowni wiatrowej (131); podnoszone elementy (12) stabilizuje się przy użyciu trzech lub czterech lin stabilizujących kotwionych do gruntu, w ściśle określonych miejscach.

(2 zastrzeżenia)



A1 (21) 420963 (22) 2017 03 23

(51) F03G 7/10 (2006.01)

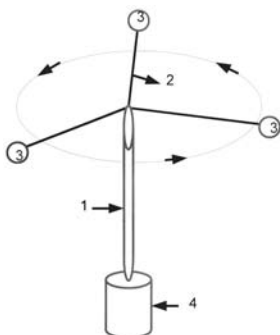
(71) RODZIEWICZ ANDRZEJ, Gliwice; RODZIEWICZ
DOMINIK, Gliwice; RODZIEWICZ RAFAŁ, Gliwice(72) RODZIEWICZ ANDRZEJ; RODZIEWICZ DOMINIK;
RODZIEWICZ RAFAŁ

(54) Umieszczenie generatorów prądowtórnych wraz ze śmigłami na urządzeniu obracającym się wokół własnej osi (karuzeli)

(57) Przedmiotem zgłoszenia przedstawionym na rysunku jest umieszczenie generatorów prądowtórnych wraz ze śmigłami

mi na urządzeniu (karuzela) obracającym się wokół własnej osi na obrzeżu koła. Podczas uruchomienia urządzenia (karuzela) generatory prądotwórcze wraz ze śmigłami umieszczone poziomo na obrzeżu koła za pomocą ramion zostaną wprowadzone w ruch kołowy przy pomocy silnika elektrycznego o odpowiedniej mocy, powstała w ten sposób siła wiatru uruchomi śmigła i turbiny prądotwórcze co pozwoli na pozyskanie energii elektrycznej.

(1 zastrzeżenie)



A1 (21) **420980** (22) 2017 03 23

(51) **F03G 7/10** (2006.01)

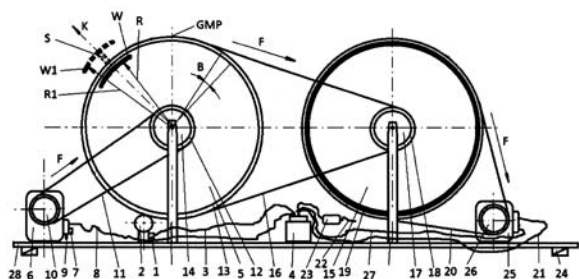
(71) PIOTROWICZ JACEK, Piszczac

(72) PIOTROWICZ JACEK

(54) **Obrotowa głowica napędowa**

(57) Obrotowa głowica napędowa, przedstawiona na rysunku, jest to urządzenie składające się z elementów elektrycznych i mechanicznych sprzężonych ze sobą nawzajem w taki sposób że urządzenie to jest w stanie być w ciągłym ruchu dzięki swojemu zasilaniu, a nadmiar energii wytworzonej przez to urządzenie można odesłać na zewnątrz w postaci energii elektrycznej jak i mechanicznej.

(11 zastrzeżeń)



A1 (21) **420848** (22) 2017 03 14

(51) **F16B 1/00** (2006.01)

F16B 13/00 (2006.01)

F16B 17/00 (2006.01)

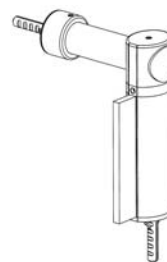
(71) SANPLAST SPÓŁKA AKCYJNA, Wymysłowice

(72) HALAK KRZYSZTOF; LIPiŃSKI KRZYSZTOF

(54) **Zespół mocujący kabinę kąpielową**

(57) Zespół mocujący kabinę kąpielową przedstawiony na rysunku, zawierający profil, w którym zamocowany jest płaski element osłonowy w formie arkusza, charakteryzuje się tym, że profilowy element mocujący osłonę oparty jest na zaślepce pełnej mocowanej do podłoża, natomiast od góry ma niepełną zaślepkę, w którą wsunięty jest podłużny element łączący profilowy, a jego położenie ustalane jest elementem wkręcanym w boczny otwór w tej niepełnej zaślepce, przy czym podłużny element profilowy zapatrzony jest na końcu w nasadkę przytwierdzoną do ściany lub sufitu.

(8 zastrzeżeń)



A1 (21) **420962** (22) 2017 03 23

(51) **F16H 1/32** (2006.01)

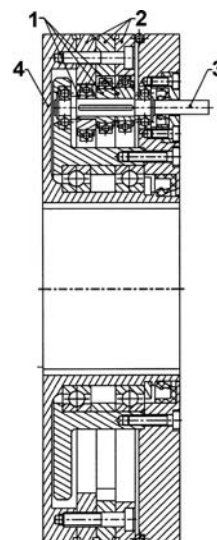
(71) POLITECHNIKA POZNAŃSKA, Poznań

(72) MYŚKOWSKI ADAM; PABISZCZAK STANISŁAW

(54) **Przekładnia toczna mimośrodowa**

(57) Przedmiotem wynalazku jest przekładnia toczna mimośrodowa składająca się z wału wejściowego (3), na którym osadzone są mimośrodowe zespoły toczne (1) oraz z pierścienia wyjściowego (4), na którym osadzone są współosiowo koła krzywkowe (2) o wewnętrznej powierzchni czynnej. Liczba mimośrodowych zespołów tocznych (1) odpowiada liczbie kół krzywkowych (2). Wprawienie w ruch obrotowy wału wejściowego (3) powoduje obtaczanie się mimośrodowych zespołów tocznych (1) po powierzchniach czynnych kół krzywkowych (2), powodując obrót pierścienia wyjściowego (4).

(1 zastrzeżenie)



A1 (21) **420960** (22) 2017 03 23

(51) **F16L 55/00** (2006.01)

E03B 7/09 (2006.01)

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

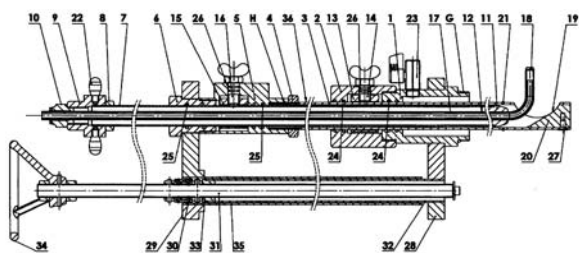
(72) KOWALSKI DARIUSZ; KOWALSKA BEATA; ANASIEWICZ KAMIL; ANASIEWICZ WALDEMAR

(54) **Aparat inspekcyjny do wprowadzania do rurociągu pod ciśnieniem elementów kontrolno-wykonawczych**

(57) Aparat inspekcyjny do wprowadzania do rurociągu pod ciśnieniem elementów kontrolno-wykonawczych, wykorzystujący do tego osadzone na rurociągu przyłącze stanowiące zasuwę z opaską na rurę rurociągu, zawierający korpus zestawiony z połączonych ze sobą łącznika (1) i przewodnika (2), w którym jest rura kierująca (3) uszczelniona z każdym z tych elementów posiadającą na jednym końcu nakręconą nakrętką kontrolującą (4) i korpus prowadzący (5). W korpusie (5) jest nagwintowany otwór, w który wkręcona jest dławica (6) a w połączonych ze sobą tych elementach jest

osadzona suwliwie i uszczelniona rura prowadząca (7) posiadająca na jednym końcu osadzony ustnik (11) a na drugim nasadę prowadzącą (9) ze złączką pneumatyczną (10), przez które przeprowadzony jest elastyczny wąż osłonowy (12) z umieszczonym wewnątrz przewodem (17) połączonym z kamerą (18). W wewnętrznym otworze przewodnika (2) jest pierścień blokujący (13) obejmujący rurę kierującą (3), w ścianie którego jest nagwintowany otwór a w nim wkręcona jest śruba blokująca (14), natomiast w wewnętrznym otworze korpusu prowadzącego (5) jest pierścień (15) obejmujący rurę prowadzącą (7), w ścianie którego jest nagwintowany otwór a w nim wkręcona jest śruba (16). Rura kierująca (3), od strony którą wsuwa się do rurociągu, posiada łukowe wycięcie (19), poza którym, do ścianki tej rury kierującej (3) zamocowana jest zaślepka kierująca (20). Nasada prowadząca (9) wyposażona jest w rękojeść (22). Na łączniku (1) nasadzona jest sztywno obejma stała (28) a na dławicy (6) nasadzona jest obrotowo obejma (29) z osadzoną śrubą regulacyjną (31) umożliwiającą przesuwanie rury kierującej (3). W odmiennym wykonaniu aparatu, osadzona jest suwliwie rura kierująca z nakręconym korpusem zasilającym - ssącym stykającym się z nakrętką kontrującą (4). Korpus posiada otwór przyłączeniowy i z drugiej strony nypel z nagwintowanym króćcem, natomiast na drugi koniec tej rury nasadzona jest końcówka z osadzoną w niej dyszą. W pobliżu końcówki w ścianie rury kierującej jest boczny otwór. W nypelu i końcówce osadzona jest suwliwie rura ciśnieniowa uszczelniona z każdym z tych elementów. W wewnętrznym otworze przewodnika (2) jest pierścień blokujący (13) obejmujący rurę kierującą, w ścianie którego jest nagwintowany otwór a w nim wkręcona jest śruba blokująca (14).

(7 zastrzeżeń)



A1 (21) 420977 (22) 2017 03 23

(51) F23C 10/18 (2006.01)

F23L 7/00 (2006.01)

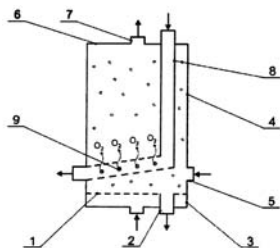
(71) POLITECHNIKA CZĘSTOCHOWSKA, Częstochowa

(72) CZAKIERT TOMASZ; IDZIAK KAMIL; ŻYŁKA ANNA; KRZYWAŃSKI JAROSŁAW; KULICKI KRZYSZTOF; JANKOWSKA SYLWIA; NOWAK WOJCIECH

(54) Komora paleniskowa duo-reaktora fluidalnego z nośnikami tlenu typu CLOU dla spalania paliw stałych

(57) Komora paleniskowa duo-reaktora ma dysze (1) do wprowadzania gazu fluidyzującego oraz kanały (2) do odprowadzania popiołu dennego, umieszczone w dnie (3) komory. Ściany boczne (4) komory paleniskowej mają kanały (5) do wprowadzania paliwa, natomiast strop (6) komory ma kanał (7) do odprowadzania gazów spalinowych. Wewnątrz centralnej części komory paleniskowej umieszczony jest co najmniej jeden transportowy kanał (8) dla stałych nośników tlenu typu CLOU, pełniący funkcję dystrybutora tlenu.

(1 zastrzeżenie)



A1 (21) 420815 (22) 2017 03 14

(51) F23H 17/02 (2006.01)

F23B 30/10 (2006.01)

(71) PELLASX SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ

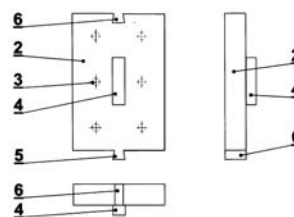
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ SPÓŁKA KOMANDYTOWA, Piła

(72) BRZEŃSKI MICHAŁ

(54) Ruszt komory paleniskowej palnika do spalania pelletów i innych paliw stałych

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest ruszt komory paleniskowej palnika o budowie segmentowej, którego całkowitą powierzchnię tworzy szereg ruchomych rusztowin, łączonych ze sobą dowolnymi znanymi sposobami, mających wlotowe otwory napowietrzające, które to rusztowiny mocowane są za pomocą zespołu mocującego, z zachowaniem luźnego pasowania i umiejscowione są obok siebie tworząc wyodrębnione części (sektory), z których co najmniej dwa są napędzane mechanicznie i wykonują cyklicznie powtarzane ruchy posuwisto - zwrotne. Zgodnie ze zgłoszeniem rusztowiny tworzące ruszt stanowią elementy w formie płytek o kształcie graniastosłupa albo ostrosłupa ściętego o podstawie prostokątnej, które posiadają na jednej ze swych krawędzi wypust zaczepowy (pióro) (5), a na drugiej, równolegle położonej krawędzi wpust (6), w który wpasowuje się kształtem wypust zaczepowy (pióro) (5) sąsiedniej płytki (2), umożliwiając łączenie elementów płytkowych w rzędach na zasadzie puzzli, z kolei pozostałe dwie równoległe krawędzie każdej z płytek są gładkie i luźno spasowane, tak, że między powierzchniami płytek tworzą się wzdłużne szczeliny dyatacyjne.

(6 zastrzeżeń)



A1 (21) 420978 (22) 2017 03 23

(51) F24C 15/20 (2006.01)

(71) TOFIL LESZEK ZAKŁAD PRODUKCYJNO - HANDLOWY TOFLESZ, Kielce

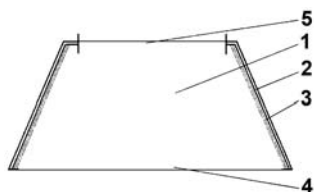
(72) TOFIL LESZEK

(54) Okap kuchenny oraz sposób produkcji okapu kuchennego

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest okap kuchenny oraz sposób produkcji tego okapu kuchennego, mającego zastosowanie przy zabudowie infrastruktury kuchennej. Okap kuchenny, wykonany jest z uformowanych, połączonych spawami elementów blachy metalowej, tworzącymi bryłę (1) przestrzenną, jednostronnie zapatrzoną we wlotowy otwór (4) i przeciwnie do tego otworu w wentylacyjny otwór (5). Wnętrze bryły (1) okapu pokryte jest klejonymi warstwowo, wykonaną ze spienionego polietylenu akustyczną matą (2) i elastyczną antybakteryjną gumową wyściółką (3) wykonaną z kauczuku syntetycznego. Akustyczna mata (2) i elastyczna antybakteryjna gumowa wyściółka (3) stanowią kompozyt o grubości od 20 mm do 36 mm. Akustyczna mata (2) wykonana jest z nieusieczowanej pianki polietylenowej zamknięto komórkowej, natomiast antybakteryjna wyściółka (3) wykonana jest z kauczuku syntetycznego, w szczególności z pianki elastomerowej, bez zawartości freonów. Sposób produkcji okapu kuchennego, obejmuje wycinanie laserem z blachy metalowej i tworzenie formatek elementów, wyginanie i zginanie poszczególnych elementów, obróbkę rantów i ostrych krawędzi poprzez szlifowanie, spawanie lub nitowanie elementów i lakierowanie tychże elementów. Wnętrze bryły (1) okapu wykłada się warstwowo antybakteryjną wyściółką (3), do której to kolejno przykleja się akustyczną matę (2), następnie sprawdza się szczel-

ność warstwowej okładziny i następuje spasowanie elementów akustycznej maty (2) i antybakteryjnej wyściółki (3).

(3 zastrzeżenia)



A1 (21) 420248 (22) 2017 01 19

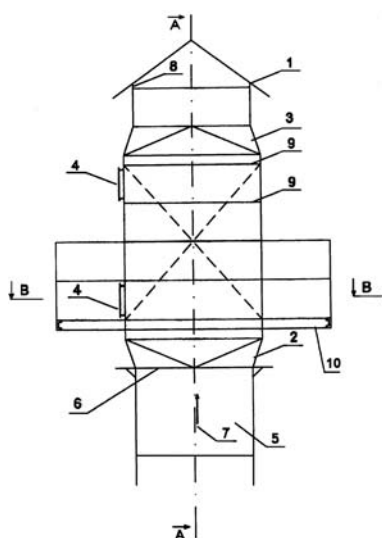
- (51) F24F 13/24 (2006.01)
F16L 55/02 (2006.01)
F16L 55/027 (2006.01)
F01N 1/08 (2006.01)
F01N 1/10 (2006.01)
F01N 1/00 (2006.01)

- (71) NIECHCIAŁ CEZARY; ZAKŁAD ELEKTROMECHANICZNY, Małogoszcz; ŚWIT GRZEGORZ, Morawica; BOLANOWSKI KAZIMIERZ, Kielce; CHLEWICKI KRZYSZTOF, Kielce
(72) NIECHCIAŁ CEZARY; ŚWIT GRZEGORZ; BOLANOWSKI KAZIMIERZ; CHLEWICKI KRZYSZTOF

(54) Tłumik akustyczny

(57) Tłumik akustyczny, o kształcie prostopadłościanu, wyposażony w perforowane kulisy wypełnione materiałem absorpcyjnym, zakończony u dołu reduktorem dostosowującym tłumik do wylotu kanału odprowadzającego powietrze do atmosfery i reduktorem górnym w postaci walca, do montowania na przemysłowych przewodach odprowadzających powietrze do atmosfery, charakteryzuje się tym, że reduktor górny (3) jest osłonięty daszkiem (1) w postaci stożka, którego wewnątrz powierzchnia wyłożona jest materiałem absorpcyjnym i zabezpieczonym perforowaną osłoną i jest wyposażony w podest remontowy (10) oraz otwory rewizyjne (4), korzystnie usytuowane u dołu i u góry tłumika. Korzystnie, otwory perforowanej osłony materiału absorpcyjnego kulis mają podłużny kształt i wklęsłe lub wypukłe przetłoczenia wokół otworów oraz są usytuowane skośnie do kierunku przepływu (7) powietrza.

(5 zastrzeżeń)



A1 (21) 420923 (22) 2017 03 21

- (51) F24H 1/32 (2006.01)
F28F 3/14 (2006.01)
F28F 3/04 (2006.01)
F28D 9/00 (2006.01)

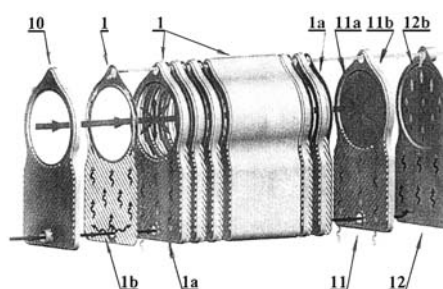
(71) AIC SPÓŁKA AKCYJNA, Gdynia

(72) KUŹMA MARIUSZ; PACHOLSKI ADAM

(54) Płyty opalany wymiennik ciepła

(57) Płyty opalany wymiennik ciepła zawiera pakiet połączonych ze sobą płyt. Płyty w pakiecie usytuowane są jedna za drugą a pomiędzy sąsiadującymi ze sobą płytami (1) utworzone są komory na wodę oraz przelotowe komory na spaliny, następujące naprzemiennie po sobie. W górnej części płyty (1) mają otwór formujący komorę spalania wzdłuż pakietu, a pod otworem powierzchnia płyt jest kształtowa, korzystnie wykonana w postaci ukośnych przetłoczeń, przy czym płyty (1) ułożone są w pakiecie tak, że część tylna (1b) płyty (1) wcześniejszej połączona jest z częścią tylną (1b) płyty (1) następnej i odpowiednio część przednia (1a) płyty (1) wcześniejszej połączona jest z częścią przednią (1a) płyty (1) następnej. W dolnej części pakietu jest przewód doprowadzający zimną wodę do komór na wodę oraz miska spływu kondensatu i króciec odprowadzania spalin do komina, a w górnej części pakietu jest przewód odprowadzający gorącą wodę.

(3 zastrzeżenia)



A1 (21) 420807 (22) 2017 03 11

- (51) F24H 9/18 (2006.01)
F23L 1/02 (2006.01)

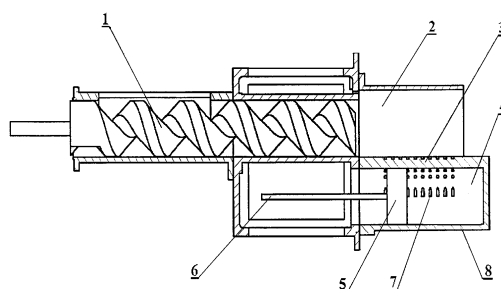
(71) MOCEK ŁUKASZ, Pleszew

(72) MOCEK ŁUKASZ

(54) Palnik o regulowanej mocy do kotła centralnego ogrzewania

(57) Przedmiotem wynalazku jest palnik o regulowanej mocy do kotła centralnego ogrzewania na paliwo stałe, z automatycznym podajnikiem paliwa do paleniska, na płytę palnika. W palniku rynnowym podajnik śrubowy (1) dostarcza paliwo do komory spalania (2) bezpośrednio na płytę palnika (3). Pod komorą spalania (2) jest komora powietrzna (4), w której umieszczony jest tłok (5) z tłoczyskiem (6). Tłok (5) szczelnie przylega do ścian komory powietrznej (4). Tłok (5) jest przesuwany we wnętrzu komory powietrznej (4) wzdłuż linii dostarczania paliwa na płytę palnika (3). W ścianach komory powietrznej (4) są otwory powietrzne (7), łączące komorę powietrzną (4) z komorą spalania (2). Wyloty otworów powietrznych (7) znajdują się w płycie palnika (3) pod złożem paliwa, które zostało przez podajnik śrubowy (1) podane na płytę palnika (3). Komora powietrzna (4) ma kształt poziomego walca (8), wewnątrz którego umieszczony jest ruchomy tłok (5), przesuwany we wnętrzu walca (8) w kierunku poprzecznym, szczelnie przylegający do pobocznic walca (8).

(5 zastrzeżeń)



A1 (21) **420879** (22) 2017 03 16(51) **F24J 2/13** (2006.01)**F24J 2/07** (2006.01)**F24J 2/51** (2006.01)

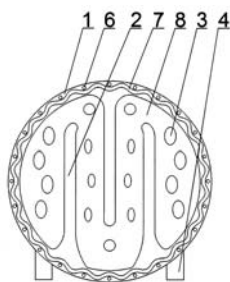
(71) AKADEMIA GÓRNICZO-HUTNICZA IM. STANISŁAWA STASZICA W KRAKOWIE, Kraków

(72) FILIPOWICZ MARIUSZ; PRZENZAK ESTERA

(54) **Odbiornik ciepła wysokotemperaturowego**

(57) Odbiornik ciepła wysokotemperaturowego złożony z misy, ścianek wewnętrznych oraz medium roboczego, charakteryzuje się tym, że absorber (1) jest sferycznie wypukły i posiada wypusty (3) ułożone wewnątrz absorbera (1) równolegle względem ścianek wewnętrznych (2), o kolistym i elipsowatym kształcie.

(4 zastrzeżenia)

A1 (21) **420957** (22) 2017 03 22(51) **F28F 1/00** (2006.01)**F28F 17/00** (2006.01)**F28F 13/12** (2006.01)**F28F 3/00** (2006.01)**F25B 39/02** (2006.01)**F25B 47/00** (2006.01)

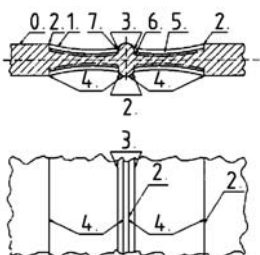
(71) OSEMLAK ZENON, Psary

(72) OSEMLAK ZENON

(54) **Kanał wymiennika wykorzystującego ciepło przemiany fazowej substancji w ciało stałe**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest kanał wymiennika ciepła, przedstawiony na rysunku, zmieniającego kształt, podczas procesu przemiany fazowej substancji w ciało stałe, do wykorzystania zwłaszcza jako dolne źródło pompy ciepła, który umożliwia odładanie wymiennika podczas pracy pompy ciepła, bez dostarczania dodatkowej energii na topienie nagromadzonego lodu oraz zapewnia nieprzerwany strumień ciepła niezależny od procesu usuwania lodu. Kanał posiada nierozciągliwy płaszcz wymiany termicznej, w wersji jedno lub wielowarstwowej, posiadający obszar kompensacji zmiany kształtu i związanych z tym wymiarów liniowych, podczas cyklicznego ruchu ze skrajnych pozycji pracy, na skutek zmian ciśnienia medium transportującego ciepło albo wymuszenia zewnętrznego oraz elementy dystansowe i/lub powierzchnie o korzystnych kształtach wywołujących turbulentny przepływ medium transportującego ciepło oraz wewnętrzne i/lub zewnętrzne elementy konstrukcyjne do których płaszcz jest przymocowany albo sam płaszcz pełni taką rolę.

(16 zastrzeżeń)

A1 (21) **425221** (22) 2018 04 13(51) **F41A 19/03** (2006.01)**F41A 19/04** (2006.01)**F41A 19/10** (2006.01)**F41A 19/69** (2006.01)**F41B 11/00** (2013.01)

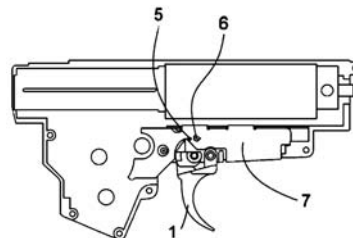
(71) GATE MENET, WOJTAK SPÓŁKA JAWNA, Kraków

(72) MENET MARCIN JAN; WOJTAK DAMIAN MICHAŁ

(54) **Układ i sposób wykrywania pozycji spustu w replikach broni**

(57) Układ wykrywania pozycji spustu w replikach broni wyposażony jest w czujnik zbudowany z co najmniej jednego źródła światła i co najmniej jednego detektora przetwarzającego sygnał świetlny na sygnał elektryczny. Nadajnik (5) i odbiornik (6) światła umieszczone są na płycie drukowanej (7) w taki sposób, że są odchylone od pionowych osi poprowadzonych zasadniczo prostopadle do górnej powierzchni krawędzi cylindra o kąt z przedziału 0 - 90°, a ich powierzchnie aktywne skierowane są w stronę spustu repliki. Nadajnik (5) podłączony jest do pinu mikrokontrolera, a odbiornik (6) podłączony jest do analogowego mikrokontrolera, wyposażonego w przetwornik analogowo-cyfrowy lub do przetwornika analogowo-cyfrowego, który sprzężony jest z mikrokontrolerem. Sposób wykrywania pozycji spustu w replikach broni polega na tym, że steruje się źródłem światła D1 (5) w taki sposób by w stałych, regularnych odstępach czasu emitował światło przez stały przedział czasowy. Odbitą od powierzchni spustu (1) repliki wiązkę światła kieruje się w stronę odbiornika Q1 (6), który przetwarza na prąd elektryczny naprzemienienie natężenie światła odbitego i natężenie światła dochodzącego do odbiornika Q1 (6) z otoczenia repliki lub natężenie tylko światła dochodzącego do odbiornika Q1 (6) z otoczenia repliki. Prąd elektryczny przepływa przez rezystor R2, wywołując napięcie na jego końcówkach, podczas gdy w przetworniku analogowo-cyfrowym przetwarza się napięcie rezystora R2 na sygnał cyfrowy, a jego wartość zapisuje się w buforze przechowującym grupę kilku ostatnich wyników. Po zakończeniu każdego stałego interwału czasowego, dane dotyczące napięcia analizuje się w mikrokontrolerze i przelicza się za pomocą algorytmu rozpoznawania naciśnięcia spustu.

(7 zastrzeżeń)

A1 (21) **420861** (22) 2017 03 15(51) **F41J 1/00** (2006.01)**F41J 1/01** (2006.01)

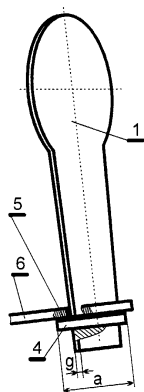
(71) WYKROJNIKI.PL SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ SPÓŁKA KOMANDYTOWA, Skawina

(72) MIKŁASZEWSKI ROBERT; WRÓBEL BARTŁOMIEJ

(54) **Treningowy cel dla strzelectwa dynamicznego**

(57) Treningowy cel dla strzelectwa dynamicznego, posiada korpus o obwiedni przystającej do obwiedni celu stosowanego w trakcie zawodów strzeleckich, korzystnie z częścią górną w postaci koła o promieniu R, przechodzącego na cięciwie C w część dolną o kształcie czworokąta z krawędzią dolną, korzystnie trapezu foremnego z bokami zwężającymi się od cięciwy C w kierunku krawędzi dolnej i połączoną rozłącznie z korpusem podstawę. Charakteryzuje się tym, że korpus (1) w obrzeżu ponad krawędzią dolną ma co najmniej jeden przelotowy otwór, korzystnie dwa, w którym suwliwie osadzony jest trzpień (4) o długości (a) większej od grubości (g) obrzeża przy krawędzi dolnej, przy czym podstawą (5) jest co najmniej jeden trzpień (4) lub płyta (6) z co najmniej jednym blokującym ją trzpieniem (4) w otwo-

rze korpusu (1), którego krawędź dolna z całym obwodem otworu wystaje z przelotowego wybrania w płycie (6), wybrania o długości takiej, że zamocowany w nim korpus (1) ma ograniczone ruchy. (7 zastrzeżeń)



DZIAŁ G

FIZYKA

A1 (21) **420933** (22) 2017 03 21

(51) **G01F 1/42** (2006.01)

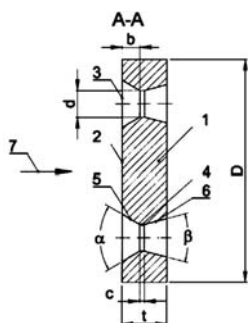
G01F 1/74 (2006.01)

(71) ZAKŁAD PRODUKCJI DOŚWIADCZALNEJ AUTOMATYKI SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Ostrów Wielkopolski; INSTYTUT MASZYN PRZEPŁYWOWYCH IM. ROBERTA SZEWAŁSKIEGO POLSKIEJ AKADEMII NAUK, Gdańsk

(72) LACKOWSKI MARCIN; TRELA MARIAN; CENIAN ADAM

(54) **Wielodyszowa kryza pomiarowa**

(57) Przedmiotem wynalazku jest pomiarowa kryza wielodyszowa, charakteryzująca się tym, że posiada otwory o kształcie dysz zbieżno-rozbieżnych (3) w liczbie większej niż jeden. Część napływowa każdej dyszy (5) ma kształt zwężającego się stożka, który poprzez gardziel przechodzi w część odpływową (6) o kształcie stożka rozszerzającego się. Dysze te są wykonane w tarczy (1) o grubości t wynoszącej od $0,02 D$ do $0,5 D$, gdzie D jest wewnętrzną średnicą kanału przepływowego, w którym kryza jest umieszczona. Część zbieżna dyszy ma kąt rozwarcia od 5° do 90° i kończy się w gardzieli (4). Część rozbieżna dyszy (6), zaczynająca się w gardzieli (4), ma kąt rozwarcia od 2° do 25° . Gardziel (4) ma kształt cylindrycznego otworu o długości od $0,0 t$ do $0,5 t$, a odległość początku gardzieli od powierzchni czołowej tarczy (2) kryzy wynosi od $0,1 t$ do $0,5 t$. (4 zastrzeżenia)



A1 (21) **420943** (22) 2017 03 22

(51) **G01M 9/02** (2006.01)

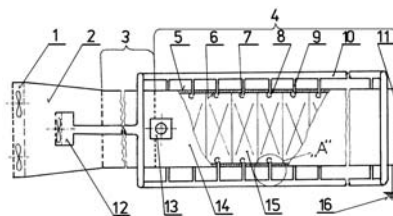
G01N 11/04 (2006.01)

(71) UNIwersytet PRZYRODniczy WE WROcławiu, Wrocław

(72) CZACHOR GABRIEL

(54) **Urządzenie do stabilizacji strumienia powietrza w tunelu aerodynamicznym**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest urządzenie do stabilizacji strumienia powietrza w tunelu aerodynamicznym. Urządzenie posiada zestaw wentylatorów z regulowaną wydajnością (1), konfuzor (2), sekcję homogenizacji strumienia powietrza (3) oraz komorę pomiarową (4). Na wewnętrznej powierzchni (6) obu ścianek bocznych (5) komory pomiarowej (4) ma umieszczone elementy robocze (7) z otworkami (8). Elementy te są połączone poprzez rurki doprowadzające (9) oraz kolektor (10) z wentylatorem z regulacją wydajności (12). Na końcu komory pomiarowej (4) ma usytuowany ekran sitowy (11), a na jej początku, na środku jej powierzchni górnej (14) posiada dozownik pyłu (13). Na dnie komory pomiarowej (4), na całej jej długości, ma usytuowany zestaw pojemników pomiarowych (15). Urządzenie, może znaleźć zastosowanie w laboratoriach badających zjawiska unoszenia cząstek pyłu w strumieniu powietrza przemieszczającego się z ultraniskimi prędkościami. (5 zastrzeżeń)



A1 (21) **425626** (22) 2018 05 18

(51) **G01N 3/00** (2006.01)

G01N 3/08 (2006.01)

G01N 3/10 (2006.01)

E05B 15/10 (2006.01)

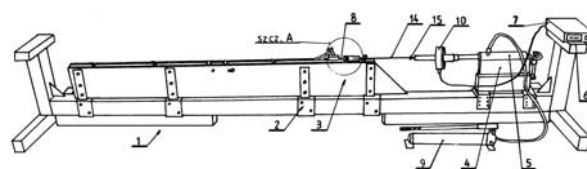
E05C 3/00 (2006.01)

(71) INSTYTUT TECHNIKI BUDOWLANEJ, Warszawa

(72) MURKOWSKI MACIEJ

(54) **Urządzenie do badania wytrzymałości rygli hakowych zamków do drzwi**

(57) Urządzenie charakteryzuje się tym, że stanowi je podstawa (1) z uchwytem (2) do osadzania badanego zamka (3), ze wspornikiem (4) do osadzania siłownika hydraulicznego (5) i ze wspornikiem (6) do umieszczenia miernika (7), układ wywierania siły równoległej do kierunku ruchu rygla hakowego (8) zbudowany z siłownika hydraulicznego (5) z pompą ręczną (9), układ pomiaru siły składający się z siłomierza tensometrycznego (10) i miernika (7) połączonego z siłomierzem tensometrycznym (10) osadzonego na wsporniku (6), układ oddziaływania siły na rygiel hakowy (8) badanego zamka w (3) składający się ze strzemięcia wyposażonego z jednej strony w trzpień strzemieniowy do połączenia z rygłem hakowym (8) a z drugiej - w hak strzemieniowy i linki (14) połączonej jednym końcem z hakiem strzemieniowym a drugim - z hakiem (15) siłomierza tensometrycznego (10) oraz czujnik pomiaru odkształcenia rygla hakowego (8) usytuowany w obszarze przemieszczania rygla hakowego (8). (2 zastrzeżenia)



A1 (21) **420935** (22) 2017 03 21(51) **G01N 33/543** (2006.01)
G01N 33/74 (2006.01)(71) GDAŃSKI UNIWERSYTET MEDYCZNY, Gdańsk;
POLITECHNIKA GDAŃSKA, Gdańsk; NARODOWY
INSTYTUT ZDROWIA PUBLICZNEGO - PAŃSTWOWY
ZAKŁAD HIGIENY, Warszawa(72) RUTKOWSKA ALEKSANDRA; SZYBIK ALEKSANDRA;
NAMIEŚNIK JACEK; KUDŁAK BŁAŻEJ;
LUDWICKI JAN KRZYSZTOF; GÓRALCZYK KATARZYNA;
STRUCIŃSKI PAWEŁ; MILEWICZ ANDRZEJ(54) **Zestaw diagnostyczny do wykrywania bisfenolu A (BPA) w materiale biologicznym**

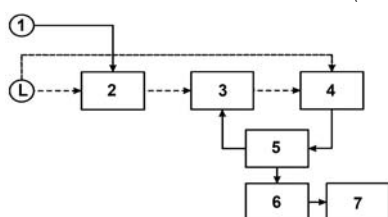
(57) Przedmiotem zgłoszenia jest zestaw diagnostyczny do wykrywania bisfenolu A (BPA) w materiale biologicznym, który zawiera: nośnik umożliwiający absorpcję i migrację materiału biologicznego taki jak membrana lub naczynie reakcyjne lub płytka wielodłkowa lub kapilara, przeciwciała poliklonalne i/lub monoklonalne przeciwko BPA, przeciwciała poliklonalne i/lub monoklonalne przeciwko przeciwciałom przeciwko BPA, barwne kuleczki nośnikowe opłaszczone przeciwciałami poliklonalnymi lub monoklonalnymi przeciwko BPA, oraz β -glukuronidazę. Ponadto zgłoszenie obejmuje też sposób działania przedmiotowego zestawu i jego zastosowanie.

(26 zastrzeżeń)

A1 (21) **420921** (22) 2017 03 21(51) **G01R 15/24** (2006.01)
G01R 19/00 (2006.01)(71) AKADEMIA GÓRNICZO-HUTNICZA
IM. STANISŁAWA STASZICA W KRAKOWIE, Kraków
(72) BIEŃ ANDRZEJ(54) **Sposób pomiaru wysokiego napięcia**

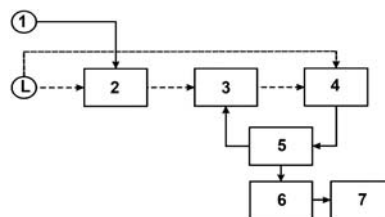
(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób pomiaru wysokiego napięcia wykorzystujący czujnik optoelektrycznych (2), na który oddziałuje pole elektromagnetyczne wysokonapięciowej sieci energoelektrycznej (1) charakteryzujący się tym, że na drodze strumienia świetlnego spolaryzowanego oddziaływaniem mierzonego napięcia, realizowana jest dodatkowo kompensacja zmiany kąta polaryzacji światła, spowodowanej oddziaływaniem wysokiego mierzonego napięcia. Kompensacja realizowana jest sygnałem dostosowanym do zjawiska wykorzystywanego w elemencie optoelektrycznym realizującym proces kompensacji, a sygnał poddany kompensacji porównywany jest ze spolaryzowanym sygnałem świetlnym, na który nie oddziaływało wysokie napięcie. Informacja o wystąpieniu różnicy kątów polaryzacji światła pomiędzy spolaryzowanym strumieniem światła nie poddanego oddziaływaniu wysokiego napięcia a strumieniem światła, którego kąt polaryzacji został zmieniony przez oddziaływanie wysokiego napięcia, a który został następnie poddany działaniu kompensującemu, stanowi informację generującą narastający sygnał realizujący kompensację. Kompensacja realizowana jest do momentu, w którym przekazana zostanie informacja stwierdzająca brak zmiany kąta polaryzacji, co oznacza dokonanie pełnej kompensacji zmiany kąta polaryzacji, spowodowanej oddziaływaniem wysokiego napięcia. Wartość sygnału sterującego procesem kompensacji jest mierzona i na podstawie pomiaru wartości tego sygnału określa się wartość mierzonego wysokiego napięcia.

(1 zastrzeżenie)

A1 (21) **420922** (22) 2017 03 21(51) **G01R 15/24** (2006.01)
G01R 19/00 (2006.01)(71) AKADEMIA GÓRNICZO-HUTNICZA
IM. STANISŁAWA STASZICA W KRAKOWIE, Kraków
(72) BIEŃ ANDRZEJ(54) **Wysokonapięciowy woltomierz kompensacyjny**

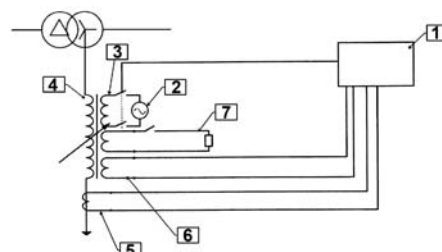
(57) Przedmiotem zgłoszenia jest wysokonapięciowy woltomierz kompensacyjny składający się z bloku modulacji sygnału świetlnego (2), wyposażonego w czujnik optoelektrycznych, na który oddziałuje pole elektromagnetyczne wysokonapięciowej sieci energoelektrycznej (1) i na wejście którego podaje się spolaryzowany sygnał świetlny, którego kąt polaryzacji światła ulega zmianie pod wpływem oddziaływania badanego wysokiego napięcia, a sygnał świetlny o zmienionej polaryzacji, podaje się z wyjścia bloku (2) do wejścia bloku kompensującego zmienność polaryzacji światła (3), zaś z jego wyjścia skompensowany sygnał świetlny podaje się na wejście bloku czujnika wykrywającego brak zmiany polaryzacji (4), na które podawany jest również sygnał wstępnie spolaryzowany z wejścia bloku (2), a jego wyjście prądowe połączone jest z wejściem zadajnika sygnału kompensującego (5), natomiast układ (5) posiada dwa wyjścia, z których pierwsze połączone jest z wejściem układu bloku kompensatora (3), a drugie z wejściem bloku pomiaru sygnału kompensującego (6), zaś wyjście układu (6) połączone jest z wejściem układu generującego sygnał wyjściowy określający wartość mierzonego napięcia wysokonapięciowej sieci energoelektrycznej (1).

(5 zastrzeżeń)

A1 (21) **420888** (22) 2017 03 17(51) **G01R 27/20** (2006.01)(71) ELECTRUM SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Białystok
(72) FRONC MARCIN(54) **Układ i sposób ograniczania prądu ziemnozwarciowego**

(57) Układ prądu ziemnozwarciowego w skład którego wchodzi sterownik (1), przekładnik napięciowy (6) i prądowy (5) oraz cewka (4), w której dodano trzecie dodatkowe uzwojenie generatora (3) do wprowadzenia sygnału prądowego o zmiennej częstotliwości na napięcie o wartości 1000 V AC. Sposób ograniczania prądu ziemnozwarciowego polega na tym, że parametry sieci takie jak pojemność zastępcza sieci jest obliczana na podstawie sygnału wprowadzonego przez generator (2) o dwóch różnych od siebie częstotliwościach z zakresu 10 - 100 Hz oraz różnych od częstotliwości sieciowej (50 Hz) w uzwojenie wymuszające do badania sieci o napięciu 1000 V AC (3) i na podstawie obliczonej pojemności zastępczej taką regulację indukcyjności cewki (4), która zapewni kompensację prądu zwarcia na wymaganym poziomie.

(2 zastrzeżenia)



A1 (21) 420934 (22) 2017 03 21

(51) G02F 1/01 (2006.01)

B60J 3/04 (2006.01)

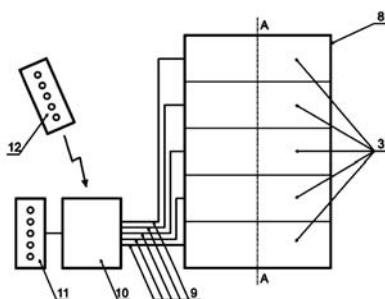
(71) DIGI GLASS FACTORY SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Jasionka

(72) SIUDYŁA MAREK

(54) Zespół szyby o zmiennej przejrzystości
z urządzeniem sterującym

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest zespół szyby o zmiennej przejrzystości z urządzeniem sterującym, z przeznaczeniem do produkcji okien w przemyśle budowlanym. Szyba o zmiennej przejrzystości (8) zbudowana jest z dwóch tafli szkła okiennego, między które właminowana jest folia optycznie czynna zmieniająca swoją przejrzystość pod wpływem sygnału elektrycznego między całkowitą przezroczystością, a pełnym zmatowieniem rozpraszającym światło. Elektrody sterujące przezroczystością folii podzielone są na oddzielnie sterowane z urządzenia sterującego obszary dzięki czemu możliwa jest niezależna zmiana stanu przezroczystości w różnych miejscach szyby.

(1 zastrzeżenie)



A1 (21) 420839 (22) 2017 03 14

(51) G04G 9/00 (2006.01)

G04G 17/00 (2013.01)

G04R 20/00 (2013.01)

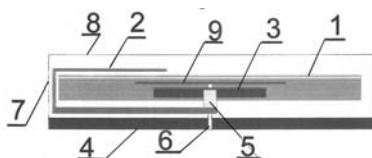
(71) SIEMIŃSKI MICHAŁ, Łódź

(72) SIEMIŃSKI MICHAŁ

(54) Zegar z cyferblatem

(57) Zegar z cyferblatem w postaci wyświetlacza jest utworzony z zegarowego mechanizmu kwarcowego (3), zsynchronizowanego z cyfrowym sterującym układem (9) w postaci obwodu drukowanego sterującego e-papierowym wyświetlaczem (1), przy czym na kwarcowym mechanizmie (3) jest ułożona tarcza e-papierowa (1), nad którą obraca się minutowa wskazówka (2), osadzona na tulei (5) w kwarcowym mechanizmie (3), na nieruchomym trzpieniu (6) osadzonym na spodzie koperty (4) i utrzymującym nieruchomo kwarcowy mechanizm (3) i wyświetlacz (1) wewnątrz koperty, a koperta utworzona jest z płaskiego metalowego spodu (4) pokrytego przezroczystą kopułą (8) z przezroczystym bokiem (7), natomiast elektroniczny układ sterujący wyświetlaczem w postaci obwodu drukowanego (9) oraz kwarcowy mechanizm (3), zsynchronizowane ze sobą, są sterowane radiowo, a skala minutowa wyświetla się za minutową wskazówką (2).

(3 zastrzeżenia)



A1 (21) 420878 (22) 2017 03 16

(51) G08B 21/00 (2006.01)

G01C 22/00 (2006.01)

A61B 5/00 (2006.01)

(71) SILSENSE TECHNOLOGIES SPÓŁKA AKCYJNA, Gliwice

(72) DANIEC KRZYSZTOF MICHAŁ;

BERESKA DAMIAN STEFAN; JĘDRASIAK KAROL;

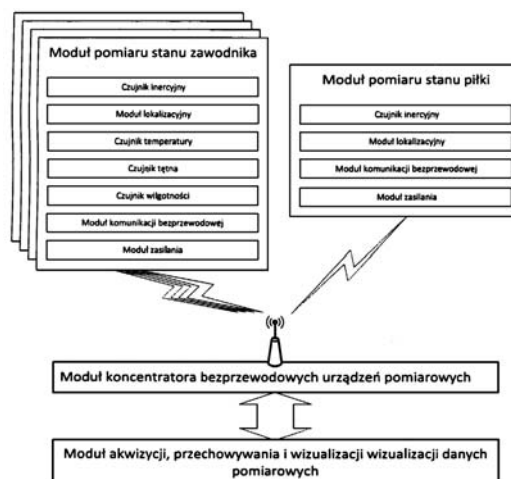
NAWRAT ALEKSANDER MICHAŁ; KWIATKOWSKI JAN;

KOTERAS ROMAN

(54) System lokalizacyjny

(57) System schematycznie przedstawiony na rysunku wykorzystuje sygnały z co najmniej jednego systemu lokalizacji satelitarnej do wyznaczania położenia zawodników i piłki. Do pomiaru pozostałych parametrów stanu zawodnika wykorzystywane są: czujnik inercyjny, czujnik temperatury, czujnik tętna oraz czujnik wilgotności. Komunikacja pomiędzy modułami pomiaru stanu zawodnika i piłki, a modulem wizualizacyjnym jest realizowana w sposób bezprzewodowy, poprzez moduł koncentratora bezprzewodowych urządzeń pomiarowych. Każdy z zawodników jest wyposażony w moduł pomiaru stanu zawodnika, który umożliwia: określenie pozycji zawodnika na boisku, pomiar prędkości zawodnika, pomiar przyspieszenia zawodnika, pomiar dystansu jaki przebył zawodnik, pomiar tętna zawodnika. Piłka jest wyposażona w moduł pomiaru stanu piłki, który umożliwia: określenie pozycji piłki na boisku, określenie przyspieszenia piłki, określenie dystansu jaki przebyła piłka. Ponadto, system umożliwia wizualizację bieżącego położenia piłkarzy, wizualizację stref na boisku, określenie czasu przebywania piłkarza w danej strefie, nagrywanie treningu i późniejsze jego odтворzenie oraz wizualizację lokalizacji piłki.

(2 zastrzeżenia)



A1 (21) 420836 (22) 2017 03 13

(51) G09B 19/08 (2006.01)

(71) TARACH KATARZYNA, Katowice

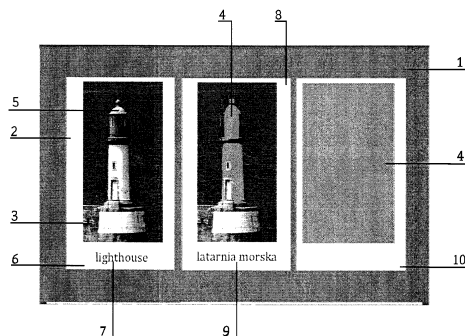
(72) TARACH KATARZYNA

(54) Sposób produkcji fiszek do nauki języka i fiszka
do nauki języka otrzymana tym sposobem

(57) Sposób produkcji fiszek do nauki języka z wykorzystaniem komputera z oprogramowaniem użytkowym oraz drukarki komputerowej, w którym w pamięci komputera zapisuje się fotografie, które następnie ładowane są do oprogramowania użytkowego, charakteryzujący się tym, że użytkownik korzystając z interfejsu oprogramowania użytkowego (1) umieszcza pojedynczą fotografię (2) w będącym czworokątem pierwszym okienku (3), następnie zmniejsza intensywność barw załadowanej do oprogramowania użytkowego pojedynczej fotografii (2), a w kolejnym kroku zapętnia wybranym przez siebie określonym intensywnym kolorem (4) wybrany przez siebie obiekt (5), który znajduje się na pojedynczej fotografii (2), po czym w dolnej części (6) pierwszego okienka (3) dokonuje pierwszego wpisu tekstowego (7), a następnie w stanowiącym czworokąt, umiejscowionym obok drugim okienku (8) dokonuje drugiego wpisu tekstowego (9), a stanowiące czworokąt trzecie okienko (10) użytkownik zapętnia wybranym przez siebie określonym intensywnym kolorem (4), a następnie za pomocą wciśnięcia przycisku drukuj następuje drukowanie kartki papieru

z umiejscowionymi elementami. Fiszka do nauki języka, wydrukowana na kartce papieru z umiejscowionymi elementami charakteryzująca się tym, że posiada pierwsze okienko (3), drugie okienko (8) oraz trzecie okienko (10), przy czym w pierwszym okienku (3) umiejscowiona jest pojedyncza fotografia (2), zawierająca obiekt (5) z intensywnym kolorem (4), a w dolnej części (6) pierwszego okienka (3) umiejscowiony jest wpis tekstowy (7), przy czym w drugim okienku (8) umiejscowiony jest drugi wpis tekstowy (9), a trzecie okienko (10) wypełnione jest intensywnym kolorem (4), przy czym intensywny kolor (4) obiektu (5) jest identyczny jak intensywny kolor (4), który wypełnia trzecie okienko (10).

(2 zastrzeżenia)



DZIAŁ H

ELEKTROTECHNIKA

A1 (21) **420881** (22) 2017 03 16

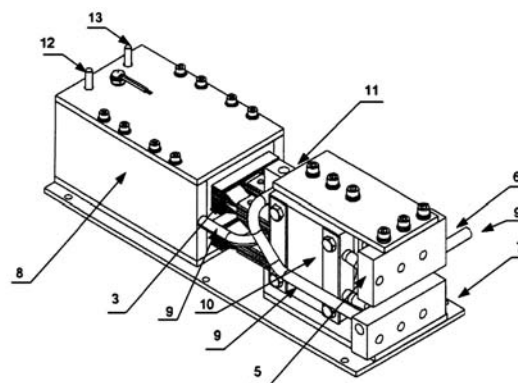
(51) **H01F 27/28** (2006.01)
H01F 30/06 (2006.01)
H01F 27/40 (2006.01)
B23K 11/24 (2006.01)

(71) ENEL-PC SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Gliwice
(72) KOŁODZIEJ HENRYK; BISKUP TOMASZ; MIKNO ZYGMUNT; CIEŚLIK DARIUSZ

(54) **Zintegrowany transformator planarny z prostownikiem wyjściowym**

(57) Uzwojenia wtórne transformatora (3) planarnego z prostownikiem wyjściowym mają jeden punkt wspólny wyprowadzony jako ujemny biegun zasilania (7), a drugi zacisk każdego z tych uzwojeń jest podłączony do anody każdej z diod (5), których katody są połączone z sobą tworząc dodatni biegun zasilania (6), przy czym rdzeń transformatora tworzą planarne elementy o kształcie E z materiału o wysokiej wartości przenikalności względnej, a uzwojenia pierwotne i wtórne transformatora są umieszczane warstwami na rdzeniu naprzemiennie w określonej kolejności i są wycięte z blachy o grubości uzależnionej od obciążenia prądowego, wysokości rdzenia i częstotliwości zasilania, przy tym kolejne zwoje strony pierwotnej są łączone szeregowo, a każdy zwoj strony pierwotnej do połowy długości znajduje się nad odpowiednim zwojem strony wtórnej, natomiast w drugiej części długości zwoj strony pierwotnej jest umieszczony pod tym samym zwojem strony wtórnej, zaś przejście następuje po stronie zacisków uzwojenia wtórnego i wykorzystuje przerwę w każdym zwoju uzwojenia wtórnego.

(4 zastrzeżenia)



A1 (21) **420811** (22) 2017 03 13

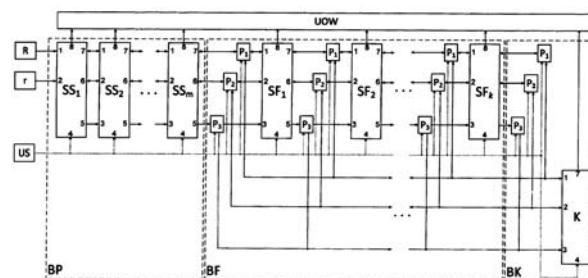
(51) **H01P 1/20** (2006.01)
H04Q 1/457 (2006.01)

(71) POLITECHNIKA GDAŃSKA, Gdańsk
(72) BŁOK MAREK

(54) **Układ do przestrajania pasma filtru ułamkowoopóźniającego realizowanego w dziedzinie dyskretnych transformaty Fouriera**

(57) Układ do przestrajania pasma filtru ułamkowoopóźniającego, realizowanego w dziedzinie dyskretnych transformaty Fouriera, zbudowany na zasadzie rejestru przesuwającego wykorzystującego układ obliczający, składający się z segmentów obliczających charakteryzuje się tym, że układ odczytujący (UOW) połączony jest z blokiem początkowym (BP) składającym się ze startowych segmentów obliczających ($SS_1, SS_2, \dots, SS_m$), z blokiem finalizującym (BF), składającym się z finalizujących segmentów obliczających ($SF_1, SF_2, \dots, SF_k$) oraz z blokiem końcowym (BK) wykonanym w postaci końcowego segmentu obliczającego (K). Do wejść (1, 2) pierwszego stanowego segmentu obliczającego (SS_1) dołączony jest zespół dwóch rejestrów pomocniczych (R) oraz zespół dwóch dwubitowych rejestrów pomocniczych (r). Kolejne startowe segmenty obliczające ($SS_1, SS_2, \dots, SS_{m-1}$) połączone są następnymi startowymi segmentami obliczającymi ($SS_2, \dots, SS_m$). Ostatni startowy segment obliczający (SS_m) połączony jest z pierwszym finalizującym segmentem obliczającym (SF_1) bloku finalizującego (BF) poprzez pierwszy układ przełączający (P_1), drugi układ przełączający (P_2) oraz trzeci układ przełączający (P_3). Następne finalizujące segmenty obliczające ($SF_2, \dots, SF_k$) połączone są ze sobą odpowiednio poprzez pierwszy układ przełączający (P_1), drugi układ przełączający (P_2) oraz trzeci układ przełączający (P_3). Ostatni finalizujący segment obliczający (SF_k) połączony jest poprzez pierwszy układ przełączający (P_1), drugi układ przełączający (P_2) oraz trzeci układ przełączający (P_3) z końcowym segmentem obliczającym (K).

(2 zastrzeżenia)



A1 (21) **420832** (22) 2017 03 13

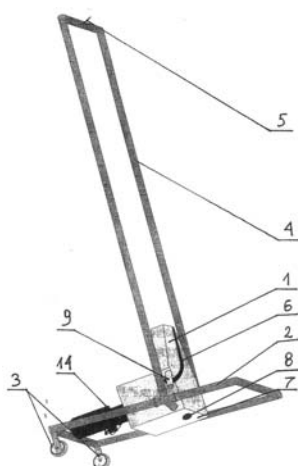
(51) **H02G 1/12** (2006.01)
G02B 6/245 (2006.01)

(71) TELCOPROJECT SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Warszawa
(72) CIERPIŃSKI DARIUSZ; CZARNECKI ARTUR

(54) **Urządzenie do wzdłużnego cięcia rur polietylenowych**

(57) Urządzenie do wzdłużnego cięcia rur polietylenowych, szczególnie w celu demontażu kabli światłowodowych, charakteryzuje się tym, że ma konstrukcję wsporczą (2) z ramową prowadnicą (4) oraz kształtową obudowę (1), wyposażoną w element tnący sprzężony z mechanizmem kół zębatach, napędzanych elektrycznym silnikiem (14), gdzie kształtowa obudowa (1) posiada w górnej części szeroką szczelinę (6), a w bocznej ścianie posiada wyjściowy trzon (9) dla kabla, zaś w tylnej ścianie (7) posiada wyjściowy otwór (8) dla przeciętych rur, przy czym element tnący zamocowany jest trwale na montażowym panelu. Ramowa prowadnica (4) stanowi element pozycjonujący tego urządzenia i ma długość równą co najmniej dwukrotnej wysokości konstrukcji wsporczej (2).

(4 zastrzeżenia)



A1 (21) **424182** (22) 2018 01 03

(51) **H02K 1/14** (2006.01)

H02K 19/06 (2006.01)

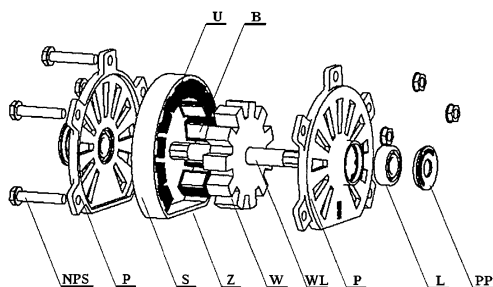
(71) POLITECHNIKA OPOLSKA, Opole

(72) GABOR RAFAŁ FRANCISZEK; KOWOL MARCIN PIOTR; KOŁODZIEJ JANUSZ PIOTR; KMIĘCIK STEFAN; MYNAREK PIOTR ADAM

(54) **Przełączalny silnik reluktancyjny, zwłaszcza do roweru**

(57) Przełączalny silnik reluktancyjny, zwłaszcza do roweru, charakteryzuje się tym, że część stojana (S) jest zworą (Z) bez uzwojonych biegunów na całej długości zwory (Z). Długość zwory (Z) jest mniejsza od średnicy wirnika (W), a oś symetrii zwory (Z) przechodzi przez oś wału (WL) w płaszczyźnie prostopadłej do zwory (Z).

(3 zastrzeżenia)



A1 (21) **420898** (22) 2017 03 19

(51) **H04B 5/00** (2006.01)

(71) POLITECHNIKA RZESZOWSKA

IM. IGNACEGO ŁUKASIEWICZA, Rzeszów

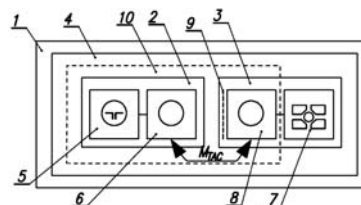
(72) JANKOWSKI-MIHUŁOWICZ PIOTR;

WĘGLARSKI MARIUSZ

(54) **Tekstroniczny identyfikator RFID**

(57) Tekstroniczny identyfikator RFID jest połączony mechanicznie z materiałem tekstylnym oraz wyposażony w antenę (5) i chip (7) oraz zawiera moduł antenowy (2) i moduł mikroelektroniczny (3), które są oddzielone od siebie galwanicznie. Moduł antenowy (2) zawiera antenę (5) połączoną galwanicznie z antenowym układem sprzęgającym (6), a moduł mikroelektroniczny (3) zawiera chip (7) połączony galwanicznie z mikroelektronicznym układem sprzęgającym (8). Antenowy układ sprzęgający (6) i mikroelektroniczny układ sprzęgający (8) są sprzężone magnetycznie. Moduł antenowy (2) jest wyhaftowany nićmi przewodzącymi na materiale tekstylnym albo jest wprasowany w materiał tekstylny albo jest do niego przyszyty.

(16 zastrzeżeń)



A1 (21) **420808** (22) 2017 03 11

(51) **H05B 37/02** (2006.01)

F21V 9/40 (2018.01)

F21V 23/00 (2015.01)

(71) INSTYTUT OPTYKI STOSOWANEJ

IMIENIA PROF. MAKSYMILIANA PLUTY, Warszawa

(72) LITWIN DARIUSZ; CZYŻEWSKI ADAM;

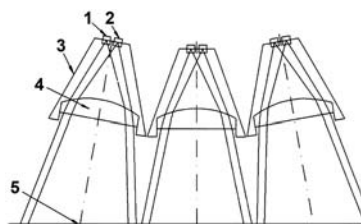
KRYSZCZYŃSKI TADEUSZ; MIKUCKI JERZY;

WIKLIŃSKI PIOTR; GALAS JACEK

(54) **Oświetlenie LED z samoczynną strefową regulacją jasności**

(57) Oświetlenie LED składa się z klastra źródeł światła LED (1) we wspólnej obudowie, w którym każde źródło światła LED (1) jest połączone z układem automatycznej regulacji jasności i indywidualnym układem optycznym (4), formującym wiązkę światła, skierowaną na inny obszar oświetlanej powierzchni (5). Do każdego źródła światła LED (1) jest przyłączony indywidualny czujnik światła (2), wchodzący w skład układu automatycznej regulacji jasności, zwłaszcza w postaci fotodiody, mierzący światło odbite od oświetlanej powierzchni w wybranym obszarze (5) oświetlanym przez połączone z nim źródło światła LED (1).

(3 zastrzeżenia)



II. WZORY UŻYTKOWE

DZIAŁ A

PODSTAWOWE POTRZEBY LUDZKIE

U1 (21) 126130 (22) 2017 03 13

(51) A01D 34/00 (2006.01)

A01D 34/73 (2006.01)

A01D 34/63 (2006.01)

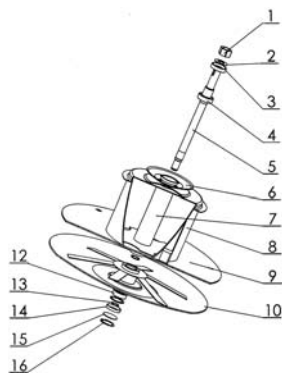
(71) LISICKI JANUSZ FMR LISICKI, Pukinin

(72) LISICKI JANUSZ; NOWAKOWSKI TOMASZ SYLWESTER

(54) Zespół tnący kosiarki rotacyjnej

(57) Wzór użytkowy dotyczy zespołu tnącego kosiarki rotacyjnej zawieszanej, z napędem pasowym, mocowanego do belki roboczej kosiarki, obejmującego oś stałą (5) zamocowaną nieruchomo w belce roboczej, tuleję (7) osadzoną obrotowo na osi stałej (5) za pomocą dwóch łożysk tocznych pierwszych (4), górnego i dolnego, wirnik (8) zamocowany w sposób stały na tulei (7), koło pasowe (6), zamocowane w sposób stały na wirniku (8) i tulei (7) w ich górnej części, talerz roboczy (9) z ostrzami tnącymi, zamocowany w sposób stały na wirniku (8) i tulei (7) w ich dolnej części oraz talerz ślizgowy (10) zamocowany do osi stałej (5) poniżej talerza roboczego (9). Zespół tnący charakteryzuje się tym, że wirnik (8) stanowi bęben o kształcie cylindrycznym połączony z tuleją, zaś talerz ślizgowy (10) zamocowany jest do osi stałej (5) obrotowo.

(6 zastrzeżenia)



U1 (21) 126131 (22) 2017 03 13

(51) A01D 34/00 (2006.01)

A01D 34/66 (2006.01)

A01D 34/63 (2006.01)

(71) LISICKI JANUSZ FMR LISICKI, Pukinin

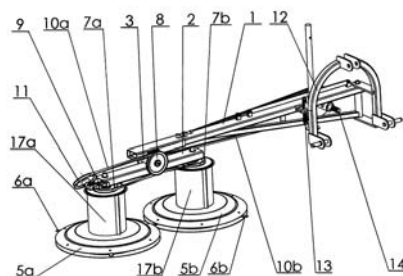
(72) LISICKI JANUSZ; NOWAKOWSKI TOMASZ SYLWESTER

(54) Kosiarka rotacyjna zawieszana, w szczególności do ciągnika rolniczego

(57) Wzór użytkowy dotyczy kosiarki rotacyjnej zawieszanej, w szczególności do ciągnika rolniczego, obejmującej belkę nośną (1), jednym końcem mocowaną do ciągnika oraz belkę wahlkową (2), połączoną do belki nośnej (1), na jej drugim końcu, poprzez oś wahlkową (3) usytuowaną w środku długości belki wahlkowej (2), przy czym w belce wahlkowej (2), przy jej przeciwległych końcach, zamocowane są oś pierwsza obrotowego talerza pierwszego (5a) z ostrzami tnącymi pierwszymi (6a) i z kołem pasowym pierw-

szym (7a) oraz oś druga obrotowego talerza drugiego (5b) z ostrzami tnącymi drugimi (6b) i kołem pasowym drugim (7b) przekładni pasowej, zaś na napędzanej osi wahlkowej (3) osadzone jest koło pasowe trzecie (8) przekładni pasowej. Kosiarka charakteryzuje się tym, że oś pierwsza talerza pierwszego (5a) i jej łożyskowanie znajdują się w bębnie ochronnym pierwszym (17a), a oś druga talerza drugiego (5b) i jej łożyskowanie znajdują się w bębnie ochronnym drugim (17b), koło pasowe pierwsze (7a) osadzone jest na bębnie ochronnym pierwszym (17a), a koło pasowe drugie (7b) osadzone jest na bębnie ochronnym drugim (17b), oś wahlkowa (3) belki wahlkowej (2) jest do niej prostopadła i jest usytuowana poziomo, koło pasowe trzecie (8) osadzone jest na pierwszym końcu osi wahlkowej (3), przekładnia pasowa obejmuje ponadto napinacz (9) pasa klinowego pierwszego (10a), usytuowany na drugim końcu belki wahlkowej (2), dalszym w stosunku do miejsca mocowania belki nośnej (1) do ciągnika, i wyposażony w koło kątowe (11), leżące w płaszczyźnie odchylonej w stosunku do płaszczyzny koła pasowego trzeciego (8) o kąt 45°, zaś koło pasowe trzecie (8) osi wahlkowej (3), koło pasowe drugie (7b), koło kątowe (11) i koło pasowe pierwsze (7a) połączone są pasem klinowym pierwszym (10a), natomiast na drugim końcu osi wahlkowej (3) osadzone jest koło pasowe czwarte, a na końcu belki nośnej (1), mocowanym do ciągnika, znajduje się wał odbioru mocy (14) z kołem pasowym piątym, gdzie koło pasowe czwarte i koło pasowe piąte połączone są pasem klinowym drugim (10b).

(4 zastrzeżenia)



U1 (21) 126174 (22) 2017 03 23

(51) A01D 34/52 (2006.01)

A01D 34/412 (2006.01)

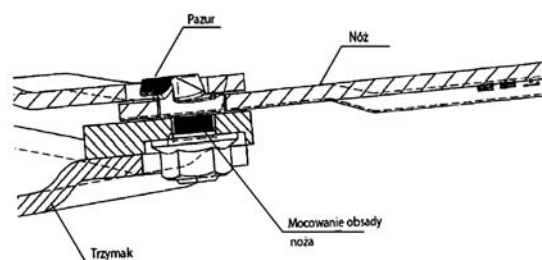
A01D 34/63 (2006.01)

(71) JANIK LESZEK, Radom

(72) JANIK LESZEK

(54) Obsada noża M12 z pazurem i pozycjonowaniem kwadratem z jednym bokiem wypukłym

(57) Przedmiotem wzoru użytkowego jest przedstawiona na rysunku, pazurkowa obsada noża do kosiarek dyskowych do koszenia traw. Obsada noża pazurkowa jest mocowana w trzymaku. W dotychczasowych wykonaniach obsadzenie obsady w trzymakach jest za pomocą nitowania lub przykręcenia, a przed obrotem stosowano molet na średnicy tub kwadrat. Ta metoda nie chroni przed



pomyłkowym skierowaniem pazurka, co grozi wypadnięciem noża. Aby jednoznacznie ukierunkować pazurek jeden z boków kwadratu został wykonany wypukły. Dla ułatwienia wykonania wypukłość zrobiono po przeciwnej stronie pazurka.

(1 zastrzeżenie)

U1 (21) **126087** (22) 2017 03 13

(51) **A01K 63/00** (2017.01)

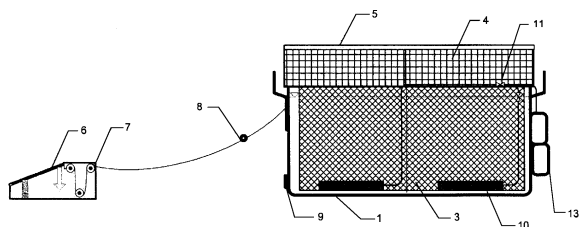
(71) UNIWERSYTET WARMIŃSKO-MAZURSKI W OLSZTYNIE, Olsztyn

(72) KUJAWA ROMAN; GLIŃSKA-LEWCZUK KATARZYNA; BIEGAJ MATEUSZ

(54) Pojemnik do przetrzymywania żywych ryb

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest pojemnik do przetrzymywania żywych ryb, który charakteryzuje się tym, że główny pojemnik (1) wyposażony w sadz (3) ma nadstawkę (4) z uchylną do dołu dwuczęściową pokrywą (5), połączoną z nożnym podnośnikiem (6) oraz system napowietrzający, który składa się z dyfuzora (10), umieszczonego w pojemniku (1) i połączonego przewodem z zaworem regulacyjnym (11) i dmuchawą zasilaną z akumulatora (13).

(1 zastrzeżenie)



U1 (21) **126129** (22) 2017 03 13

(51) **A41D 7/00** (2006.01)

A41D 15/04 (2006.01)

A41D 27/20 (2006.01)

(71) MIRAGGIO SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ SPÓŁKA KOMANDYTOWA, Rzeszów

(72) AZZINI OSCAR; AZZINI ALBERTO

(54) Spodenki kąpielowe o niespotykanej funkcjonalności

(57) Przedmiotem zgłoszenia są przedstawione na rysunku spodenki kąpielowe, wykonane z szybkoschnącego materiału Ultra Leggero o kroju spełniającym nowe funkcje. Przedmiotowe spodenki kąpielowe kilkoma ruchami ręki można zwinąć, schować do tylnej kieszonki spodenek i zapiąć na rzep. W ten sposób zajmują one bardzo mało miejsca oraz zapewniają izolację przed przemoknięciem na zewnątrz kieszonki.

(4 zastrzeżenia)



U1 (21) **126601** (22) 2017 09 14

(51) **A47B 79/00** (2006.01)

A47B 1/05 (2006.01)

A47B 1/04 (2006.01)

A47B 9/00 (2006.01)

(31) WYSTAWA (32) 2017 03 14 (33) PL

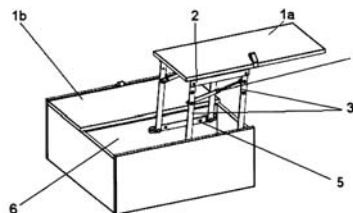
(71) DIG-NET LENART SPÓŁKA JAWNA, Mroczeń

(72) LENART KAMIL

(54) Kontener meblowy

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest kontener meblowy o kształcie prostokątnej skrzyni, charakteryzujący się tym, że wieko kontenera złożone jest z dwóch części, a wewnątrz kontenera przezielone jest środkową ścianką na szerokość części wieka, przy czym na spodniej stronie części pierwszej (1a) wieka do połowy jej długości i po obu jej stronach zamocowane są kątowniki (2), do których ruchomo zamocowane są metalowe ramiona (3), zaopatrzone w podnośniki (4), a z drugiej strony ramiona (3) ruchomo przymocowane są do metalowych profili (5), umieszczonych odpowiednio do bocznej i środkowej ściany kontenera, a po otwarciu części pierwszej (1a) wieka wychodzi ono w połowie długości poza obrys kontenera i maksymalnie na wysokość metalowych ramion (4), natomiast część druga (1b) wieka otwierana jest uchylnie.

(2 zastrzeżenia)



U1 (21) **126602** (22) 2017 09 14

(51) **A47B 88/95** (2017.01)

A47B 96/20 (2006.01)

(31) WYSTAWA (32) 2017 03 14 (33) PL

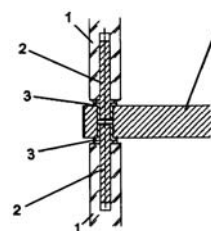
(71) DIG-NET LENART SPÓŁKA JAWNA, Mroczeń

(72) LENART KAMIL

(54) Obrotowy front meblowy

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest obrotowy front meblowy, charakteryzujący się tym, że w otworach umieszczonych naprzeciwlegle w dolnej i górnej części obrotowego frontu meblowego (1) z jednej jego strony zamocowane są trzpienie (2), których część umieszczona wewnątrz obrotowego frontu meblowego (1) jest dłuższa od części mocującej trzpienia (2), a obie części oddzielone są od siebie dystansującym pierścieniem, ponadto część mocująca trzpienia (2) osadzona jest w tulei kołnierkowej (3), umieszczonej w otworze znajdującym się w poziomej części mebla (4), przy czym tuleja kołnierkowa na zewnętrznej powierzchni posiada karby.

(1 zastrzeżenie)



U1 (21) **126119** (22) 2017 03 10

(51) **A47F 7/30** (2006.01)

(71) LIPIŃSKI MACIEJ DOM-IN, Niesułków

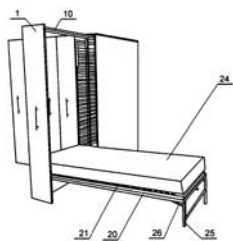
(72) LIPIŃSKI MACIEJ; LIPIŃSKI DOMINIK

(54) Regał wystawowy na materace

(57) Regał wystawowy na materace charakteryzuje się tym, że zawiera co najmniej dwa zestawy wystawowe, umieszczone równolegle do siebie wewnątrz obudowy regału, przy czym każdy zestaw wystawowy zawiera ramę przesuwную (10) oraz ramę na materac (20), zamocowaną w ramie przesuwnej (10), przy czym rama na materac (20) zamocowana jest uchylnie w ramie przesuwnej (10) i jest przemieszczalna pomiędzy pozycją równoległą do ramy przesuwnej (10) a pozycją prostokątną względem ramy przesuwnej (10), przy czym rama przesuwna (10) jest zamocowana przesuwnie w obudowie regału tak, że przy ramie na materac (20) w pozycji

równoległej do ramy przesuwnej (10), dany zestaw wystawowy jest wsuwalny do i wysuwalny z obrysu obudowy.

(8 zastrzeżeń)



U1 (21) 126138 (22) 2017 03 14

(51) A47G 29/12 (2006.01)

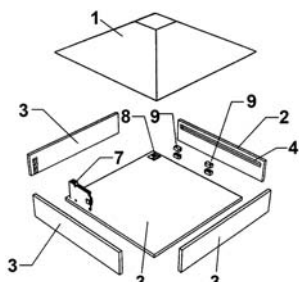
(71) KRÓLEWIECKA SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Warszawa

(72) PRZEPOLEWSKI JAN, US

(54) Skrzynka pocztowa z czujnikiem zawartości

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest skrzynka pocztowa z czujnikiem zawartości, ze szczeliną (4) do wrzucania poczty, usytuowaną na ścianie frontowej (2) skrzynki. Przedmiotowa skrzynka pocztowa charakteryzuje się tym, że ściana górna (1) skrzynki ma kształt ściętego stożka, przy czym wewnątrz skrzynki, w szczytowej części ściany górnej (1) skrzynki umieszczony jest czujnik (8) zawartości skrzynki, przy czym szczelina (4) wyposażona jest w czujnik (9), zaś skrzynka ponadto wyposażona jest w podzespół elektroniczny (7), umieszczony przy jednej z pozostałych ścian (3) skrzynki.

(5 zastrzeżeń)



U1 (21) 127134 (22) 2018 03 09

(51) A61F 13/15 (2006.01)

A61L 15/20 (2006.01)

A61L 15/36 (2006.01)

A61K 9/00 (2006.01)

A61K 9/16 (2006.01)

(31) 2017-33492 (32) 2017 03 10 (33) CZ

(71) FIDE s.r.o., Brtnice, CZ

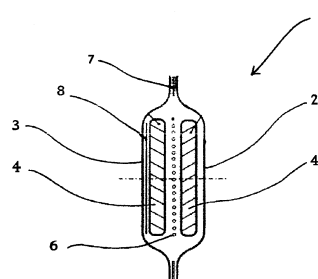
(72) RYSAVKA PETR, CZ; MADERA LIBOR, CZ

(54) Środek sanitarny zawierający substancję aktywną powodującą obniżenie pH środowiska pochwy i/lub zewnętrznych narządów płciowych

(57) Wzór użytkowy dotyczy środka sanitarnego (1) z substancją aktywną powodującą obniżenie pH środowiska pochwy i/lub zewnętrznych narządów płciowych, przy czym substancja aktywna zawiera kwas mlekowy lub jego sole w postaci krystalicznej i jest naniesiona na warstwę powierzchniową (2) środka sanitarnego (1), przeznaczonego do kontaktu z ciałem i/lub zawarta jest w strukturze wewnętrznej środka sanitarnego (1). Istota środka sanitarnego polega na tym, że kwas mlekowy i/lub jego sole zawarte w substancji aktywnej są powlekane monoestrami monoglicerydów, co powoduje stopniowe uwalnianie kwasu mlekowego w środku sanitarnym (1). W jednym wariantcie środek sanitarny składa się z dolnej nieprzepuszczającej warstwy (3), rdzenia chłonnego (4) i górnej warstwy powierzchniowej (2), wykonanej z tkaniny lub włókny, przy czym substancja aktywna jest w postaci sproszko-

wanej i tworzy warstwę funkcjonalną na tylnej stronie górnej warstwy powierzchniowej (2).

(9 zastrzeżeń)



DZIAŁ B

RÓŻNE PROCESY PRZEMYSŁOWE; TRANSPORT

U1 (21) 126127 (22) 2017 03 13

(51) B23G 1/48 (2006.01)

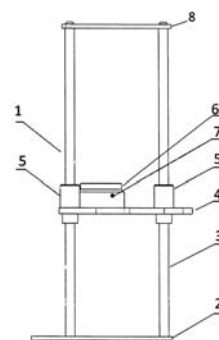
(71) PRZEDSIĘBIORSTWO USŁUG TECHNICZNYCH FIRMUS SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Olkusz

(72) BARCZYK MICHAŁ

(54) Prowadnik stojakowy gwintownicy

(57) Prowadnik stojakowy gwintownicy, zawierający prowadnice oraz podstawę, charakteryzuje tym, że podstawę prowadnika (1), który ma kształt o obrysie walcowym, stanowi pierścień bazujący-centrujący (2), do którego są zamocowane trzy pionowe prowadnice (3), na których osadzona jest trójamienna półka mocująca (4), a na każdej prowadnicy (3) umieszczona jest tuleja prowadząca (5), przy czym na środku półki mocującej (4) jest umieszczony pierścień mocujący (6).

(1 zastrzeżenie)



U1 (21) 126173 (22) 2017 03 23

(51) B25G 1/10 (2006.01)

B25G 3/00 (2006.01)

E04F 21/06 (2006.01)

E04F 21/16 (2006.01)

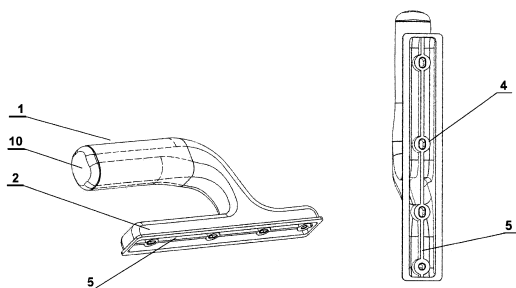
(71) KUBAŁA SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Ustroń

(72) KUBAŁA ROMAN

(54) **Uchwyt narzędzia do ręcznych prac wykończeniowych w budownictwie**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest uchwyt narzędzia do ręcznych prac wykończeniowych w budownictwie, który wykonany jest z tworzywa sztucznego, którego wydrążona rękojeść (1) jest monolitycznie połączona z mocującą stopką (2) poprzez część trzpieniową i usytuowana wzdłużnie nad częścią mocującej stopki (2), a drugi koniec rękojeści (1) jest swobodny. Natomiast mocująca stopka (2) po stronie podstawy ma elementy złączne (4) dla połączenia wpu-stowego z częścią roboczą (6) narzędzia, a podstawa (2a) ma kon-tur zewnętrzny zbliżony do prostokąta. Powierzchnia rękojeści (1) po stronie swobodnego końca ma zewnętrzny kształt zbliżony do owalu, tworzony przez wycinki walca, połączone powierzchniami płaskimi, a w górnej części trzpieniowej zarys powierzchni, po stronie wewnętrznej, ma kształt łukowy wklęsły, utworzony z odcinka łuku o promieniu R_1 w zakresie 17 mm do 25 mm, a od-ległość d_1 między powierzchnią stykającą do powierzchni górnej mocującej stopki (2) a powierzchnią stykającą do dolnej powierzchni rękojeści (1) wynosi 35 mm do 45 mm. Rękojeść (1) ma na części powierzchni nakładkę z materiału sprężystego.

(7 zastrzeżeń)



U1 (21) **126171** (22) 2017 03 22

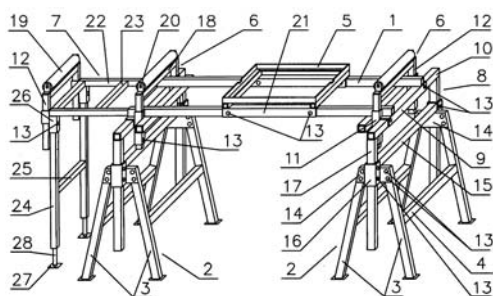
(51) **B25H 1/00** (2006.01)
E04G 1/32 (2006.01)

(71) PAJOR MATEUSZ, Wrząca
(72) PAJOR MATEUSZ

(54) **Koziół warsztatowy**

(57) Koziół warsztatowy zawierający podstawę osadzoną na podporach w postaci dwóch par nóg, tworzących trójkąt równoramienny, połączonych rozłącznie w części wierzchołkowej i trwale w części środkowej za pomocą poziomych poprzeczek, ma budowę modułową, zestawioną z zespołów wykonanych z profili metalowych o przekroju kwadratowym lub prostokątnym. Składa się z podstawy (1) osadzonej na podporach (2), korzystnie poprzez nastawne wsporniki (8) i jest wyposażony w wymienny blat (5) i/lub zespoły (6) montażowe i/lub zespół (7) przedłużki. Podstawę (1) stanowi podłużna, prostokątna rama utworzona z profili, połączonych tak, że ich końce wystają na zewnątrz ramy, a końce dłuższych boków ramy są dodatkowo połączone ceownikami (9), osadzonymi rozłącznie na poziomej belce (10) nastawnego wspornika (8). Każda para nóg (3) podpory (2) jest połączona w części wierzchołkowej poprzez zespół łącznika, który składa się z dwóch par elementów (14) mocujących o kształcie trapezu.

(5 zastrzeżeń)



U1 (21) **126151** (22) 2017 03 16

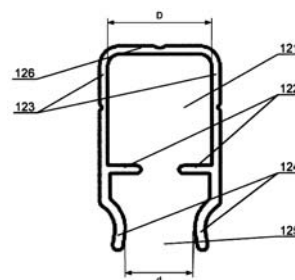
(51) **B43L 1/06** (2006.01)
B43L 1/00 (2006.01)
B60J 10/00 (2016.01)

(71) 2x3 SPÓŁKA AKCYJNA, Krzęcin
(72) KUZYNIN JACEK

(54) **Tablica suchościeralna**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest tablica suchościeralna, zawierająca prostokątny panel, otoczony ramą z ramiaków, charakteryzująca się tym, że ramiaki są U - kształtnymi profilami otwartymi, które mają ramiona (123) połączone z podstawą (126), przy czym ramiona (123) mają występy (122), skierowane do wewnątrz profilu, a końcówki (124) ramion (123) mają kształt łukowaty o wierzchołkach skierowanych do wewnątrz profilu, przy czym występy (122) stykają się z krawędzią boczną panelu, a wierzchołki końcówek (124) ramion (123) stykają się z okładzinami powierzchni głównych panelu, a ponadto wewnątrz ramiaków znajduje się warstwa kleju przyległa do krawędzi bocznej panelu, okładzin powierzchni głównych, występow (122) i końcówek (124) ramion (123).

(1 zastrzeżenie)



U1 (21) **126140** (22) 2017 03 15

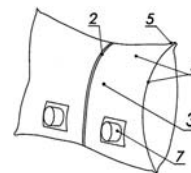
(51) **B60R 21/231** (2011.01)
A47C 27/08 (2006.01)

(71) DROP ZONE SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Piotrków Trybunalski
(72) GREGORSKI MACIEJ

(54) **Element pneumatyczny zespołu amortyzującego**

(57) Element pneumatyczny zespołu amortyzującego w postaci słupka z elastycznego materiału z tworzywa sztucznego stanowi spłaszczony rulon, zakończony od góry i od dołu klinowymi grzbietami (4). Komora powietrzna, po wypełnieniu powietrzem, w części środkowej elementu pneumatycznego, ma w przekroju poprzecznym kształt zbliżony do elipsy. Otwory przepływu powietrza (7) umieszczone są w dolnych częściach szerszych ścianek (3).

(1 zastrzeżenie)



U1 (21) **126141** (22) 2017 03 15

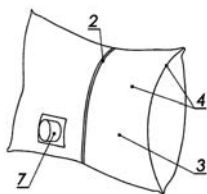
(51) **B60R 21/231** (2011.01)
A47C 27/08 (2006.01)

(71) DROP ZONE SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Piotrków Trybunalski
(72) GREGORSKI MACIEJ

(54) **Element pneumatyczny zespołu amortyzującego**

(57) Element pneumatyczny zespołu amortyzującego w postaci słupka z elastycznego materiału z tworzywa sztucznego stanowi spłaszczony rulon, zakończony od góry i od dołu klinowymi grzbietami (4). Komora powietrzna, po wypełnieniu powietrzem, w części środkowej elementu pneumatycznego ma w przekroju poprzecznym

nym kształt zbliżony do elipsy. Otwory przepływu powietrza (7) umieszczone są w dolnych częściach elementu pneumatycznego.
(1 zastrzeżenie)



U1 (21) 126142 (22) 2017 03 15

(51) B60R 21/231 (2011.01)

A47C 27/08 (2006.01)

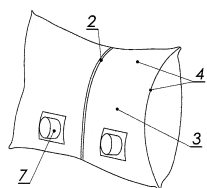
(71) DROP ZONE SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Piotrków Trybunalski

(72) GREGORSKI MACIEJ

(54) Element pneumatyczny zespołu amortyzującego

(57) Element pneumatyczny zespołu amortyzującego w postaci słupka z elastycznego materiału z tworzywa sztucznego stanowi spłaszczony rulon, zakończony od góry i od dołu klinowymi grzbietami (4). Komora powietrzna, po wypełnieniu powietrzem, w części środkowej elementu pneumatycznego ma w przekroju poprzecznym kształt zbliżony do elipsy. Otwory przepływu powietrza (7) umieszczone są w dolnej części szerszej ścianki (3) elementu pneumatycznego po stronie końca (2) rulonu.

(1 zastrzeżenie)



U1 (21) 126143 (22) 2017 03 15

(51) B60R 21/231 (2011.01)

A47C 27/08 (2006.01)

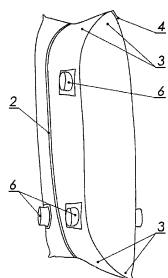
(71) DROP ZONE SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Piotrków Trybunalski

(72) GREGORSKI MACIEJ

(54) Element pneumatyczny zespołu amortyzującego

(57) Element pneumatyczny zespołu amortyzującego w postaci słupka z elastycznego materiału z tworzywa sztucznego stanowi rulon zakończony od góry i od dołu klinowymi grzbietami (2). Komora powietrzna, po wypełnieniu powietrzem, w części środkowej elementu pneumatycznego ma w przekroju poprzecznym kształt zbliżony do pierścienia. Otwory przepływu powietrza (6) umieszczone są w ścianie elementu pneumatycznego od strony końca (2) rulonu oraz w ścianie elementu pneumatycznego po stronie zagiętych liniowych wierzchołków (4).

(1 zastrzeżenie)



U1 (21) 126144 (22) 2017 03 15

(51) B60R 21/231 (2011.01)

A47C 27/08 (2006.01)

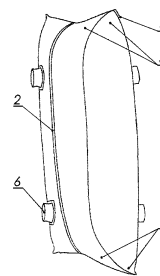
(71) DROP ZONE SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Piotrków Trybunalski

(72) GREGORSKI MACIEJ

(54) Element pneumatyczny zespołu amortyzującego

(57) Element pneumatyczny zespołu amortyzującego w postaci słupka z elastycznego materiału z tworzywa sztucznego stanowi rulon zakończony od góry i od dołu klinowymi grzbietami (2). Komora powietrzna, po wypełnieniu powietrzem, w części środkowej elementu pneumatycznego ma w przekroju poprzecznym kształt zbliżony do pierścienia. Otwory przepływu powietrza (6) umieszczone są w ścianie elementu pneumatycznego od strony końca (2) rulonu oraz w ścianie elementu pneumatycznego po stronie zagiętych liniowych wierzchołków (4).

(1 zastrzeżenie)



U1 (21) 126145 (22) 2017 03 15

(51) B60R 21/231 (2011.01)

A47C 27/08 (2006.01)

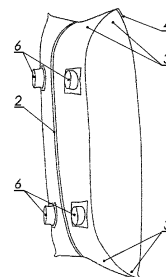
(71) DROP ZONE SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Piotrków Trybunalski

(72) GREGORSKI MACIEJ

(54) Element pneumatyczny zespołu amortyzującego

(57) Element pneumatyczny zespołu amortyzującego w postaci słupka z elastycznego materiału z tworzywa sztucznego stanowi rulon, zakończony od góry i od dołu klinowymi grzbietami (2). Komora powietrzna, po wypełnieniu powietrzem, w części środkowej elementu pneumatycznego ma w przekroju poprzecznym kształt zbliżony do pierścienia. Otwory przepływu powietrza (6) umieszczone są w ścianie elementu pneumatycznego od strony końca (2) rulonu.

(1 zastrzeżenie)



U1 (21) 126146 (22) 2017 03 15

(51) B60R 21/231 (2011.01)

A47C 27/08 (2006.01)

(71) DROP ZONE SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Piotrków Trybunalski

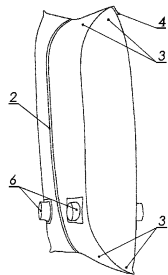
(72) GREGORSKI MACIEJ

(54) Element pneumatyczny zespołu amortyzującego

(57) Element pneumatyczny zespołu amortyzującego w postaci słupka z elastycznego materiału z tworzywa sztucznego sta-

nowi rulon, zakończony od góry i od dołu klinowymi grzbietami (2). Komora powietrzna, po wypełnieniu powietrzem, w części środkowej elementu pneumatycznego ma w przekroju poprzecznym kształt zbliżony do pierścienia. Otwory przepływu powietrza (6) umieszczone są w ścianie elementu pneumatycznego od strony końca (2) rulonu oraz w ścianie elementu pneumatycznego po stronie zagiętych liniowych wierzchołków (4).

(1 zastrzeżenie)



U1 (21) 126147 (22) 2017 03 15

(51) B60R 21/231 (2011.01)

A47C 27/08 (2006.01)

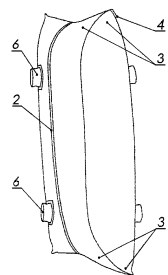
(71) DROP ZONE SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Piotrków Trybunalski

(72) GREGORSKI MACIEJ

(54) Element pneumatyczny zespołu amortyzującego

(57) Element pneumatyczny zespołu amortyzującego w postaci słupka z elastycznego materiału z tworzywa sztucznego stanowi rulon zakończony od góry i od dołu klinowymi grzbietami (2). Komora powietrzna, po wypełnieniu powietrzem, w części środkowej elementu pneumatycznego ma w przekroju poprzecznym kształt zbliżony do pierścienia. Otwory przepływu powietrza (6) umieszczone są w ścianie elementu pneumatycznego od strony końca (2) rulonu oraz w ścianie elementu pneumatycznego po stronie zagiętych liniowych wierzchołków (4).

(1 zastrzeżenie)



U1 (21) 126134 (22) 2017 03 14

(51) B62B 1/20 (2006.01)

H02G 11/02 (2006.01)

(71) ZAKŁAD DOSKONAŁENIA ZAWODOWEGO, Kraków

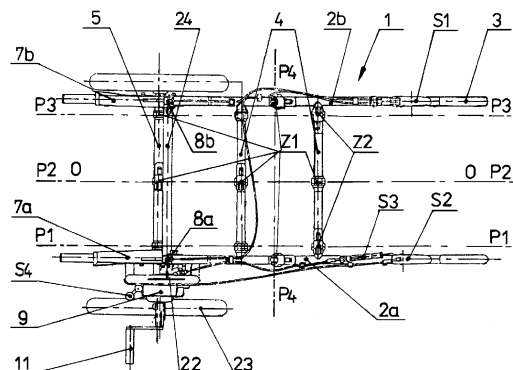
(72) BADOCHA ADAM; KWINTA RAFAŁ; KARNIA TOMASZ; CHUDY ZYGMUNT; ORŁOWICZ TADEUSZ

(54) Dwukołowy wózek do transportu bębnow kablowych

(57) Wózek ma ramę (1) o konstrukcji składanej na jedenastu złączach zawiasowych (Z1, Z2). W każdą z podłużnic (2a, 2b) wbudowane jest między poprzeczkami (4) jedno złącze (Z1), natomiast w każdą z dwóch poprzeczek (4) i w osi kół (5) po trzy złącza (Z1, Z2), usytuowane w trzech równoległych do podłużnicy (2a, 2b) wzdlużnych płaszczyznach pionowych (P1, P2, P3). Dwie płaszczyzny (P1, P3) przylegają bezpośrednio do podłużnic (2a, 2b), a trzecia, środkowa płaszczyzna (P2) leży w osi O - O symetrii między po-

dłużnicami (2a, 2b). Na wale wyjściowym przekładni zębatej (9) zamocowany jest rowerowy hamulec tarczowy (22) dwuszcękowy, sterowany dźwignią (S2), zamocowaną przy rękojeści (3). Koła (23) wózka mają obręcz, promieniowe ramiona i piastę wykonane jako jednolity odlew, a bezdętkowe opony wypełnione są pianką plastomerową.

(7 zastrzeżeń)



U1 (21) 126160 (22) 2017 03 17

(51) B62B 3/08 (2006.01)

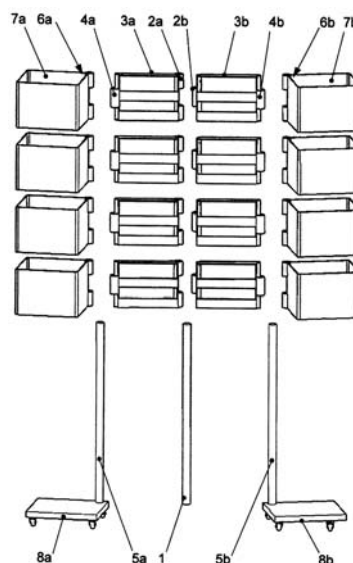
(71) POLITECHNIKA LUBELSKA, Lublin

(72) GUZ ŁUKASZ; POŁĘDNIK BERNARD; GUZ EWA

(54) Transportowy regał modułowy

(57) Celem zgłoszenia jest magazynowanie narzędzi oraz towarów. Istotą transportowego regału modułowego składającego się z podstawy jezdnej, pojemników, słupków jest to, że składa się ze słupka środkowego (1), do którego zamocowana jest z jednej strony za pomocą pierwszego zawiasu środkowego (2a) pierwsza ścianka (3a), zaś z drugiej strony pierwszej ścianki (3a) zamocowany jest za pomocą pierwszego zawiasu bocznego (4a) pierwszy słupek boczny (5a), natomiast do pierwszego słupka bocznego (5a) zamocowany jest w pierwszym narożu (6a) pierwszy pojemnik (7a), natomiast do pierwszego słupka bocznego (5a) zamocowana jest pierwsza podstawa jezdna (8a), zaś z drugiej strony słupka środkowego (1) zamocowana jest za pomocą drugiego zawiasu środkowego (2b) druga ścianka (3b), zaś z drugiej strony drugiej ścianki (3b) zamocowany jest za pomocą drugiego zawiasu bocznego (4b) drugi słupek boczny (5b), natomiast do drugiego słupka bocznego (5b) zamocowany jest w drugim narożu (6b) drugi pojemnik (7b), natomiast do drugiego słupka bocznego (5b) zamocowana jest druga podstawa jezdna (8b).

(2 zastrzeżenia)



U1 (21) **126148** (22) 2017 03 15(51) **B65D 5/32** (2006.01)**B65D 5/20** (2006.01)

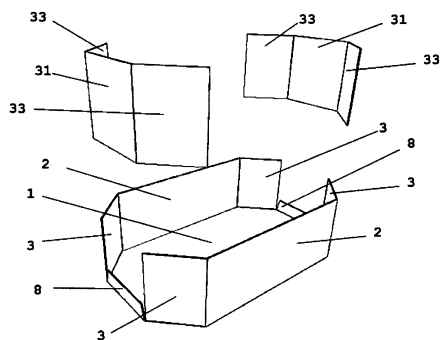
(71) Mondi AG, Wiedeń, AT

(72) MISZCZAK RAFAŁ

(54) **Pudełko ośmiokątne**

(57) Zgłoszenie dotyczy pudełka ośmiokątnego, zawierającego dno w kształcie ośmiokąta oraz osiem ścian bocznych, rozciągających się prostopadle względem dna. Pudełko jest utworzone z wykroju głównego oraz dwóch wykrojów wzmacniających. Wykroj główny zawiera ośmiokątne pole podstawy (1), mające przeciwległe boki parami równe i równoległe, dwa prostokątne pola boczne (2), połączone liniami bigowania z pierwszą parą równoległych boków pola podstawy (1), dwie klapki (8), połączone liniami bigowania z drugą parą równoległych boków pola podstawy (1) prostopadłych względem pierwszej pary równoległych boków pola podstawy (1), oraz cztery prostokątne pola skrajne (3), połączone liniami bigowania z bokami pól bocznych (1), równoległymi względem drugiej pary równoległych boków pola podstawy (1). Każdy wykroj wzmacniający ma kształt prostokąta, podzielonego dwoma równoległymi liniami bigowania na pole centralne (31) i przylegające do niego dwa pola skrajne (33). Dno pudełka stanowi pole podstawy (1), pierwszą parę ścian bocznych pudełka stanowią pola boczne (2), zagięte wzdłuż linii bigowania prostopadle względem pola podstawy (1), drugą parę ścian bocznych pudełka stanowią pola centralne (31) wykrojów wzmacniających, usytuowane prostopadle względem pola podstawy (1), wzdłuż boków drugiej pary równoległych boków pola podstawy (1), przy czym pola centralne (31) są zamocowane za pomocąłączonych z nimi kłapek (8), zagiętych wzdłuż linii bigowania, a każdą z pozostałych ścian bocznych pudełka stanowią połączone sąsiadujące ze sobą pole skrajne (3) wykroju głównego i pole skrajne (33) wykroju wzmacniającego, zagięte wzdłuż odpowiednich linii bigowania równoległe względem odpowiadającego boku.

(11 zastrzeżeń)



Data wprowadzenia zmiany zastrzeżeń: 2017 05 26

U1 (21) **126121** (22) 2017 03 10(51) **B65D 8/12** (2006.01)

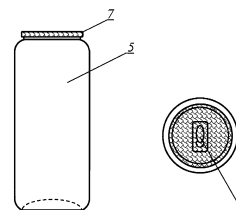
(71) SZUSTER KRZYSZTOF PRZEDSIĘBIORSTWO USŁUGOWE, Kraków

(72) SKAWSKI PIOTR; SZUSTER KRZYSZTOF

(54) **Nakładka ochronna na puszkę z napojem**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest nakładka ochronna na puszkę z napojem gazowanym lub niegazowanym, przeznaczona dla puszek otwieranych w znany sposób za pomocą zawlecarki wywierającej nacisk na pokrywę puszkę, dla wycięcia otworu wzdłuż wyznaczonej krawędzi. Nakładka ochronna na puszkę z napojem (5) o postaci koła, składająca się z siatki i obręczy gumowej, charakteryzuje się tym, że siatka wykonana z higienicznych nici posiada gumową obręcz z elastycznej gumy nakładanej na górną krawędź puszkę z napojem. Nakładka ochronna zwinięta siatka przed użyciem zapakowana jest w sterylne opakowanie, przyklejone do puszkę z napojem.

(3 zastrzeżenia)

U1 (21) **126149** (22) 2017 03 15(51) **B65D 19/30** (2006.01)**B65D 19/38** (2006.01)

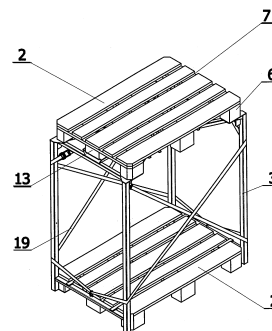
(71) FM POLSKA SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Mszczonów

(72) SĘK TOMASZ; RONEK WACŁAW

(54) **Nadstawa palety**

(57) Nadstawa palety (2) składająca się z dwóch symetrycznych elementów, wykonanych z kształtowników i zamocowanych na palecie (2), przy czym każdy element posiada pionowe słupki (3) połączone w dolnej części poprzeczką, do których w górnej części jest zamocowana poziomo trapezowa rama, a w miejscu połączenia ramy ze słupkami (3) są przytwierdzone podstawki, charakteryzuje się tym, że do każdego słupka (3) poniżej poprzeczki jest przytwierdzona kątowa obejma, odpowiadająca kształtowi naroża zewnętrznej stopy (6) palety (2), a na powierzchni poprzeczki są przytwierdzone w miejscach odpowiadających szczelinom (7) w podłodze palety (2) poziome stabilizatory, skierowane w stronę palety (2), natomiast w środku dłuższego boku trapezowej ramy, na jego powierzchni jest osadzone kształtowe gniazdo o wymiarach odpowiadających szerokości wewnętrznej stopy (13) palety (2). Płaszczyzna gniazda wystaje w stronę palety (2), przy czym gniazdo posiada tylną i dwie boczne ścianki, odchylone lekko na zewnątrz. Do spodu krótszego boku trapezowej ramy jest zamocowana asymetrycznie podpórka, skierowana w stronę palety (2).

(6 zastrzeżeń)

U1 (21) **126122** (22) 2017 03 13(51) **B65D 88/12** (2006.01)**B65D 90/02** (2006.01)**B65D 88/74** (2006.01)

(71) GEECS SPÓŁKA AKCYJNA, Rzeszów

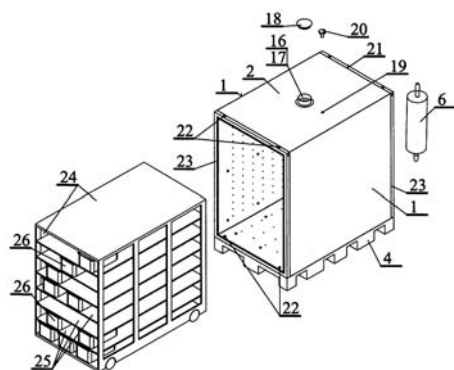
(72) ŚLISZ LESŁAW; PYZEL MIECZYŚLAW

(54) **Kontener do magazynowania i transportu owoców**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest kontener do magazynowania i transportu owoców, charakteryzujący się tym, że ma kształt bryły prostopadłościennej wewnątrz wydrążonej i składa się z dwóch prostokątnych bocznych ścian (1), połączonego rozłącznie z nimi sufitu (2) oraz połączonej z nimi rozłącznie podłogi, spoczywającej na palecie (4), przy czym oba czoła (21) tych ścian (1), sufitu (2) i podłogi połączone są również rozłącznie z metalowymi prostokątnymi usztywniającymi stalowymi ramami (23), tworzącymi profil wewnętrzny wydrążenia bryły tego kontenera, zaś obie boczne ściany (1) wraz z przednią i tylną ramą (23) osłonięte są szczelnie folią pęcherzykową (6), przy czym zarówno obie boczne ściany (1) jak i sufit (2) oraz podłoga stanowią płyty warstwowe, składające się

z zewnętrznych stalowych powlekanych blach i powlekanych blach trapezowych, pomiędzy którymi znajduje się warstwa wełny mineralnej oraz z połączonymi rozłącznie z blachami trapezowymi arkuszami wypełniającymi, wykonanymi z blachy powlekanej, posiadającymi na swej powierzchni otwory przelotowe, usytuowane równolegle względem siebie oraz naprzeciw wewnętrznych wpustów trapezowych blach trapezowych, natomiast w suficie (2) wykonany jest otwór przelotowy (16) z osadzoną w nim kryzą (17), przysłoniętą kołpakiem (18) do wprowadzania do wnętrza kontenera chłodzącego powietrza i gazu - ozonu, oraz otwór przelotowy (19) z zatyczką (20) pod sondę, mierzącą parametry atmosfery panującej wewnątrz tego kontenera.

(4 zastrzeżenia)



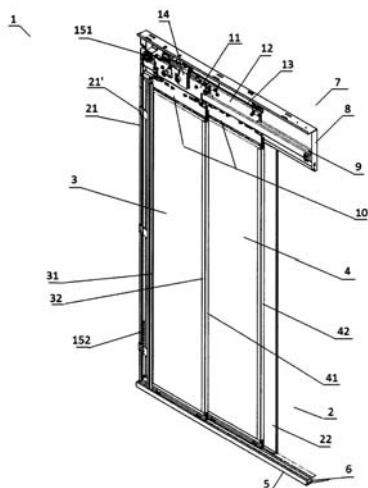
U1 (21) 126157 (22) 2017 03 16

(51) **B66B 13/08** (2006.01)
B66B 13/30 (2006.01)
E06B 7/16 (2006.01)
E06B 5/16 (2006.01)

(71) RUTKOWSKI JAN TECHWIND, Gdańsk
 (72) RUTKOWSKI JAN

(54) Dwuskrzydłowe przesuwne drzwi dźwigowe

(57) Dwuskrzydłowe przesuwne drzwi dźwigowe (1) o standardowym wymiarze maksymalnego otwarcia wynoszącym 1200 mm x 2300 mm, zawierają ościeżnicę (2) z ramiakiem pionowym pierwszym (21) i ramiakiem pionowym drugim (22) oraz dwa teleskopowo przesuwne względem siebie skrzydła drzwiowe (3, 4), z których pierwsze skrzydło drzwiowe (3) stanowi skrzydło szybkie, a drugie skrzydło drzwiowe (4) stanowi skrzydło wolne, przy czym skrzydło drzwiowe pierwsze (3) osadzone jest w płaszczyźnie za drugimi skrzydłami drzwiowymi (4). Skrzydła drzwiowe (3, 4) zawieszane są u góry w osłoniętym od zewnątrz pokrywą (8) górnym mechanizmie jezdny (7), natomiast u dołu osadzone są przesuwne w równoległych szynach (6) progu (5). Górny mechanizm jezdny (7) obejmuje zamocowane w pokrywce (8) dwie równoległe prowadnice jezdne (9), na których za pośrednictwem wózków jezdnych (10)



osadzone są przesuwne panele jezdne (11, 12) z przymocowanymi do nich skrzydłami drzwiowymi (3, 4). Skrzydła drzwiowe (3, 4) posiadają wypełnienie z materiału ognioodpornego oraz na swym obwodzie w obrębie krawędzi bocznych i górnych posiadają uszczelnienie labiryntowe, stanowiące pary ciasno ząbzących się i wyprofilowanych w kształcie litery U, z jednym ramieniem krótszym i drugim ramieniem dłuższym, przymocowanym do każdego z elementów roboczych, zamków z blachy metalowej, pomiędzy którymi umieszczone są uszczelki rozprężne. Całkowita grubość drzwi dźwigowych, mierzona od zewnętrznej płaszczyzny ościeżnicy (2) do poszycia tylnego pierwszych skrzydeł drzwiowych wynosi 70 ± 2 mm.

(4 zastrzeżenia)

U1 (21) 126158 (22) 2017 03 16

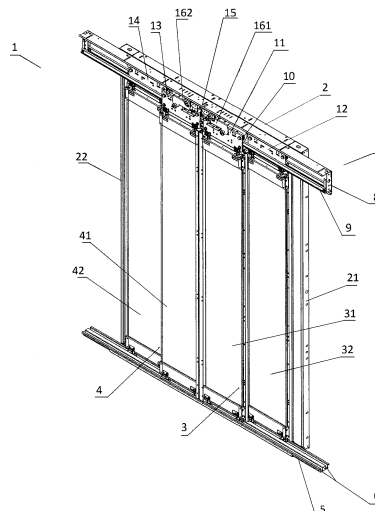
(51) **B66B 13/08** (2006.01)
B66B 13/30 (2006.01)
E06B 7/16 (2006.01)
E06B 5/16 (2006.01)

(71) RUTKOWSKI JAN TECHWIND, Gdańsk
 (72) RUTKOWSKI JAN

(54) Czteroskrzydłowe przesuwne drzwi dźwigowe

(57) Czteroskrzydłowe przesuwne drzwi dźwigowe (1) o standardowym wymiarze maksymalnego otwarcia wynoszącym 1400 mm x 2100 mm, zawierają ościeżnicę (2) oraz dwa centralnie otwierane zespoły drzwiowe (3, 4), każdy obejmujący dwa znajdujące się równoległych płaszczyznach teleskopowo przesuwne względem siebie skrzydła drzwiowe (31, 32; 41, 42) o różnej prędkości przesuwu. Zespoły drzwiowe pierwszy (3) i drugi (4) zawieszane są u góry w osłoniętym od zewnątrz pokrywą (8) górnym mechanizmie jezdny (7), natomiast u dołu osadzone są przesuwne w równoległych szynach (6) progu (5). Górny mechanizm jezdny (7) obejmuje zamocowane w pokrywce (8) dwie równoległe prowadnice jezdne (9), na których, za pośrednictwem wózków jezdnych (10) osadzone są przesuwne panele jezdne (11, 12; 13, 14) z przymocowanymi do nich skrzydłami drzwiowymi (31, 32; 41, 42). Skrzydła drzwiowe (31, 32) pierwszego zespołu drzwiowego (3) oraz skrzydła drzwiowe (41, 42) drugiego zespołu drzwiowego (4) posiadają wypełnienie z materiału ognioodpornego, a na swym obwodzie wzdłuż krawędzi górnych oraz bocznych krawędzi zewnętrznych i wewnętrznych posiadają uszczelnienia przeciwogniowe, natomiast na styku pierwszego i drugiego zespołu drzwiowego (3, 4) skrzydła drzwiowe (31, 41) posiadają usytuowane naprzeciw siebie elementy profilowe o przekroju kwadratowym. Całkowita grubość drzwi dźwigowych, mierzona od zewnętrznej płaszczyzny ościeżnicy (2) do poszycia tylnego pierwszych skrzydeł drzwiowych (31, 41) zespołów drzwiowych pierwszego (3) i drugiego (4) wynosi 120 ± 2 mm.

(6 zastrzeżeń)



U1 (21) 126156 (22) 2017 03 16

(51) B66B 13/30 (2006.01)

E05C 9/00 (2006.01)

B63B 43/32 (2006.01)

E06B 5/16 (2006.01)

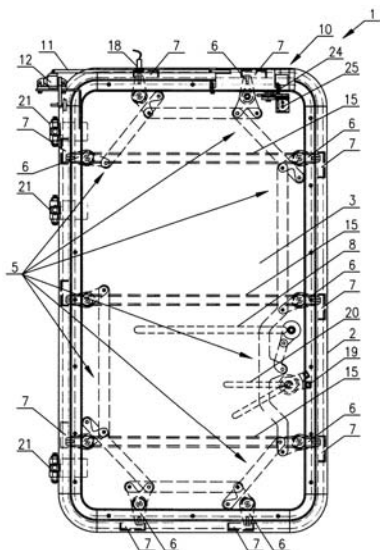
(71) RUTKOWSKI JAN TECHWIND, Gdańsk

(72) RUTKOWSKI JAN

(54) Drzwi dźwigowe ognioodporne, wodoszczelne i gazoszczelne

(57) Drzwi dźwigowe (1) ognioodporne, wodoszczelne i gazoszczelne, zawierające ościeżnicę (2) o czterech bokach, wykonaną z profili metalowych i skrzydło drzwiowe (3), zbudowane z blachy w formie puszki, wewnątrz której znajduje się materiał izolacyjny, wyposażone w mechanizm ryglujący (5) z ryglami (6) wchodzącymi w otwory (7) w ościeżnicy (2), uruchamiany zewnętrzną dźwignią (8), przy czym na obwodzie skrzydła drzwiowego (3), pomiędzy ościeżnicą (2) a skrzydłem drzwiowym (3), znajduje się uszczelka wysokotemperaturowa, charakteryzującą się tym, że wyposażona są w zamek bezpieczeństwa (10), zamocowany w górnej części ościeżnicy (2), który za pomocą cięgna (11) połączony jest z mechanizmem jego otwierania (12), zamocowanym na ościeżnicy (2) od strony szybu, przy czym uszczelka wysokotemperaturowa, znajdująca się na obwodzie skrzydła drzwiowego (3), posiada silikonowy rdzeń, natomiast rygle (6) mechanizmu ryglującego (12) współpracują z otworami (7) na wszystkich bokach ościeżnicy (2) i na każdym z boków są co najmniej dwa rygle (6).

(7 zastrzeżeń)



DZIAŁ E

BUDOWNICTWO; GÓRNICTWO;
KONSTRUKCJE ZESPOLONE

U1 (21) 126124 (22) 2017 03 13

(51) E03F 7/04 (2006.01)

F16K 15/00 (2006.01)

F16K 3/00 (2006.01)

F16K 1/18 (2006.01)

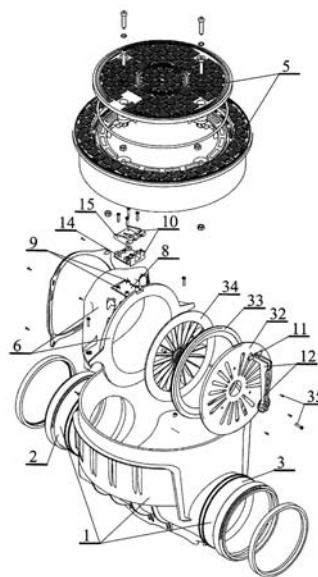
(71) BĄK GRZEGORZ KARMAT ZAKŁADY PRODUKCYJNE
SYSTEMÓW SANITARNYCH, Świlcza

(72) BĄK GRZEGORZ

(54) Zasuwa burzowa do zabudowy w posadzkach

(57) Zasuwa burzowa do zabudowy w posadzkach, składająca się z monolitycznej kinety, którą stanowi kielichowy króciec wlotowy i kielichowy króciec wylotowy, usytuowana pomiędzy nimi okrągła gardziel z przymocowanym do jej wewnętrznej ściany profilowego łącznika tulejowego, posiadającego na swym wolnym końcu odsadzenie pierścieniowe, a na górnej powierzchni gniazdo prostokątne z odsadzeniami tulejowymi z gwintem, charakteryzuje się tym, że w prostokątnym jej gnieździe (8) z czterema odsadzeniami tulejowymi (9) z gwintem wewnętrznym, wykonanym na górnej powierzchni profilowego łącznika tulejowego (6), zamocowany jest zespół łącznikowy (10), składający się z profilowego wspornika dolnego (14) i osadzonego na nim profilowego docisku (15), które na wewnętrznych powierzchniach ich końców mają wykonane wyjęcia półokrągłe, usytuowane naprzeciw siebie z osadzonym w nich obrotowo sworzniem (11) dźwigni kątowej (12) zaworu klapowego, przy czym oba elementy tego zespołu połączone są za pomocą śrub z odsadzeniami tulejowymi (9).

(4 zastrzeżenia)



U1 (21) 126175 (22) 2017 03 23

(51) E04B 1/49 (2006.01)

E04B 1/74 (2006.01)

F16B 13/00 (2006.01)

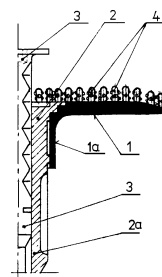
(71) BOLIX SPÓŁKA AKCYJNA, Żywiec

(72) GACIEK PAWEŁ

(54) Odłączalny talerzyk dociskowy elementu mocującego łącznika warstwy termoizolacyjnej ze ścianą budynku

(57) Talerzyk dociskowy (1) ma na górnej powierzchni liczne walcowe pręciki (4) o osiach równoległych do wzdłużnej osi elementu mocującego. Pręciki (4) rozstawione są w równych odległościach od siebie, a na pobocznicach każdego pręcika (4) znajduje się co najmniej jedna para garbów, przeciwległe wystających z pobocznic i mających kształt czaszy kulistej.

(5 zastrzeżeń)



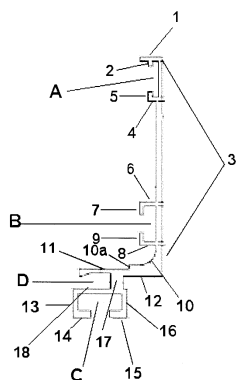
U1 (21) **126177** (22) 2017 03 23(51) **E04G 17/04** (2006.01)(71) SORTER SPÓŁKA JAWNA KONRAD GRZESZCZYK
MICHAŁ ZIOMEK, Radom

(72) GRZESZCZYK KONRAD ZBIGNIEW; ZIOMEK MICHAŁ

(54) **Profil aluminiowy do osadzania ślizgów nośnika produktu i mocowania obudowy elektromagnesów w maszynie sortowniczej, zwłaszcza misowej**

(57) Profil aluminiowy do osadzania ślizgów nośnika produktu i mocowania obudowy elektromagnesów w maszynie sortowniczej, zwłaszcza misowej, charakteryzuje się tym, że zawiera ściankę pionową (3), która od góry przechodzi pod kątem prostym w ściankę poziomą (1), a od dołu, w połowie swej długości, zawiera wypust pionowy (2), który z poziomą ścianką (4), zakończoną pionowym wypustem (5), tworzy otwartą figurę geometryczną (A) i ścianka pionowa (3) w dolnej części od strony wewnętrznej przechodzi w poziomą ściankę (6), zakończoną wypustem pionowym (7) i ścianką poziomą (8), która zakończona jest wypustem pionowym (9), tworząc otwartą figurę geometryczną (B).

(3 zastrzeżenia)

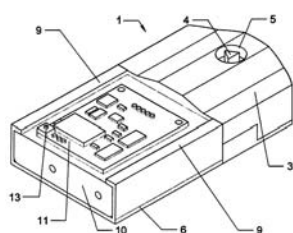
U1 (21) **126133** (22) 2017 03 14(51) **E05B 9/06** (2006.01)**E05B 15/00** (2006.01)**E05B 17/22** (2006.01)**E05B 47/00** (2006.01)**E05B 53/00** (2006.01)(71) KRÓLEWIECKA SPÓŁKA Z OGRANICZĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Warszawa

(72) PRZEPÓLEWSKI JAN, US

(54) **Obudowa zamka do drzwi**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest obudowa zamka do drzwi, mająca kształt zbliżony do prostokąta, w której znajduje się moduł ryglujący (1) i moduł sterujący, przy czym moduł ryglujący (1), zabezpieczony od zewnątrz pokrywą pierwszą (3), obejmuje trzpień (4) mechanizmu ryglującego, umieszczony w otworze przelotowym (5) pokrywy pierwszej (3). Moduł ryglujący (1) oraz moduł sterujący osadzone są na płycie montażowej (6), przy czym moduł ryglujący (1) obejmuje silnik sterujący mechanizmem ryglującym, z przekładnią, zaś płyta montażowa (6) zawiera prowadnice (9), w których osadzony jest przesuwany moduł sterujący, składający się z koszyka (10) na baterie oraz z przymocowanego do niego podzespołu elektronicznego (11) sterowania zamkiem.

(6 zastrzeżeń)

U1 (21) **126091** (22) 2017 03 17(51) **E06B 1/16** (2006.01)**E06B 1/00** (2006.01)**E06B 3/96** (2006.01)

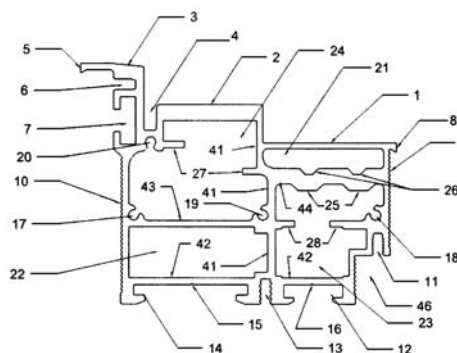
(71) LEON WITAS SPÓŁKA JAWNA, Będzin

(72) WITAS MACIEJ

(54) **Ościeżnica drzwiowa**

(57) Przedmiotem wzoru użytkowego jest ościeżnica drzwiowa do drzwi otwieranych na zewnątrz lub do wewnątrz pomieszczenia, charakteryzująca się tym, że zawiera dwa stojaki oraz opcjonalnie nadproże, wykonane z kształtownika ościeżnicowego w postaci listwy profilowanej o profilu zamkniętym, przypominającym w przekroju poprzecznym kształt prostokąta z wciętą krawędzią, zawierającej cztery zamknięte komory wewnętrzne, z której pierwsza, to jest komora montażowa (22), ograniczona jest z jednej strony płaską ścianką przylgową (10), z drugiej zaś strony ścianką działową (41), a po bokach ograniczona jest z jednej strony płaską ścianką działową (41), a z drugiej strony ścianką przylgową (10), ponadto ścianka działowa (41) oddziela komory montażową (22) i łącznikową (24), która z drugiej strony ograniczona jest ścianką zewnętrzną (9), a po bokach z jednej strony ścianką przylgową (10), a z drugiej strony ścianką działową (41), przy czym wewnątrz komory łącznikowej (24) wykonane są dwa wypusty technologiczne (27) oraz trzy gniazda pod wkręty montażowe, pierwsze gniazdo (17) na połączeniu ścianki przylgowej (10) z drugą ścianką działową (43), drugie gniazdo (19) na połączeniu drugiej ścianki działowej (43) ze ścianką działową (41), trzecie gniazdo (20) na połączeniu ścianki przylgowej (10) ze ścianką widoczną (2), ponadto na przedłużeniu ścianki przylgowej (10), przy połączeniu ze ścianką widoczną (2), wykonana jest przylga drzwiowa (3), która od strony zewnętrznej ma korzystnie skośny daszek (5), a od strony wewnętrznej zawiera gniazdo (4) na uszczelkę, dodatkowo po zewnętrznej stronie ścianki montażowej (42) wykonane są dwa gniazda na kotwy, to jest pierwsze gniazdo (14) na kotwę okienną, umiejscowioną pod komorą montażową (22) i drugie gniazdo (12) na kotwę okienną, umiejscowioną pod drugą komorą łącznikową (23), ponadto wewnątrz drugiej komory łącznikowej (23), korzystnie na wysokości drugiej ścianki działowej (43), wykonane są dwie naprzeciwległe poprzeczki technologiczne (28).

(20 zastrzeżeń)

U1 (21) **126176** (22) 2017 03 22(51) **E06B 1/70** (2006.01)

(71) KOWALCZYK TOMASZ FORMYCA, Toruń

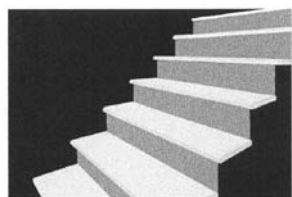
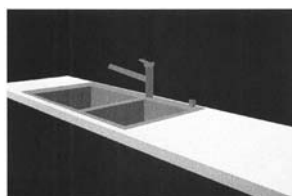
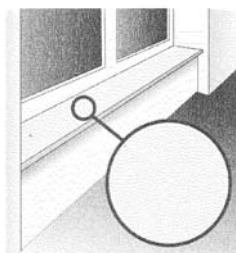
(72) KOWALCZYK TOMASZ

(54) **Element budowlany z płyty kompozytowej**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest przedstawiony na rysunkach element budowlany, wykonany z płyty kompozytowej o idealnie

jednolitej, białej strukturze, której skład jest w 100% z naturalnego kamienia z nanocząsteczek skalenia litowego, krzemianu i węgla potasu, wypalanych w wysokiej temperaturze przez kilkadziesiąt godzin. Dzięki temu procesowi uzyskano jednolitą płytę o błyszczącej powierzchni w kolorze białym, bez konieczności używania dodatków wiążących. Płyta ta jest odporna na warunki atmosferyczne i nie absorbuje wody, jest też odporna na zarysowania i wysoką temperaturę, promieniowanie UV oraz na ściskanie na poziomie 300 Mpa, przy czym płyta zachowuje parametry przez cały okres użytkowania w dowolnej formie jako parapet, blat kuchenny albo łazienkowy, albo stopnie schodów.

(4 zastrzeżenia)



U1 (21) **126165** (22) 2017 03 20

(51) **E21D 11/22** (2006.01)

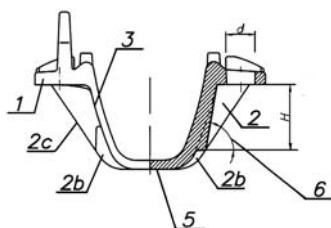
(71) ROLNICZA SPÓŁDZIELNIA PRODUKCYJNO-USŁUGOWA, Oświęcim

(72) SZABLA ROMAN; SROMEK JANUSZ; CZAJA GRAŻYNA; KOLASA JACEK; SZABLA JAN; SROMEK KRZYSZTOF

(54) **Jarżmo do strzemion górniczych**

(57) Jarżmo zawierające zaczepy, wsporniki, progi oporowe, ma od spodu kołnierza (1) współosiowe z otworem (d) wzmocnienie (2) w kształcie zbliżonym do otwartego i ściętego pod kątem (6) półpierzścienia, przenikającego się wzajemnie z poboczną (3) obejmą, które w miejscu o największej wysokości (H) przechodzi w jeden wspornik (2b), zanikający w kierunku powierzchni dennej (5) pod tym samym kątem nachylenia co powierzchnia półpierzścienia (2c). Średnica wewnętrzna półpierzścienia jest nieznacznie większa od średnicy nasadki dla połączenia śrubowego, osadzonego w otworze kołnierza (d).

(2 zastrzeżenia)



DZIAŁ F

MECHANIKA; OŚWIETLENIE; OGRZEWANIE; UZBROJENIE; TECHNIKA MINERSKA

U1 (21) **126172** (22) 2017 03 22

(51) **F02B 61/04** (2006.01)

F02B 75/34 (2006.01)

F02B 75/24 (2006.01)

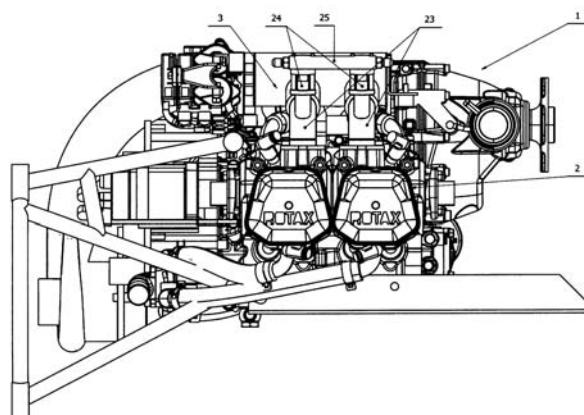
(71) TRENDIAK ARTUR AVIATION, Reguły

(72) TRENDIAK ARTUR

(54) **Silnik spalinowy, zwłaszcza do samolotów ultralekkich**

(57) Silnik (1) spalinowy, zwłaszcza do samolotów ultralekkich, zawierający kadłub (2) z czterema cylindrami w układzie bokser, wał korbowy z tłokami, układ dolotowy (3) ze sprężarką, mającą wlot i wylot powietrza zasilającego, układ paliwowy z systemem wtrysku paliwa, układ zapłonowy oraz jednostkę sterującą, charakteryzujący się tym, że sprężarka jest mechaniczną napędzaną od wału korbowego, przy czym w przedniej części kadłuba (2) osadzona jest płyta pierwsza z otworem płyty, przez który przechodzi końcówka wału korbowego, a na płycie pierwszej zamocowana jest na śrubach z tulejami w odległości wynikającej z długości tulei sprężarka zaopatrzona w koło pasowe pierwsze, a na wale korbowym osadzone jest koło pasowe drugie, napędzające koło pasowe pierwsze za pomocą napędowego paska, przy czym na płycie pierwszej osadzony jest rolkowy napinacz napędowego paska, a wylot sprężarki połączony jest rurą dolotową poprzez przepustnicę, z kolektorem dolotowym, a kolektor dolotowy stanowi prostopadłościenna puszka z zaokrąglonymi dwoma przeciwległymi bokami, posiadająca w części środkowej otwór przelotowy i połączona poprzez łączniki elastyczne i zespoły kolankowe (23) z cylindrami silnika spalinowego (1), przy czym w zespołach kolankowych (23) osadzone są wtryskiwacze paliwa (24), sterowane jednostką sterującą, zasilane z szyn paliwowych (25) umieszczonych po obu stronach kolektora dolotowego, przy czym każda szyna paliwowa (25) zasila wtryskiwacze (24) dwóch cylindrów leżących po tej samej stronie wału korbowego, a ciśnienie paliwa wewnątrz szyn paliwowych (25) zapewnia pompa paliwowa.

(3 zastrzeżenia)



U1 (21) **126128** (22) 2017 03 13

(51) **F23J 3/02** (2006.01)

F23J 3/00 (2006.01)

B08B 9/04 (2006.01)

B08B 9/027 (2006.01)

B08B 1/02 (2006.01)

B08B 1/00 (2006.01)

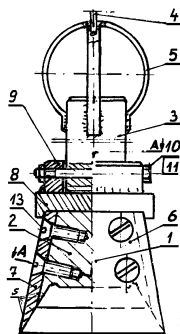
(71) KUBICKI ANDRZEJ, Małomice

(72) KUBICKI ANDRZEJ

(54) **Przyrząd do usuwania sadzy szklistej w prostokątnych i kwadratowych kanałach kominowych**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest przyrząd do usuwania sadzy szklistej w prostokątnych i kwadratowych kanałach kominowych. Posiada on głowicę skrawającą (1) w kształcie ostrosłupa prostokątnego ściętego, którą tworzą trzon głowicy skrawającej (2) w kształcie ostrosłupa prostokątnego ściętego z parą klinowych ostrzy skrawających (s) na jego dłuższych bokach u dołu, do którego umocowane są dwie pary noży skrawających (6 i 7) z klinowymi ostrzami skrawającymi (s), osadzony jest w uchwycie (8) z tuleją (9), w której umocowany jest przewódnik – balast (3), zakończony pałąkiem (5), ułatwiającym prowadzenie głowicy skrawającej (1) w kanale kominowym. Do pałąka (5) umocowana jest lina (4), za pomocą której głowica skrawająca (1) z przewodnikiem – balastem (3) opuszczana w dół kanału kominowego ruchem posuwisto - zwrotnym, powoduje usuwanie sadzy szklistej na całym obwodzie i długości kanału kominowego.

(1 zastrzeżenie)



U1 (21) 126162 (22) 2017 03 21

(51) *F24H 1/22* (2006.01)

F24H 9/18 (2006.01)

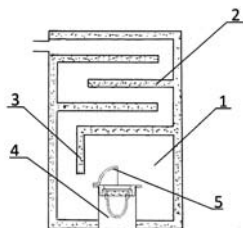
(71) TERMO-TECH PRZEDSIĘBIORSTWO WDROŻEŃ TECHNIKI KOTŁOWEJ SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Stąporków

(72) IDKOWIAK EDMUND

(54) **Kocioł grzewczy, zwłaszcza do układów centralnego ogrzewania**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest kocioł grzewczy, zwłaszcza do układów centralnego ogrzewania. Kocioł grzewczy, zwłaszcza do układów centralnego ogrzewania, charakteryzuje się tym, że jedna ze ścian (3) labiryntowego wymiennika ciepła (2) jest w przybliżeniu prostopadła względem dolnej podstawy kotła i skierowana w stronę palnika (4), przy czym ściana (3) labiryntowego wymiennika ciepła (2) przesunięta jest względem pionowej osi palnika (4) o odległość równą w przybliżeniu 1/4 szerokości podstawy kotła.

(3 zastrzeżenia)



DZIAŁ G

FIZYKA

U1 (21) 126137 (22) 2017 03 14

(51) *G03B 17/00* (2006.01)

G06F 3/033 (2013.01)

G06T 7/20 (2017.01)

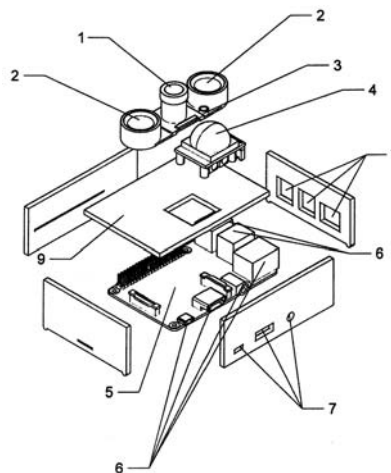
(71) KRÓLEWIECKA SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Warszawa

(72) PRZEPOLEWSKI JAN, US

(54) **Obudowa kamery**

(57) Przedmiotem zgłoszenia, jest obudowa kamery, o kształcie zbliżonym do prostopadłościanu, przy czym wewnątrz obudowy znajdują się podzespoły elektroniczne (5) sterowania kamerą, wyposażone w gniazda (6) łączności, przy czym obudowa wyposażona jest w otwory (7) na te gniazda, natomiast na zewnątrz ściany przedniej (9) obudowy, mającej największy wymiar, umieszczony jest obiektyw (1) kamery i źródło światła. Obudowa charakteryzuje się tym, że obiektyw (1) kamery umieszczony jest przy dłuższej krawędzi ściany przedniej (9) obudowy, w środku jej długości, źródło światła stanowią dwa punkty świetlne (2), które wraz z dwoma czujnikami (3) światła są rozmieszczone wzdłuż tej samej krawędzi ściany przedniej (9), po obu stronach obiektywu (1), przy czym po każdej stronie znajduje się jeden punkt świetlny (2) i jeden czujnik (3) światła, zaś poniżej obiektywu umieszczony jest czujnik ruchu (4).

(3 zastrzeżenia)



U1 (21) 126168 (22) 2017 03 20

(51) *G09B 23/28* (2006.01)

G09B 19/24 (2006.01)

(71) LAPARO SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Wrocław

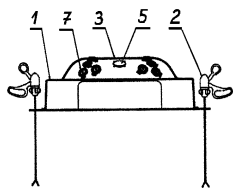
(72) NOWOSIELSKI RADOŚLAW; RULEWICZ MATEUSZ; SMRECZAK MICHAŁ; GIL AGATA; JUSZCZAK MATEUSZ

(54) **Jednostka robocza trenażera laparoskopowego**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest jednostka robocza trenażera laparoskopowego, który służy do treningu i praktyki specyficznych umiejętności manualnych, potrzebnych do przeprowadzania operacji małoinwazyjnych techniką laparoskopową. Jednostka ma skrzynkową obudowę (1), zamkniętą od góry pokrywą (3), zaopatrzoną w przelotowe gniazda dla narzędzi treningowych (2) i otwór (5) do wprowadzenia kamery ruchomej, a w spodzie po-

krywy (3) zamocowane są kamery stałe. W każdym przelotowym gnieździe znajduje się przelotowa oprawa (7).

(1 zastrzeżenie)



U1 (21) 126095 (22) 2017 03 16

(51) G10F 1/14 (2006.01)

G10F 5/04 (2006.01)

G09B 15/00 (2006.01)

G10D 15/00 (2006.01)

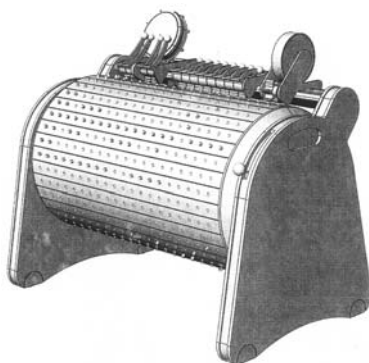
(71) LASZUK KAMIL, Warszawa

(72) LASZUK KAMIL

(54) Przedmiot edukacyjny do nauki zwłaszcza programowania, muzyki i zasad fizyki, wykorzystujący zasadę obrotowego bębna z przyciskami

(57) Wzór użytkowy przedstawiony na rysunku to przedmiot edukacyjny do nauki programowania, muzyki i zasad fizyki. Charakterystycznymi cechami technicznymi przedmiotu są: obrotowy w poziomie bęben, wyposażony w przyciski w układzie zmiennym, ułożone w formie prostokątych i równoległych rzędów, poruszające mechanizmami modułów typu dzwonki, bębenek i grzechotka.

(1 zastrzeżenie)



DZIAŁ H

ELEKTROTECHNIKA

U1 (21) 126164 (22) 2017 03 17

(51) H02G 3/12 (2006.01)

(71) PAWBOL SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Andrychów

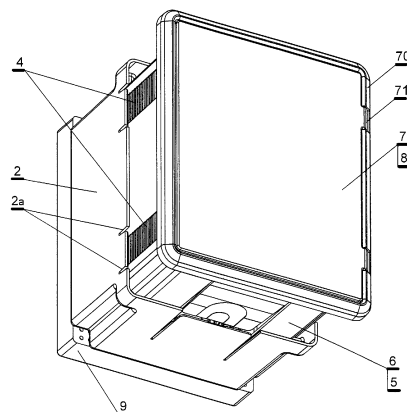
(72) KĘDZIERSKI PIOTR

(54) Puszka dla złącza odgromowego

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest pushka dla złącza odgromowego. Pushka dla złącza odgromowego, posiada otwarty od góry wydrążony korpus z nadlewami i otworami montażowymi dla elementów złącza i elementów dystansowych w kształtowym denku i zaczepami na obwodowej ścianie, przejściową kształtkę i pokrywę z obrzeżem mocowaną elementami łączącymi, przy czym korpus i przejściowa

kształtka mają pocienienia przepustowe. Prostopadłościenny korpus w górnej części naprzeciwległych powierzchni obwodowej ściany (2) ma pionowe nacięcia (2a), pomiędzy którymi przy górnej krawędzi ma poziome wypusty do wewnątrz, poprzez które połączony jest z zębatkami (4) na wysokości naprzeciwległych powierzchni obwodowej ścianki (5) na zewnątrz przejściowej kształtki (6) czworokątnej, przy czym do występów w wewnętrznych narożach przejściowej kształtki (6) zamocowana jest pokrywa (7). Pokrywa (7) ma w powierzchni otwór z uchylną kłapką (8), zamocowaną obrotowo w wyprofilowaniach obrzeża. Po zewnętrznej stronie denka ma zamocowany element dystansowy (9), prostopadłościenny w obrysie. Element dystansowy (9) ma żebra w postaci płaskowników i słupki montażowe jako nadlewy płytki z obrysem odpowiadającym obrysowi korpusu w rzucie na podstawę. Zwiększono funkcjonalność wcześniejszej konstrukcji pushki dla złącza odgromowego poprzez możliwość regulowania wysokości górnej powierzchni pokrywy pushki w zależności od grubości warstwy osadczą, szczególnie warstwy ocieplenia płytami styropianowymi.

(4 zastrzeżenia)



U1 (21) 126136 (22) 2017 03 14

(51) H05K 5/02 (2006.01)

H05K 11/02 (2006.01)

B60R 16/02 (2006.01)

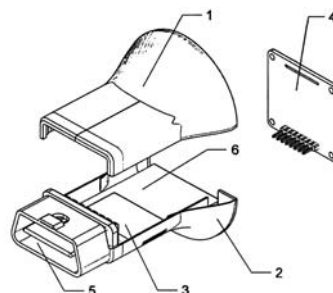
(71) KRÓLEWIECKA SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Warszawa

(72) PRZEPOLEWSKI JAN, US

(54) Obudowa interfejsu sterowania układami elektronicznymi samochodu

(57) Przedmiotem wzoru użytkowego jest obudowa interfejsu (5) sterowania układami elektronicznymi samochodu, zawierająca pokrywę (1) i korpus (2) obudowy, przy czym zarówno pokrywa (1) jak i korpus (2) jednym swym końcem osadzone są na interfejsie (5) sterowania. Obudowa charakteryzuje się tym, że pokrywa (1) i korpus (2) obudowy od strony interfejsu (5) sterowania mają, po złożeniu ich razem, przekrój zasadniczo prostokątny, zaś po stronie przeciwnej do interfejsu (5) sterowania rozszerzają się w kształt dzwonu, mając przekrój okrągły, w którego obrębie znajduje się ścianka (4), przy czym wewnątrz korpusu (2) umieszczony jest podzespół elektroniczny (6), zawierający gniazdo (3) karty modułu identyfikacji abonenta.

(6 zastrzeżeń)



III. WYKAZY

WYKAZ NUMEROWY WYNALEZKÓW ZGŁOSZONYCH W TRYBIE KRAJOWYM

Nr zgłoszenia	Int. Cl.	Strona
1	2	3
420248	F24F (2006.01)	38
420500	E06B (2006.01)	34
420798	B65D (2006.01)	21
420799	B01J (2006.01)	12
420800	C11C (2006.01)	27
420801	C11C (2006.01)	27
420802	A61F (2013.01)	6
420803	B23B (2006.01)	14
420804	C08L (2006.01)	26
420805	A61L (2006.01)	8
420806	A47B (2006.01)	4
420807	F24H (2006.01)	38
420808	H05B (2006.01)	44
420811	H01P (2006.01)	43
420812	C08J (2006.01)	25
420813	C08J (2006.01)	26
420814	C08J (2006.01)	26
420815	F23H (2006.01)	37
420817	A61N (2006.01)	8
420818	C02F (2006.01)	22
420819	B05D (2006.01)	12
420820	B65G (2006.01)	21
420821	B65G (2006.01)	22
420822	E04F (2006.01)	32
420824	B32B (2006.01)	18
420825	B21D (2006.01)	13
420826	A61B (2006.01)	6
420827	E02D (2006.01)	31
420828	B29B (2006.01)	16
420829	B65G (2006.01)	22
420830	E02D (2006.01)	32
420832	H02G (2006.01)	43
420833	A01D (2006.01)	2
420834	A47H (2006.01)	5
420835	C10G (2006.01)	27
420836	G09B (2006.01)	42
420837	B23B (2006.01)	14
420839	G04G (2006.01)	42
420840	D01H (2006.01)	30
420842	A61H (2006.01)	7
420843	C11D (2006.01)	27
420844	B60P (2006.01)	19
420845	C07D (2006.01)	25
420846	C07D (2006.01)	24
420847	C07D (2006.01)	24
420848	F16B (2006.01)	36
420850	B22F (2006.01)	14
420851	F03D (2006.01)	35
420852	A47C (2006.01)	4

Nr zgłoszenia	Int. Cl.	Strona
1	2	3
420853	A47C (2006.01)	4
420854	C12G (2006.01)	28
420855	C12G (2006.01)	28
420856	B63H (2006.01)	20
420857	E05B (2006.01)	33
420861	F41J (2006.01)	39
420862	A01B (2006.01)	2
420864	E21F (2006.01)	34
420866	B29C (2006.01)	17
420867	A45C (2006.01)	3
420868	B29B (2006.01)	16
420869	C08J (2006.01)	25
420870	B29D (2006.01)	17
420871	B43L (2006.01)	19
420873	B65D (2006.01)	20
420874	B01D (2006.01)	10
420875	E04D (2006.01)	32
420876	A61F (2006.01)	7
420877	A63B (2006.01)	9
420878	G08B (2006.01)	42
420879	F24J (2006.01)	39
420880	B62D (2006.01)	19
420881	H01F (2006.01)	43
420882	E02D (2006.01)	31
420883	B09B (2006.01)	12
420885	B30B (2006.01)	18
420886	A01B (2006.01)	2
420887	B29B (2006.01)	16
420888	G01R (2006.01)	41
420889	C07D (2006.01)	23
420890	C08B (2006.01)	25
420891	C07D (2006.01)	24
420892	E04C (2006.01)	32
420894	C08L (2006.01)	26
420896	B63C (2006.01)	20
420898	H04B (2006.01)	44
420899	B29C (2017.01)	17
420900	E06B (2006.01)	33
420901	B62B (2006.01)	19
420903	F01D (2006.01)	35
420904	B23Q (2006.01)	15
420905	A01N (2006.01)	3
420907	A61K (2006.01)	8
420908	A63H (2006.01)	9
420909	A01G (2018.01)	3
420912	B01D (2006.01)	11
420913	B01D (2006.01)	11
420914	A61B (2006.01)	5
420915	C12M (2006.01)	28

Nr zgłoszenia	Int. Cl.	Strona
1	2	3
420916	C08J (2006.01)	25
420917	C04B (2006.01)	23
420918	C23C (2006.01)	30
420920	C10L (2006.01)	27
420921	G01R (2006.01)	41
420922	G01R (2006.01)	41
420923	F24H (2006.01)	38
420924	C12P (2006.01)	28
420925	E21C (2006.01)	34
420928	F03D (2016.01)	35
420931	B01D (2006.01)	10
420933	G01F (2006.01)	40
420934	G02F (2006.01)	42
420935	G01N (2006.01)	41
420936	C01B (2006.01)	22
420937	B29C (2006.01)	17
420938	B65D (2006.01)	21
420939	C04B (2006.01)	23
420940	B64C (2006.01)	20
420941	E06B (2006.01)	33
420942	B01D (2006.01)	11
420943	G01M (2006.01)	40
420944	A61F (2006.01)	7
420945	C12P (2006.01)	29
420946	C12P (2006.01)	29
420947	C12P (2006.01)	29
420948	B22D (2006.01)	13
420949	B22D (2006.01)	13
420950	A47F (2006.01)	5
420951	D06M (2006.01)	31
420952	D06F (2006.01)	30
420955	A61B (2006.01)	6
420957	F28F (2006.01)	39
420958	C02F (2006.01)	22
420959	B25B (2006.01)	15
420960	F16L (2006.01)	36
420961	B23B (2006.01)	14
420962	F16H (2006.01)	36
420963	F03G (2006.01)	35
420964	B41M (2006.01)	18
420965	F01D (2006.01)	35
420966	B23K (2006.01)	15
420967	A01C (2006.01)	2
420968	A61H (2006.01)	8
420969	C12C (2006.01)	28
420970	A63H (2006.01)	9
420971	A63H (2006.01)	9
420974	B22F (2006.01)	13
420975	A47B (2006.01)	4

1	2	3
420976	C07C (2006.01)	23
420977	F23C (2006.01)	37
420978	F24C (2006.01)	37
420979	A61K (2006.01)	8

1	2	3
420980	F03G (2006.01)	36
421317	B23K (2006.01)	15
424182	H02K (2006.01)	44
424882	A47F (2006.01)	5

1	2	3
425221	F41A (2006.01)	39
425343	A01K (2006.01)	3
425626	G01N (2006.01)	40

WYKAZ NUMEROWY WZORÓW UŻYTKOWYCH
ZGŁOSZONYCH W TRYBIE KRAJOWYM

Nr zgłoszenia	Int. Cl.	Strona
1	2	3
126087	A01K (2017.01)	46
126091	E06B (2006.01)	54
126095	G10F (2006.01)	57
126119	A47F (2006.01)	46
126121	B65D (2006.01)	51
126122	B65D (2006.01)	51
126124	E03F (2006.01)	53
126127	B23G (2006.01)	47
126128	F23J (2006.01)	55
126129	A41D (2006.01)	46
126130	A01D (2006.01)	45
126131	A01D (2006.01)	45
126133	E05B (2006.01)	54
126134	B62B (2006.01)	50
126136	H05K (2006.01)	57
126137	G03B (2006.01)	56

Nr zgłoszenia	Int. Cl.	Strona
1	2	3
126138	A47G (2006.01)	47
126140	B60R (2011.01)	48
126141	B60R (2011.01)	48
126142	B60R (2011.01)	49
126143	B60R (2011.01)	49
126144	B60R (2011.01)	49
126145	B60R (2011.01)	49
126146	B60R (2011.01)	49
126147	B60R (2011.01)	50
126148	B65D (2006.01)	51
126149	B65D (2006.01)	51
126151	B43L (2006.01)	48
126156	B66B (2006.01)	53
126157	B66B (2006.01)	52
126158	B66B (2006.01)	52
126160	B62B (2006.01)	50

Nr zgłoszenia	Int. Cl.	Strona
1	2	3
126162	F24H (2006.01)	56
126164	H02G (2006.01)	57
126165	E21D (2006.01)	55
126168	G09B (2006.01)	56
126171	B25H (2006.01)	48
126172	F02B (2006.01)	55
126173	B25G (2006.01)	47
126174	A01D (2006.01)	45
126175	E04B (2006.01)	53
126176	E06B (2006.01)	54
126177	E04G (2006.01)	54
126601	A47B (2006.01)	46
126602	A47B (2017.01)	46
127134	A61F (2006.01)	47

INFORMACJE DOTYCZĄCE ZGŁOSZEŃ WYNALAZKÓW
I WZORÓW UŻYTKOWYCH, O KTÓRYCH OGŁOSZENIE UKAZAŁO SIĘ
POPZREDNIO 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
414270	8/2017	C22C 1/06 C22C 21/00 C22C 18/00	426516	2015.10.05	C22C 18/04
416557	20/2017	C23C 14/35 C23C 14/14	426579	2016.03.21	C23C 14/35 C23C 14/14
411268	18/2016	H01L 31/101 C03C 12/00 C03C 8/02	426745	2015.02.27	B05D 5/12 H01L 31/101

WNIOSKI O UDZIELENIE PRAWA OCHRONNEGO NA WZÓR UŻYTKOWY
ZGŁOSZONY UPZREDNIO JAKO WYNALAZEK

Nr zgłoszenia wzoru użytkowego	Nr zgłoszenia macierzystego	Nr i rok wydania Biuletynu Urzędu Patentowego
127433	417783	1/2018
127028	402775	17/2014
127128	399498	26/2013
127237	406102	11/2015
127238	406102	11/2015
127324	415833	16/2017

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	10
DZIAŁ C	Chemia i metalurgia	22
DZIAŁ D	Włókiennictwo i papiernictwo	30
DZIAŁ E	Budownictwo; górnictwo; konstrukcje zespolone	31
DZIAŁ F	Mechanika; oświetlenie; ogrzewanie; uzbrojenie; technika minerska	35
DZIAŁ G	Fizyka	40
DZIAŁ H	Elektrotechnika	43

II. WZORY UŻYTKOWE

DZIAŁ A	Podstawowe potrzeby ludzkie	45
DZIAŁ B	Różne procesy przemysłowe; transport	47
DZIAŁ E	Budownictwo; górnictwo; konstrukcje zespolone	53
DZIAŁ F	Mechanika; oświetlenie; ogrzewanie; uzbrojenie; technika minerska	55
DZIAŁ G	Fizyka	56
DZIAŁ H	Elektrotechnika	57

III. WYKAZY

Wykaz numerowy wynalazków zgłoszonych w trybie krajowym	58
Wykaz numerowy wzorów użytkowych zgłoszonych w trybie krajowym	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

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 2019.

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 2018 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.gov.pl**