



URZĄD PATENTOWY RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

BIULETYN

Urzędu Patentowego

Wynalazki i Wzory użytkowe

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

23

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 5 listopada 2018 r.

Nr 23

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) **421414** (22) 2017 04 26

(51) **A01B 33/00** (2006.01)

A01B 33/04 (2006.01)

A01B 33/16 (2006.01)

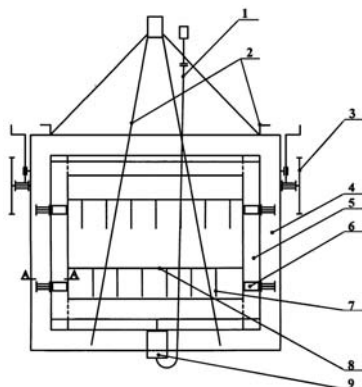
(71) UNIWERSYTET PRZYRODNICZO-HUMANISTYCZNY
W SIEDLCACH, Siedlce

(72) WOLIŃSKI JAN; KRYPA ANDRZEJ

(54) **Kultywator wibracyjny**

(57) Wynalazek dotyczy kultywatora wibracyjnego służącego do równomiernego spulchniania gleby na całej głębokości. Kultywator wibracyjny zbudowany z ramy głównej (4), do której zamocowane są koła podporowe charakteryzuje się tym, że na ramie głównej (4) wyposażonej w rolki dociskowe (6) osadzona jest prostokątna ruchoma rama wibracyjna (5) wyposażona w zęby (7) osadzone na wsporniku (8). Do ramy głównej (4) zamocowany jest wibrator pneumatyczny (9).

(1 zastrzeżenie)



A1 (21) **421388** (22) 2017 04 24

(51) **A23G 9/20** (2006.01)

A23G 9/12 (2006.01)

A23G 9/22 (2006.01)

A23G 9/30 (2006.01)

(71) REGULSKI DAWID NIRVANA VISION, Gdańsk

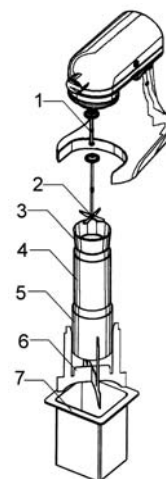
(72) REGULSKI DAWID

(54) **Urządzenie do produkcji lodów chłodzonych ciekłym azotem bezpośrednio w pojemniku plastikowym przeznaczonym dla klienta**

(57) Rozwiązanie techniczne, pozwala na przyrządzenie lodów chłodzonych ciekłym azotem bezpośrednio w plastikowym pojemniku jednorazowym (3) przeznaczonym dla klienta. Polega ono na zastosowaniu w procesie mieszania masy lodowej z azotem dwóch cylindrów (4, 5) osadzonych na metalowym rusztowaniu (6), zamieszczonym w pojemniku (7) wypełnionym wodą, w której oba cylindry są również zanurzone. Wewnętrzny, nieruchomy cylinder (4) o średnicy nieco mniejszej od pojemnika (kubka) plastikowego (3), pełni dla niego funkcję statywu. Zewnętrzny, ruchomy

cylinder (5) może przemieszczać się do góry i w dół zawierając w sobie cylinder wewnętrzny oraz ściśle przylegający do jego ścian pojemnik (kubek) plastikowy (3). W trakcie mieszania i chłodzenia masy lodowej ciekłym azotem, cylinder zewnętrzny (5) jest podniesiony powyżej pojemnika plastikowego (3) nie pozwalając na rozprysnięcie się masy lodowej na zewnątrz. Opuszczenie cylindra zewnętrznego (5) z powrotem na dół powoduje zgarńnięcie z jego wewnętrznych ścian rozprysniętej masy lodowej przez przesuwanie się w jego środku krawędzie pojemnika plastikowego (3) i tym samym oczyszczenie mechaniczne wnętrza cylindra zewnętrznego (5). Rozwiązanie pozwala też na oczyszczenie cylindrów (4, 5) i mieszadła (2) poprzez zamontowanie między nim, a napędem mieszadła, trzpienia przedłużającego (1), co spowoduje zanurzenie się mieszadła w wodzie. Wprowadzenie mieszadła z trzpieniem przedłużającym (2, 1) w ruch obrotowy wymusza cyrkulację wody w pojemniku metalowym (7) i opłukanie zarówno cylindrów (4, 5) jak i samego mieszadła (2) z resztek masy lodowej.

(2 zastrzeżenia)



Data wprowadzenia zmiany zastrzeżeń: 2018 07 28

A1 (21) **421400** (22) 2017 04 25

(51) **A23L 13/60** (2016.01)

A23L 13/40 (2016.01)

A23L 27/60 (2016.01)

A23L 29/281 (2016.01)

(71) ZAKŁADY MIĘSNE BERGER IRENA I BONIFACY BERGER
SPÓŁKA JAWNA, Rydułtowy

(72) BERGER MONIKA; WOJTCZYK ZBIGNIEW

(54) **Wyrób wędliniarski o podwyższonych walorach smakowych i sposób wytwarzania wyrobu wędliniarskiego**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest wyrób wędliniarski o wydłużonym kształcie, zwłaszcza parówka lub kiełbasa, na bazie mięsa zwłaszcza wieprzowego lub drobiowego, zawierający przyprawy, wodę, dodatki wiążące i konserwujące oraz składniki smakowe w postaci pasty, kapsuł, płynu, sosu lub masy charakteryzujący się tym, że zawiera nieregularne w kształcie, żelowe kawałki smakowe (2) o wielkości 3 - 10 mm w ilości 10 - 25% zawartości wyrobu. Przedmiotem zgłoszenia jest także sposób wytwarzania wyrobu wędliniarskiego o wydłużonym kształcie, polegający na mieleniu mięsa, peklowaniu, mieszaniu i dodawaniu składników smakowych, formowaniu farszu, obróbce termicznej, suszeniu, wędzeniu, parzeniu a następnie chłodzeniu, charakteryzujący się tym, że roz-

puszczoną żelatynę miesza się odpowiednio z ciepłym ketchupem lub musztardą lub majonezem, podgrzewa razem do 75°, po czym tak uzyskany składnik smakowy chłodzi się w formie i dodaje się go do farszu w ilości 10 - 25% zawartości wyrobu.

(4 zastrzeżenia)

A1 (21) 421379 (22) 2017 04 24

(51) A47F 1/04 (2006.01)

G07F 11/04 (2006.01)

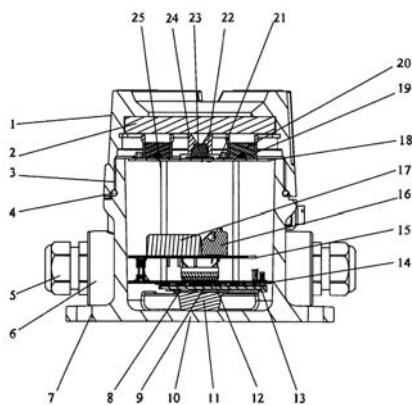
(71) INTEGROTECH SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Łódź

(72) ŁUCZAK PIOTR; WITEK ARTUR; ZAGAWA RAFAŁ; GRZELKA ARKADIUSZ

(54) **Urządzenie do analizy i rejestrowania obrazu zwłaszcza w strefie zagrożenia wybuchem**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest urządzenie do analizy i rejestrowania obrazu zwłaszcza w strefie zagrożenia wybuchem. Urządzenie posiada wewnątrz aluminiowej dwuczęściowej obudowy soczewki (20) ściśle przylegające do diod emitujących światło podczerwone (19) oraz do szyby (2) górnej części obudowy (1), a przy tym są one rozmieszczone symetrycznie w jednej linii z matrycą CMOS z mikrokontrolerem (23) oraz obiektywem (24). Obiektyw (24) zakończony jest pierścieniem uszczelniającym typu o-ring (4), który przylega do szyby (2) górnej części obudowy (1). Pomiędzy matrycą CMOS z mikrokontrolerem (23), a diodami emitującymi światło podczerwone (19) umieszczony jest fotorezystor (21). Obwody matrycy CMOS z mikrokontrolerem (23) diod emitujących światło podczerwone (19) oraz fotorezystora (21) są umieszczone na osobnym obwodzie drukowanym (18), mocowanym na śrubach dystansowych (25) do pozostałych płyt obwodów drukowanych (14, 15). Matryca CMOS z mikrokontrolerem (23) znajduje się na taśmie termoprzewodzącej (22), przylegającej do obwodu drukowanego (18). Między dolną częścią obudowy (10) i trzecią płytą (14) umieszczona jest taśma termoprzewodząca (11).

(1 zastrzeżenie)



A1 (21) 421474 (22) 2017 04 28

(51) A61B 17/80 (2006.01)

A61B 17/86 (2006.01)

F16B 35/06 (2006.01)

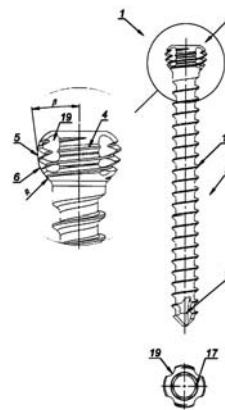
(71) LUBAK MARTA IWET, Białystok

(72) SUJETA MICHAŁ GRZEGORZ

(54) **Wielofunkcyjny wkręt kostny do płytek standardowych i blokowanych**

(57) Wielofunkcyjny wkręt kostny do płytek standardowych i blokowanych (1), charakteryzuje się tym, że kształt łba (2), gwint zewnętrzny (4) na łbie (2) oraz obwodowe wybrania wzdłużne (19) stanowią system do ustalania wkręta (1) w płytce kostnej w dowolnym kierunku i pod dowolnym kątem pomiędzy osią wielofunkcyjnego wkręta kostnego (1) do osi otworu w płytce kostnej.

(13 zastrzeżeń)



A1 (21) 425624 (22) 2018 05 18

(51) A61H 7/00 (2006.01)

B60N 2/00 (2006.01)

B60N 2/90 (2018.01)

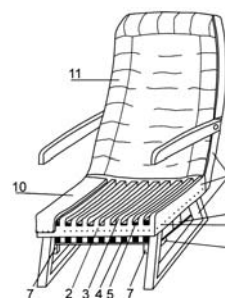
(71) OSTROWSKI ANDRZEJ, Kraków; STRZAŁA MAREK, Kraków; STANULA ARKADIUSZ, Żory; SKALIY OLEXANDER, Bydgoszcz; MAKOWIEC MAREK, Kraków

(72) OSTROWSKI ANDRZEJ; STRZAŁA MAREK; STANULA ARKADIUSZ; SKALIY OLEXANDER; MAKOWIEC MAREK

(54) **Fotel z siedziskiem ruchomym**

(57) Przedmiotem wynalazku jest fotel z siedziskiem ruchomym, które w wyniku cyklicznego przesuwania się w górę i w dół zmienia powierzchnię siedziska, a przez to miejsca nacisku na pośladki i uda osób w trakcie siedzenia. Fotel z siedziskiem ruchomym przeznaczony jest zwłaszcza jako wyposażenie środków transportu, siedzących stanowisk pracy oraz wózków inwalidzkich, w celu większego komfortu, lepszego przepływu krwi w kończynach dolnych, mniejszego ucisku włókien nerwowych, a jednocześnie ograniczenia groźby puchnięcia i drętwienia nóg czy drożności żył u osób siedzących przez długi czas. Fotel z siedziskiem ruchomym zbudowany jest ze szkieletu (1), którego dolną część stanowią nogi lub podpory, środkową - siedzisko stałe (2) i ruchome (4) pokryte tapicerką (10) przymocowaną za pomocą uchwytów do montażu tapicerki (9) górną - oparcie, także pokryte tapicerką (11) oraz z urządzenia napędowego siedziska ruchomego (8). Do obudowy siedziska stałego fotela przymocowane są w równych odległościach od siebie i biegnące równoległe, od przodu do tyłu siedziska wyprofilowane listwy stelaża siedziska stałego (3), pomiędzy którymi przymocowane od dołu do płyty lub płaskowników z przewodnikami siedziska ruchomego (7) są listwy stelaża siedziska ruchomego (5) tak, by naprzemiennie z siedziskiem stałym (2) wypełniać całą jego powierzchnię i swobodnie się przesuwać w górę i w dół pomiędzy listwami stelaża siedziska stałego (3) w regulowanym tempie i zakresie ruchów za pomocą urządzenia napędowego siedziska ruchomego (8) mechanicznego lub hydraulicznego lub pneumatycznego, umieszczonego pod siedziskiem na wspornikach do mocowania urządzenia napędowego (6) w jego rogach lub na powierzchniach do mocowania urządzeń napędowych.

(8 zastrzeżeń)



A1 (21) **421491** (22) 2017 05 04

(51) **A61K 31/192** (2006.01)
A61P 17/02 (2006.01)

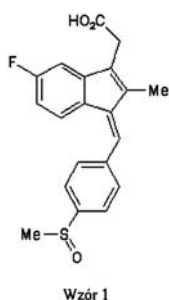
(71) WYŻSZA SZKOŁA MEDYCZNA W BIAŁYMSTOKU,
Białystok

(72) TOMULEWICZ MIKOŁAJ

(54) **Nowe zastosowanie kwasu 2-[(3Z)-6-fluoro-2-metylo-3-[[4-metylosulfinylofenylo] metylideno]inden-1-ylo] octowego**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest nowe zastosowanie kwasu 2-[(3Z)-6-fluoro-2-metylo-3-[[4-metylosulfinylofenylo] metylideno]inden-1-ylo] octowego (sulindak) o wzorze 1 do wytwarzania preparatów farmaceutycznych do leczenia trudno gojących się różnego typu ran u pacjentów z cukrzycą. Przedmiotem zgłoszenia jest także sam kwas 2-[(3Z)-6-fluoro-2-metylo-3-[[4-metylosulfinylofenylo] metylideno]inden-1-ylo] octowy (sulindak), która charakteryzuje się tym, że kwasu 2-[(3Z)-6-fluoro-2-metylo-3-[[4-metylosulfinylofenylo] metylideno]inden-1-ylo] octowego o wzorze 1 zawiera w ilości od 1- 200 mg/ml.

(3 zastrzeżenia)



A1 (21) **421363** (22) 2017 04 24

(51) **A61K 36/40** (2006.01)
A61P 19/10 (2006.01)

(71) UNIwersytet Przyrodniczy we Wrocławiu, Wrocław; UNIwersytet Medyczny im. Piastów Śląskich we Wrocławiu, Wrocław; UNIwersytet Rzeszowski, Rzeszów; ARBORETUM I ZAKŁAD FIZJOGRFII W BOLESTRASZYCACH, Boleszazyce

(72) SOZAŃSKI TOMASZ; NOWAK BEATA; MATUSZEWSKA AGNIESZKA; KUCHARSKA ALICJA ZOFIA; SOKÓŁ-ŁĘTOWSKA ANNA; ZALESKA-DOROBISZ URSZULA; PIÓRECKI NARCYZ; JĘDRZEJUK DIANA; MAGDALAN JAN; SZUMNY DOROTA; TROCHA MAŁGORZATA; MERWID-ŁĄD ANNA; SZELĄG ADAM

(54) **Zastosowanie derenia właściwego Cornus mas L. lub jego tkanek lub ich wytworów, zwłaszcza ekstraktu z owoców**

(57) Zgłoszenie dotyczy zastosowania derenia właściwego Cornus mas L. lub jego tkanek lub ich wytworów, zwłaszcza ekstraktu z owoców, do wytwarzania produktów leczniczych w leczeniu oraz w profilaktyce osteoporozy. Ponadto zgłoszenie dotyczy zastosowania derenia właściwego Cornus mas L. lub jego tkanek lub ich wytworów, zwłaszcza ekstraktu z owoców, do wytwarzania suplementu diety, środka żywieniowego lub jako składnika żywności funkcjonalnej, stosowanych w celu utrzymania fizjologicznego poziomu i zapobiegania zaburzeniom gęstości mineralnej kości.

(4 zastrzeżenia)

A1 (21) **421457** (22) 2017 04 28

(51) **A61K 36/41** (2006.01)
A61K 9/10 (2006.01)
A61K 9/70 (2006.01)
A61P 17/00 (2006.01)
A61P 17/06 (2006.01)

(71) ISN PHARMA SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Warszawa

(72) NOWAK SYLWIA; NOWAK IWONA

(54) **Kompozycja do pielęgnacji skóry**

(57) Niniejsze zgłoszenie odnosi się do składów preparatu do pielęgnacji skóry oraz metod wytworzenia tych składów, szczególnie składów do stosowania miejscowego, w tym wyciągu lub soków z rośliny Kalanchoe pinnata. Ponadto, zgłoszenie dotyczy składów do stosowania miejscowego na skórę człowieka obejmujących wyciągi z roślin Kalanchoe pinnata i Kalanchoe daigremontiana. Składy są terapeutycznie skuteczne w nawilżaniu i odżywianiu skóry i wykazano, że są klinicznie skuteczne w leczeniu chorób dermatologicznych lub szczególnych stanów skóry, przede wszystkim takich jak łuszczyca, atopowe zapalenie skóry lub alergiczne kontaktowe zapalenie skóry. Zgłoszenie obejmuje także plaster przeszskórny do stosowania przedmiotowego składu preparatu.

(24 zastrzeżenia)

A1 (21) **421438** (22) 2017 04 27

(51) **A61K 36/062** (2006.01)
A61P 33/02 (2006.01)

(71) POLITECHNIKA BIAŁOSTOCKA, Białystok

(72) ŁASKA GRAŻYNA; KIERCUL SYLWIA

(54) **Zastosowanie ekstraktu z plech żeluczki izydiowej Xanthoparmelia conspersa (Ehrh. ex Ach.) Hale w leczeniu chorób pasożytniczych wywołanych przez pierwotniaki chorobotwórcze Leishmania donovani**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest zastosowanie ekstraktu z plech żeluczki izydiowej Xanthoparmelia conspersa (Ehrh. ex Ach.) Hale w leczeniu chorób pasożytniczych wywołanych przez pierwotniaki chorobotwórcze Leishmania donovani.

(1 zastrzeżenie)

A1 (21) **421485** (22) 2017 05 04

(51) **A61K 36/76** (2006.01)
A61K 36/45 (2006.01)
A61K 36/73 (2006.01)

(71) GREENVIT SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Zambrów

(72) RÓŻAŃSKI HENRYK; BANACH MARIUSZ

(54) **Rozpuszczalnik ekstrahujący stosowany do ekstrakcji produktów roślinnych wybranych z grupy wierzba Salix ssp, borówka Vaccinium myrtillus L, czarna malwa Alcea Rosea oraz sposób ekstrakcji**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest rozpuszczalnik ekstrahujący, stosowany do ekstrakcji produktów roślinnych wybranych z grupy wierzba Salix ssp., lub topola Populus ssp., borówka Vaccinium myrtillus L, czarna malwa Alcea Rosea lub żurawiny Oxycoccus ssp., bażyny - Empetrum (Empetraceae), lub aronii - Aronia (Rosaceae), charakteryzujący się tym, że zawiera alkohol alifatyczny C1 - C3 w ilości 35 - 50%, korzystnie 40%, octan etylu w ilości 35 - 50%, korzystnie 40%, woda dejonizowana w ilości 15 - 25%, korzystnie 20%, kwas bursztynowy lub migdałowy lub kwas jabłkowy, lub kwas fumarowy w ilości 0,35 - 0,7%, korzystnie 0,4%, kwas askorbinowy w ilości 0,35 - 0,7, korzystnie 0,4%. Ponadto, zgłoszenie obejmuje też sposób ekstrakcji materiału roślinnego.

(4 zastrzeżenia)

A1 (21) **421439** (22) 2017 04 27

(51) **A61K 47/60** (2017.01)

A61K 47/68 (2017.01)

A61P 35/00 (2006.01)

(71) UNIWERSYTET ŁÓDZKI, Łódź; CENTRUM BADAŃ MOLEKULARNYCH I MAKROMOLEKULARNYCH POLSKIEJ AKADEMII NAUK, Łódź; STAŃCZYK MACIEJ, Łódź

(72) KLAJNERT-MACULEWICZ BARBARA; JANASZEWSKA ANNA; MARCINKOWSKA MONIKA; SOBIERAJSKA EWELINA; STAŃCZYK MACIEJ; STAŃCZYK WŁODZIMIERZ

(54) **Sposób otrzymywania koniugatu doksorubicyny, trastuzumabu i dendrymeru PAMAM generacji 4 posiadającego na powierzchni 64 grupy aminowe oraz zastosowanie doksorubicyny, trastuzumabu i dendrymeru PAMAM generacji 4 posiadającego na powierzchni 64 grupy aminowe do wytwarzania leku przeznaczonego do leczenia raka piersi**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób otrzymywania koniugatu doksorubicyny, trastuzumabu i dendrymeru PAMAM generacji 4 posiadającego na powierzchni 64 grupy aminowe oraz zastosowanie doksorubicyny, trastuzumabu i dendrymeru PAMAM generacji 4 posiadającego na powierzchni 64 grupy aminowe do wytwarzania leku przeznaczonego do terapii raka piersi. Sposób otrzymywania koniugatu doksorubicyny, trastuzumabu i dendrymeru PAMAM generacji 4 posiadającego na powierzchni 64 grupy aminowe, polega na tym, że w pierwszym etapie cząsteczkami bezwodnik kwasu cis-akoniowego poddaje się modyfikacji grupy aminowe doksorubicyny. Następnie w obecności EDC (chlorowodorek N-(3-dimetyloamino) propylo-N'-etylokarbodiimidu) zostaje utworzone wiązanie amidowe łączące powierzchnię dendrymeru, z uprzednio zmodyfikowanym substratem. Reakcję prowadzi się w PBS w temperaturze pokojowej. W dalszym etapie reakcji w celu przyłączenia trastuzumabu do dendrymeru PAMAM wykorzystuje się cząsteczkę łącznika N-sukcynimidyl-4-(Nmaleimidometylo)cykloheksylokarboksylan-u (SMCC) posiadającą na swoich końcach grupy funkcyjne wchodzące w reakcję zarówno z tiolami jak i z aminami. Dodatkowo na powierzchnię dendrymeru wprowadza się grupę tiolową -SH, przy zastosowaniu odczynnika Trauta (chlorowodorek 2-iminotiolanu). Do tak zmodyfikowanych dendrymerów PAMAM dołącza się przeciwciała monoklonalne, uprzednio sprzęgnięte z łącznikiem SMCC.

(3 zastrzeżenia)

A1 (21) **421440** (22) 2017 04 27

(51) **A61K 47/60** (2017.01)

A61K 47/68 (2017.01)

A61P 35/00 (2006.01)

(71) UNIWERSYTET ŁÓDZKI, Łódź; CENTRUM BADAŃ MOLEKULARNYCH I MAKROMOLEKULARNYCH POLSKIEJ AKADEMII NAUK, Łódź; STAŃCZYK MACIEJ, Łódź

(72) KLAJNERT-MACULEWICZ BARBARA; JANASZEWSKA ANNA; MARCINKOWSKA MONIKA; SOBIERAJSKA EWELINA; STAŃCZYK MACIEJ; STAŃCZYK WŁODZIMIERZ

(54) **Sposób otrzymywania koniugatu paklitakselu, trastuzumabu i dendrymeru PAMAM generacji 4 posiadającego na powierzchni 64 grupy aminowe oraz zastosowanie paklitakselu, trastuzumabu i dendrymeru PAMAM generacji 4 posiadającego na powierzchni 64 grupy aminowe do wytwarzania leku przeznaczonego do terapii raka piersi**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób otrzymywania koniugatu paklitakselu, trastuzumabu i dendrymeru PAMAM generacji 4 po-

siadającego na powierzchni 64 grupy aminowe oraz zastosowanie paklitakselu, trastuzumabu i dendrymeru PAMAM generacji 4 posiadającego na powierzchni 64 grupy aminowe do wytwarzania leku przeznaczonego do terapii raka piersi. Sposób otrzymywania koniugatu paklitakselu, trastuzumabu i dendrymeru PAMAM generacji 4 posiadającego na powierzchni 64 grupy aminowe, polega na tym, że w pierwszym etapie cząsteczkami kwasu bursztynowego poddaje się modyfikacji grupy hydroksylowe paklitakselu. Następnie w obecności EDC (chlorowodorek N-(3-dimetyloamino) propylo-N'-etylokarbodiimidu) zostaje utworzone wiązanie amidowe łączące powierzchnię dendrymeru, z uprzednio zmodyfikowanym substratem. Reakcję prowadzi się w DMSO w temperaturze pokojowej. W dalszym etapie reakcji w celu przyłączenia trastuzumabu do dendrymeru PAMAM wykorzystuje się cząsteczkę łącznika N-sukcynimidyl-4-(Nmaleimidometylo)cykloheksylokarboksylan-u (SMCC) posiadającą na swoich końcach grupy funkcyjne wchodzące w reakcję zarówno z tiolami jak i z aminami. Dodatkowo na powierzchnię dendrymeru wprowadza się grupę tiolową -SH, przy zastosowaniu odczynnika Trauta (chlorowodorek 2-iminotiolanu). Do tak zmodyfikowanych dendrymerów PAMAM dołącza się przeciwciała monoklonalne, uprzednio sprzęgnięte z łącznikiem SMCC.

(3 zastrzeżenia)

A1 (21) **421410** (22) 2017 04 25

(51) **A61L 15/28** (2006.01)

A61F 13/00 (2006.01)

(71) BIOVICO SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Gdynia

(72) WILANDT ARTUR; LEMKE KRZYSZTOF; DŁUGA ALDONA; ZAPOTOCZNY SZCZEPAN; LEWANDOWSKA-ŁAŃCUCKA JOANNA; NOWAKOWSKA MARIA; KAREWICZ ANNA; GUZDEK KATARZYNA; ROJEWSKA AGNIESZKA

(54) **Sposób modyfikacji powierzchni wilgotnych płatów BNC, wielowarstwowy, hydrożelowy mikrostrukturalny bioaktywny materiał opatrunkowy**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest nowy sposób modyfikacji powierzchni wilgotnych płatów BNC, który zawiera następujące etapy; najpierw wprowadza się grupy karboksylowe poprzez dodanie pochodnej celulozy zawierającej grupy karboksylowe do składników podłoża hodowlanego bakterii wytwarzających BNC, co prowadzi do wbudowania się pochodnej celulozy w strukturę BNC i otrzymanie blendy polimerowej BNC-KMC, następnie do powierzchni BNC-KMC przyłącza się kowalencyjnie nano/mikrocząstki polisacharydowe zawierające substancje biologicznie aktywne, a na koniec do powierzchni BNC-KMC przyłącza się kowalencyjnie prekursorzy silikonowe i poddaje się je w kolejnym etapie procesowi polikondensacji w roztworze silanów. Przedmiotem zgłoszenia jest również wielowarstwowy, hydrożelowy mikrostrukturalny bioaktywny materiał opatrunkowy do stosowania do opatrywania ran zawierający bioaktywną warstwę wewnętrzną utworzoną na zmodyfikowanej powierzchni wilgotnych płatów BNC.

(10 zastrzeżeń)

A1 (21) **421434** (22) 2017 04 27

(51) **A63G 9/12** (2006.01)

A63G 11/00 (2006.01)

(71) CZAHOROWSKI ROBERT, Koczargi Stare; REJCZAK TOMASZ, Warszawa

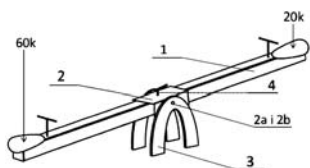
(72) CZAHOROWSKI ROBERT; REJCZAK TOMASZ

(54) **Huśtawka równoważona**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest huśtawka równoważona, która służy do huśtania się na niej zarówno osób o tej samej lub podobnej wadze ciała jak i osób o różnej wadze. Huśtawka ma ruchomą belkę (1) przesuwaną wewnątrz tulei (2) wyposażonej w mechanizm blokujący (3) korzystnie zaciskowy, korzystnie mimośrodowy

unieruchamiający belkę w miejscu osiągnięcia równowagi korzystających z niej osób o różnej wadze ciała.

(3 zastrzeżenia)



DZIAŁ B

RÓŻNE PROCESY PRZEMYSŁOWE; TRANSPORT

A1 (21) **423260** (22) 2016 05 06

(51) **B01D 1/14** (2006.01)
B01D 3/34 (2006.01)
B01D 19/00 (2006.01)
C02F 1/40 (2006.01)
E21B 43/40 (2006.01)

(31) 201562159233P (32) 2015 05 09 (33) US
 201615144876 2016 05 03 US

(86) 2016 05 06 PCT/US2016/031097

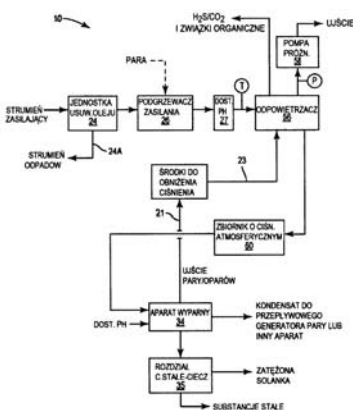
(87) 2016 11 17 WO/16/182872

(71) Veolia Water Technologies, Inc., Moon Township, US
 (72) BLACKMON ROBERT, ES; GARCIA MIKEL, ES;
 PATTERSON MARK, US

(54) **Sposób usuwania rozpuszczonego gazu ze strumienia zasilającego aparat wyparny**

(57) Sposób obróbki z użyciem aparatu wyparnego (34) wytworzonej wody lub zasilającego strumienia wody. Zasilający strumień wody lub wytworzona woda jest kierowana do i przez odgazowywacz (56) znajdujący się przed aparatem wyparnym (34). Para (23) wytworzona przez aparat wyparny jest stosowana do odpędzania rozpuszczonych gazów z wytworzonej wody lub zasilającego strumienia wody przechodzącego przez odgazowywacz (56). Aby skutecznie usunąć rozpuszczone gazy, ciśnienie par w odgazowywaczu (56) jest utrzymywane na poziomie niższym niż ciśnienie atmosferyczne, a wytworzona woda lub zasilający strumień wody jest podgrzewany do temperatury wyższej niż temperatura nasyconej pary wodnej w odgazowywaczu (56).

(20 zastrzeżeń)



A1 (21) **421389** (22) 2017 04 24

(51) **B01D 53/52** (2006.01)

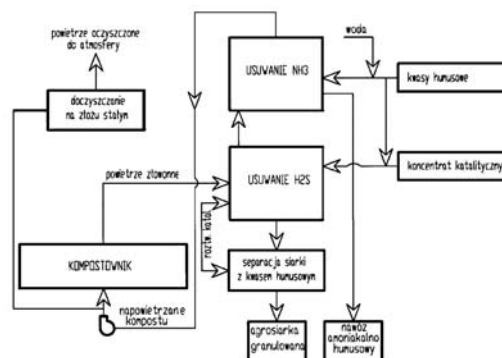
(71) ERMICH STEFAN, Warszawa; ŁUPIŃSKI MICHAŁ, Wrocław; TIPPE MARCIN, Stara Wieś; WOJTKIEWICZ WOJCIECH, Bartoszyce; KROENKE IRENEUSZ, Warszawa; PRUSZYŃSKA-ZAJDA ELŻBIETA, Warszawa

(72) ERMICH STEFAN; ŁUPIŃSKI MICHAŁ; TIPPE MARCIN; WOJTKIEWICZ WOJCIECH; KROENKE IRENEUSZ; PRUSZYŃSKA-ZAJDA ELŻBIETA

(54) **Sposób i urządzenie do usuwania i przetwarzania na nawozy substancji złownonych z powietrza i innych strumieni gazowych**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób i urządzenie do dezodoryzacji gazów takich jak powietrze, biogaz etc. przez usunięcie z nich substancji złownonych takich jak siarkowodór, amoniak i przetworzenie ich na nawozy, przedstawiony na rysunku. Powstający w trakcie kompostowania biomasy siarkowodor jest usuwany z cyrkulującego powietrza poprzez kontakt z wodnym roztworem kompleksów metali przejściowych i kwasów humusowych i utleniany do siarki elementarnej z tym, że wytrącana w procesie siarka tworzy ze znajdującymi w tymże roztworze kwasami humusowymi koloidy siarkowo-humusowe, które korzystnie uzupełnione o inne składniki nawozowe, poddawane są granulacji bądź suszeniu. Powietrze, nadal złownone ale pozbawione siarkowodoru, kieruje się do absorpcji amoniaku wodnym roztworem kwasów humusowych. Nasunie, w zależności od rodzaju i stężenia innych substancji złownonych, zawartych w strumieniu, powietrze jest zawracane do kompostowników, kierowane do spalania lub na złożę stałe celem usunięcia pozostałych substancji złownonych przed ich wypuszczeniem do otoczenia.

(9 zastrzeżeń)



A1 (21) **421372** (22) 2017 04 24

(51) **B01F 7/18** (2006.01)

B01F 3/12 (2006.01)

(71) UNIWERSYTET TECHNOLOGICZNO-PRZYRODNICZY IM. JANA I JĘDRZEJA ŚNIADECKICH W BYDGOSZCZY, Bydgoszcz

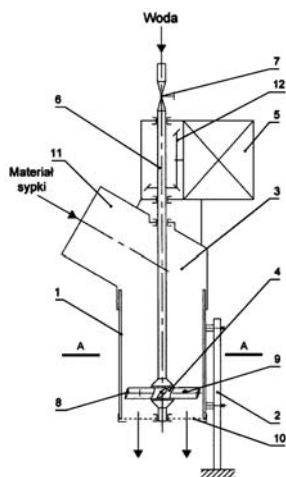
(72) FLIZIKOWSKI JÓZEF; KRUSZELNICKA WERONIKA; SADKIEWICZ JÓZEF; TOMPOROWSKI ANDRZEJ

(54) **Mieszalnik dozujący**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest hydrokinetyczny mieszalnik dozujący, przedstawiony na rysunku, do precyzyjnego mieszania sproszkowanych surowców i cieczy, np. wody i mąki w procesie technologicznego przygotowania surowca do wypieku chleba i produktów pochodnych. Mieszalnik ma zintegrowane ze sobą w jednej przestrzeni roboczej układy: zasilająco-dozujący z komorą nawilżającą i nawilżająco-mieszający, przy czym układ zasilająco-dozujący surowca sproszkowanego stanowi walcowy korpus zapewniający grawitacyjne przemieszczanie się materiału do komory mieszania, zaś układ nawilżająco-mieszający stanowią zintegrowane ze sobą funkcjonalnie podajnik cieczy roboczej - system kanałów wykonanych w wale roboczym wirnika i turbinie roboczej na nim osadzonej

zakończonych dyszami rozpylającymi, oraz promieniowo-obrotowy wirnik roboczy umieszczony w komorze mieszania. Przestrzeń wyznaczona osiąwą odległością pomiędzy turbiną roboczą, a płaszczyzną łączącą przestrzeń zasilająco-dozującą z korpusem oraz odległość promieniowa walcowego korpusu od głównej jej osi stanowią zasadniczą komorę roboczą mającą wpływ na wydajność oraz inne charakterystyki użytkowe procesu. Promieniowa odległość osadzenia dysz rozpylających ciecz technologiczną na łopatkach wirnika roboczego stanowi odległość roboczą mającą wpływ na stopień zmieszania oraz inne charakterystyki użytkowe i technologiczne procesu, a istota zastosowania promieniowego obrotowego wirnika z kątowym przestawieniem jego łopat w stosunku do osi głównej urządzenia stanowią istotę skutecznego dozowania i rozpylania płynu dając jednocześnie możliwość dla szybkiego i łatwego łączenia się cząsteczek: rozdrobnionej cieczy i ziarenek proszku.

(1 zastrzeżenie)



A1 (21) 421415 (22) 2017 04 26

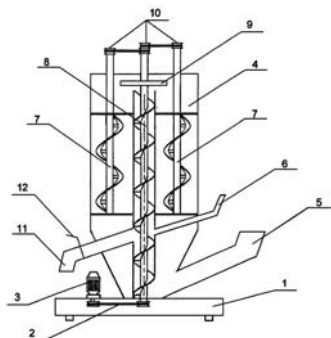
(51) B01F 7/24 (2006.01)
A23N 17/00 (2006.01)

- (71) UNIWERSYTET PRZYRODNICZO-HUMANISTYCZNY W SIEDLCACH, Siedlce
(72) GUGAŁA MAREK; KAPELA KRZYSZTOF;
ZARZECKA KRYSZYNA; NIEWĘGŁOWSKI MAREK;
KOCIRA SŁAWOMIR; SIKORSKA ANNA;
MYSTKOWSKA IWONA

(54) **Mieszalnik do pasz sypkich**

(57) Zgłoszenie dotyczy mieszalnika pasz sypkich. Mieszalnik pasz sypkich wyposażony w podstawę (1), na której zamocowany jest zbiornik pasz sypkich (4) z koszem zasypowym (5) oraz z workownicą (11), wyposażony w ślimak pionowy (8) z wyrzutnikiem (9) napędzany silnikiem elektrycznym (3) charakteryzuje się tym, że u góry na wale ślimaka pionowego (8) osadzona jest przekładnia napędowa pośrednia (10) napędzającego dwa ślimaki wstęgowe (7) umieszczone wewnątrz zbiornika (4). Nad koszem zasypowym (5) osadzony jest dozownik preparatów uzupełniających (6).

(1 zastrzeżenie)



A1 (21) 421378 (22) 2017 04 24

(51) B01J 21/16 (2006.01)
B01J 23/745 (2006.01)
C02F 1/00 (2006.01)

- (71) UNIWERSYTET JANA KOCHANOWSKIEGO W KIELCACH, Kielce
(72) SŁOMKIEWICZ PIOTR M.; SZCZEPANIK BEATA;
ROGAŁA PAWEŁ
(54) **Sposób wytwarzania fotokatalizatora do rozkładu 2,6-dichloro-4-nitroniliny w fazie wodnej**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób wytwarzania fotokatalizatora ze zwietrzliny haloizytowej do rozkładu 2,6-dichloro-4-nitroniliny w fazie wodnej z aktywowanej kwasowo zwietrzliny haloizytowej i roztworu zolu żelazowego, który polega na aktywowaniu 1 części wagowej zwietrzliny haloizytowej w 1 części wagowej kwasu siarkowego(VI) o stężeniu 20% wagowych i mieszanii z równoczesnym ogrzewaniem przez 60 min w temperaturze 75°C, a po oddzieleniu cieczy poreakcyjnej, przemywaniu 10 częściami wagowymi wody destylowanej i suszeniu w 120°C i do tej 1 części wagowej aktywowanej w kwasie siarkowym(VI) o stężeniu 20% wagowych zwietrzliny haloizytowej dodawaniu 140 części wagowych wodnego roztworu zolu żelazowego o stężeniu 0,007% wagowych i mieszanii i ogrzewaniu przez 24 godziny w temperaturze 65°C a otrzymany fotokatalizator odfiltrowuje się, przemywa się 5 częściami wagowymi wody destylowanej i ogrzewa się przez 2 godziny w temperaturze 180°C.

(1 zastrzeżenie)

A1 (21) 421497 (22) 2017 05 04

(51) B03B 9/06 (2006.01)
B07B 13/02 (2006.01)
B07B 13/14 (2006.01)
B07B 15/00 (2006.01)

- (71) STERA SŁAWOMIR, Karwieńskie Błota I; STERA DOROTA, Łódź
(72) STERA SŁAWOMIR; STERA DOROTA
(54) **Sposób i urządzenie do sortowania odpadów komunalnych**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób i urządzenia do sortowania odpadów komunalnych. W sposobie sortowania odpadów, zbierane selektywnie odpady są dzielone w sortowni na odpady biodegradowalne i higieniczne, które są kierowane do chłodni, lub do biogazowni i do zgazowania, i na wszystkie pozostałe, które trafiają do sortowania na stołach sortowniczych. Ze strumienia odpadów trafiających na stół, po poddaniu ich różnym zabiegom, wydzielane są gotowe surowce wtórne. Do „balastu” trafiają jedynie odpady, które nie nadają się do recyklingu. Są one kierowane do zgazowania. Podstawowymi urządzeniami wykorzystywanymi w powyższym sposobie i będącymi także przedmiotem zgłoszenia są: stół sortowniczy pierwszy z wymiennym blatem, posiadającym otwory lub wycięcia, stół sortowniczy drugi do sortowania odpadów umytych oraz urządzenie do zgruntowania surowców wtórnych. Pozostałe urządzenia umożliwiają uzyskanie postaci sprzedanej surowców wtórnych.

(7 zastrzeżeń)

Data wprowadzenia zmiany zastrzeżeń: 2018 07 10

A1 (21) 421493 (22) 2017 05 04

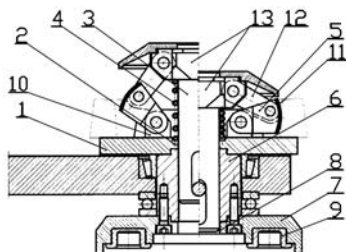
(51) B23F 23/06 (2006.01)
(71) FENIX MACHINES SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Częstochowa
(72) ZATOŃ JANUSZ; KONIECZNY ROMAN

(54) **Zespół mocujący do szlifowania odlewu pierścienia**

(57) Przedmiotem wynalazku jest zespół mocujący do szlifowania odlewu pierścienia, do stosowania w branży motoryzacyjnej dla prowadzenia wstępnej obróbki mechanicznej jego powierzchni

zewnątrznej. Zespół ma podstawę (1) z centralnym otworem (2) i zamocowanymi na niej trzema szczękami rozpirająco-mocującymi (5). Spód podstawy (1) zamocowany jest trwale, współosiowo do tulei obrotowej (6), połączonej rozłącznie z tarczą zabierakową (7). Szczęki rozpirająco-mocujące (5) połączone są przegubowo poprzez łączniki (12) z głowicą dociskową (13). Przesuwny sworznień (3) zamocowany jest osiowo do głowicy dociskowej (13), a jego sprężyna (4), w której jest umieszczony znajduje się pomiędzy głowicą dociskową (13) i podstawą (1) zespołu.

(1 zastrzeżenie)



A1 (21) **421433** (22) 2017 04 27

(51) **B23K 10/02** (2006.01)

(71) ZAKŁAD USŁUG PRZEMYSŁOWYCH CERTUS SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Olkusz
(72) BURDZIK RAFAŁ; LISIECKI ALEKSANDER;
KURC-LISIECKA AGNIESZKA; GÓRNIK WOJCIECH;
PAŚ MARIUSZ

(54) **Sposób cięcia plazmowego blach ze stali niestopowej**

(57) Sposób cięcia plazmowego blach ze stali niestopowej, z zastosowaniem gazu plazmowego polega na tym, że wewnątrz dyszy zwężającej wymusza się ruch wirowy strumienia gazu plazmowego wokół osi łuku z prędkością wirowania 20 do 30 obr/s, przy prędkości strumienia gazu plazmowego co najmniej 200 m/s.

(1 zastrzeżenie)

A1 (21) **421380** (22) 2017 04 24

(51) **B23K 15/08** (2006.01)

B23K 26/38 (2014.01)

(71) BUMET HENRYK BUGAJ SPÓŁKA JAWNA, Kłobuck
(72) BURDZIK RAFAŁ; LISIECKI ALEKSANDER;
KURC-LISIECKA AGNIESZKA; JANUSZKA SYLWIA;
BUGAJ HENRYK; NOCOŃ KAMILA

(54) **Sposób cięcia laserowego blach z aluminium i stopów aluminium**

(57) Sposób cięcia laserowego blach z aluminium i stopów aluminium za pomocą generatora charakteryzuje się tym, że emituje się promieniowanie laserowe o długości fali 0,97 do 0,98 μm i polaryzuje liniowo w płaszczyźnie zgodnej z kierunkiem propagacji wiązki.

(2 zastrzeżenia)

A1 (21) **421403** (22) 2017 04 25

(51) **B27N 1/02** (2006.01)

B09B 3/00 (2006.01)

C08L 23/06 (2006.01)

C08L 23/12 (2006.01)

C08L 27/06 (2006.01)

C08L 97/02 (2006.01)

C08K 5/092 (2006.01)

(71) PACYGA KRZYSZTOF PACYGA IMPORT-EXPORT, Lachowice

(72) LEGOCKA IZABELLA; WIERZBICKA EWA;
KIJOWSKA DOROTA; KRZYŻEWSKI MICHAŁ;
GÓRCKA EWA

(54) **Sposób wytwarzania celulozowego modyfikatora do tworzyw termoplastycznych oraz modyfikowane kompozyty termoplastyczne**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób wytwarzania celulozowego modyfikatora do tworzyw termoplastycznych, który polega na tym, że cząstki zawierające włókna drzewne z utwardzonym środkiem wiążącym pochodzące z płyt MDF lub HDF lub ich mieszanin, w dowolnym stosunku wagowym, miesza się z roztworem związku modyfikującego, zdolnego do tworzenia w reakcjach wolnorodnikowych z cząstkami zawierającymi włókna drzewne z utwardzonym środkiem wiążącym pochodzące z płyt MDF lub HDF lub ich mieszanin aktywnych makrorodników, i pozostawia w temperaturze pokojowej, następnie poddaje się dalszemu dyspergowaniu w podwyższonej temperaturze do uzyskania jednorodnej mieszaniny. Zgłoszenie dotyczy również kompozytów termoplastycznych modyfikowanych wytworzonym celulozowym modyfikatorem.

(15 zastrzeżeń)

Data wprowadzenia zmiany zastrzeżeń: 2017 09 11

A1 (21) **421401** (22) 2017 04 25

(51) **B29B 17/00** (2006.01)

A47C 7/00 (2006.01)

(71) WOODCRAFT SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Poznań

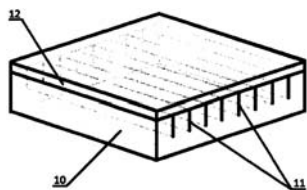
(72) ŁUKASZEWICZ BARTŁOMIEJ; GOŁĘBIOWSKI TOMASZ;
WIADEREK KRZYSZTOF; WIADEREK IWONA

(54) **Sposób wytwarzania układów piankowych i układ piankowy**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób wytwarzania układów piankowych i układ piankowy, mający zastosowanie w szczególności w meblach tapicerowanych jako warstwa sprężysta, zwłaszcza do produkcji mebli do siedzenia. Sposób wytwarzania układów piankowych charakteryzuje się tym, że ścinki tekstylne pobiera się z zasobnika i za pomocą podajnika wprowadza się je do urządzenia tnącego, w którym włókna otwiera się i rozluźnia, a następnie ścinki tekstylne rozwłóknia się w maszynie szarpającej, równoległe piankę poliuretanową rozdrabnia się do rozmiarów zawierających się w przedziale od 5 mm do 10 mm, a następnie rozwłóknione ścinki tekstylne miesza się z rozdrobnioną pianką poliuretanową oraz z klejowymi włóknami termoaktywnymi, korzystnie poliesterowymi, przy czym na 100 jednostek masy mieszaniny przypada korzystnie 41 jednostek masy rozwłóknionych ścinek tekstylnych, 39 jednostek masy rozdrobnionej pianki poliuretanowej oraz 20 jednostek masy klejowych włókien termoaktywnych, dalej w urządzeniu z układem perforowanych bębnow odśysających, mieszaninę poddaje się procesowi aerodynamicznego układania włókien i rozdrobnionej pianki poliuretanowej formując w ten sposób kobierzec, który w celu uaktywnienia klejowych włókien termoaktywnych wprowadza się do urządzenia grzewczego (10), korzystnie pieca przedmuchowego, gdzie kobierzec podgrzewa się powietrzem rozgrzanym do temperatury zawierającej się w przedziale od 110°C do 160°C, korzystnie 140°C, następnie kobierzec formuje się poprzez nacisk, po czym chłodzi się go, a następnie w tak powstałym arkuszu piankowym (10) na górnej powierzchni wykonuje się wzdłużne nacięcia (11) o szerokości korzystnie zawierającej się w przedziale od 1 mm do 3 mm, równoległe poprzez aerodynamiczne oddziaływanie strumienia powietrza na włókna usytuowane pionowo formuje się owatę o włóknach wertykalnych (12), przy czym włóknina kształtowana jest pod wpływem powietrza przepływającego pomiędzy zasysającymi bębnami perforowanymi, które pracują z różnymi prędkościami, po czym wstępnie ukształtowany kobierzec włókninowy formuje się w układzie kalandra dalej tak powstałą owatę o włóknach wertykalnych (12) łączy się z arkuszem piankowym (10), korzystnie nierozłącznie, w taki sposób, że warstwę owaty o włóknach wertykalnych (12) nakłada się na górną powierzchnię arkusza piankowego (10), w której wykonane są nacięcia (11). Układ piankowy charaktery-

zuje się tym, że arkusz piankowy (10) połączony jest z warstwą owaty o włóknach wertykalnych (12), przy czym na powierzchni arkusza piankowego znajdują się nacięcia (11) o długości równej w przybliżeniu długości arkusza piankowego (10), gdzie szerokość nacięć (11) zawiera się korzystnie w przedziale od 1 mm do 3 mm, natomiast grubość warstwy owaty o włóknach wertykalnych (12) korzystnie zawiera się w przedziale od 0,18 do 0,32 grubości arkusza piankowego (10).

(8 zastrzeżeń)



A1 (21) 421496 (22) 2017 05 04

(51) B29B 17/02 (2006.01)
C08J 11/08 (2006.01)

- (71) POLITECHNIKA ŚLĄSKA, Gliwice; ALTEMPO SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Wadowice
(72) ZAWADIAK JAN; WOJCIECHOWSKI SZYMON; ORLIŃSKA BEATA; PIOTROWSKI TOMASZ; MAREK ADAM; SZMIDT IWONA
(54) Sposób przetwarzania odpadowych folii i folii laminowanych wydzielonych w procesie rozwłókniania z opakowań wielomateriałowych na żywność płynną typu Tetra Pak

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób przetwarzania odpadowych folii i folii laminowanych wydzielonych w procesie rozwłókniania z opakowań wielomateriałowych na żywność płynną typu Tetra Pak, w którym polietylen zawarty w laminacie jest wstępnie rozpuszczany w rozpuszczalniku organicznym w temperaturze od 90 do 140°C tworząc roztwór, a nierozpuszczalna folia aluminiowa jest filtrowana, sedymentowana lub odwirowywana. Sposób polega na tym, że w procesie rozpuszczania stosuje się rozpuszczalnik o parametrze rozpuszczalności Hansena względem polietylenu w przedziale 5 - 7 w postaci octanu i-amylu, octanu n-amylu, metyloamylu ketonu, metyloizooamylu ketonu, n-propanianu propylu, izomaślanu izobutyli lub propanianu n-butyli, z których polietylen niskiej gęstości krystalizowany jest w postaci proszku.

(4 zastrzeżenia)

A1 (21) 421464 (22) 2017 05 02

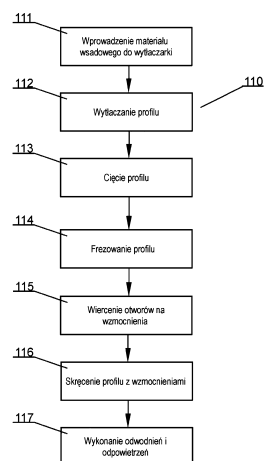
(51) B29C 47/00 (2006.01)
B26D 1/00 (2006.01)

(71) DECCO SPÓŁKA AKCYJNA, Warszawa
(72) BRANDT TOMASZ

(54) Sposób wytwarzania profili do drzwi lub okien z tworzywa sztucznego

(57) Sposób schematycznie przedstawiony na rysunku wytwarzania profili do drzwi lub okien z tworzywa sztucznego, w którym wytłacza się profile, tną się profile na ramiaki o pożądanej długości, po czym frezuje się profile, wierci otwory na wzmocnienia, montuje się w ramiakach wzmocnienia i nawierca otwory odpowietrzające i odwodnieniowe, charakteryzuje się tym, że tną się profile na ramiaki jednocześnie z procesem wytłaczania profili, za pomocą piły, którą w trakcie cięcia prowadzi się ruchem równoległym do kierunku wytłaczania profili, a po zakończeniu cięcia powraca się pilę do pozycji wyjściowej, w której oczekuje się na kolejną operację cięcia do momentu wytłoczenia odcinka profilu o pożądanej długości ramiaka.

(1 zastrzeżenie)



A1 (21) 421448 (22) 2017 04 27

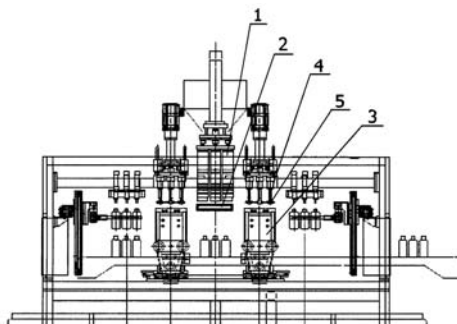
(51) B29C 49/00 (2006.01)
B29C 49/08 (2006.01)

(71) ROSIŃSKI PACKAGING SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Bielsko-Biała
(72) ROSIŃSKI MICHAŁ

(54) Sposób wytwarzania dwukomorowych butelek w technologii rozdmuchowej z wytłaczanego rękawa i ustnika do rozdmuchu dwukomorowych butelek

(57) Sposób wytwarzania dwukomorowych butelek wytwarzanych w technologii rozdmuchowej z wytłaczanego rękawa polegający na tym, że z głowicy (1) ekstrudera wytłaczany jest odpowiedniej średnicy i długości rękaw który na wysokości szyjki butelki zostaje zakleszczony przez zakleszczarkę (2) na odpowiedniej długości i wysokości, po czym zakleszczony rękaw zostaje zamknięty w formie (3) butelki dwukomorowej i odcięty. Następnie trzpień (4) zakończony ustnikiem (5) dwukomorowym wjeżdża do formy (3) w miejscu szyjki butelki tak aby miejsce zakleszczenia rękawa znajdowało się pomiędzy częściami ustnika (5) dwukomorowego kształtując przegrodę szyjki butelki dwukomorowej z równoczesnym rozdmuchem. Wytworzona butelka dwukomorowa uwalniana jest z formy (3) i przekazywana na frezarkę, gdzie szyjka butelki zostaje wyfrezowana na odpowiednią wysokość. Ustnik (5) do rozdmuchu dwukomorowych butelek posiadający kanał rozdmuchowy, jest to bryła o kształcie połączonych ze sobą większego walca i mniejszego walca przechodzącego w pierścień, a większy walec wzdłużnie w pośrodku posiada wybranie dzielące go na dwie równe części, natomiast dolne części większego walca są wyoblone, a każda część większego walca posiada kanał rozdmuchowy przechodzący przez mniejszy walec, przy czym w przekroju wzdłużnym szerokość wybrania większego walca od strony mniejszego walca do wysokości szyjki butelki dwukomorowej odpowiada szerokości i wysokości przegrody szyjki butelki, a następnie stopniowo zwiększa się, zaś w przekroju poprzecznym większy walec odpowiada przekrojowi wnętrza szyjki butelki.

(2 zastrzeżenia)



A1 (21) 421487 (22) 2017 05 04

(51) B29C 65/20 (2006.01)

B29C 71/02 (2006.01)

E06B 1/26 (2006.01)

E06B 1/36 (2006.01)

E06B 1/52 (2006.01)

E06B 3/20 (2006.01)

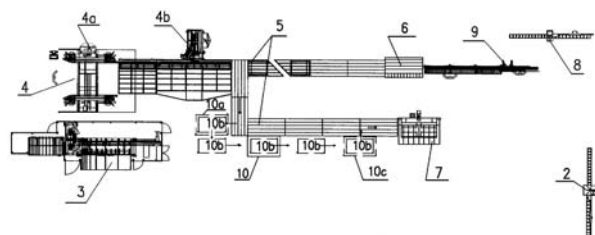
(71) VITRON SPÓŁKA JAWNA TYMIŃSKI, ŻAKIEWICZ,
ŻMIEJKO, Grabówka

(72) ŻMIEJKO ANDRZEJ

(54) Sposób wytwarzania okien z tworzyw sztucznych PCV oraz układ do wytwarzania okien z tworzywa sztucznego PCV

(57) Sposób wytwarzania okien z wielokomorowych profili poddanych cięciu na pile (1), wykonaniu otworów na stanowisku centrum obróbczego (3) oraz połączeniu profili z wzmocnieniami stalowymi wyciętymi na pile (2), zgrzewaniu profili na zgrzewarce (4a), czyszczeniu na oczyszczarce (4b) i szkleniu na prasie (9) za pomocą przyciętych na wymiar listew przyszybowych na pile (8), charakteryzuje się tym, że wyselekcjonowane w produkcyjnym programie komputerowym skrzydła okien, zwłaszcza kolorowe o wymiarach powyżej 1500 mm po usunięciu wypływek powstałych po zgrzewaniu na poziomej zgrzewarce czterogłowicowej (4a) wygrzewa się w piecu (10) na kilkupoziomowym koszu jezdnym (10b) w temperaturze od 75° do 80°C w czasie od 15 do 30 minut. Układ wytwarzania okien zawierający pilę głowicową (1), piły do cięcia listew przyszybowych (2), centrum obróbcze (3) do obróbki profili, zgrzewarkę (4a), oczyszczarkę (4b), stoły do okuwania (5, 6), prasę (9) do szklenia oraz prasę (8) do cięcia listew przyszybowych (8), charakteryzuje się tym, że pomiędzy oczyszczarką (4b), a prasą do szklenia (9) znajduje się piec (10) do wygrzewania skrzydeł okien (SO) z PVC.

(3 zastrzeżenia)



Data wprowadzenia zmiany zastrzeżeń: 2018 09 07

A1 (21) 421432 (22) 2017 04 27

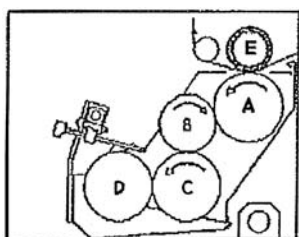
(51) B32B 38/04 (2006.01)

(71) PPHU EWA STRĘKOWSKI SPÓŁKA JAWNA, Wygoda

(72) STRĘKOWSKI BOGDAN ANDRZEJ

(54) Proces wytwarzania laminatów papierowo foliowych z okienkiem

(57) Proces wytwarzania laminatów papierowo foliowych, przedstawiony na rysunku, przeprowadzany jest w dwóch etapach, pierwszy polega na przygotowaniu papieru na krajarko-przewijarce, poprzez rozcięcie i wycięcie części taśmy papieru, w miejscu przewidywanego okienka opakowania i tak przygotowana taśma papierowa, nawinięta jest na wspólną tuleję kartonową z zachowaniem jednolitych naciągów niezbędnym w dalszym procesie klejenia, zaś drugi etap odbywa się na urządzeniu zwanym laminarką,



i polega na sklejeniu przygotowanej wcześniej taśmy papieru z aktywowaną folią, poprzez nałożenie kleju w miejscach kontaktu papieru z folią.

(2 zastrzeżenia)

A1 (21) 421421 (22) 2017 04 26

(51) B41C 1/14 (2006.01)

B41F 15/34 (2006.01)

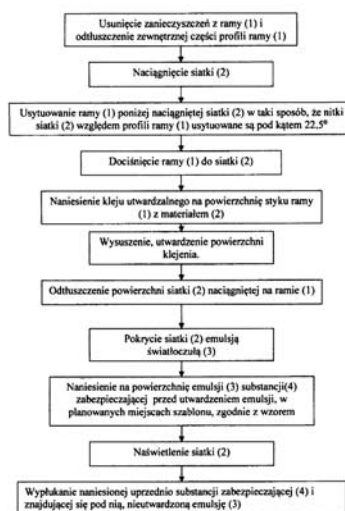
(71) SZYMKOWIAK KATARZYNA DSL SPÓŁKA CYWILNA,
Poznań; SZYMKOWIAK TOMASZ DSL SPÓŁKA
CYWILNA, Suchy Las

(72) SZYMKOWIAK TOMASZ

(54) Sposób wytwarzania formatek sitowych

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób wytwarzania formatek sitowych mających zastosowanie w procesie zadrukowywania powierzchni metodą sitodruku. Sposób wytwarzania formatek sitowych charakteryzuje się tym, że w pierwszej kolejności z ramy (1) usuwa się zanieczyszczenia i powierzchnie zewnętrzne profili ramy (1) odtłuszcza się, następnie siatkę (2) naciąga się i ramę (1) ustawia się względem siatki (2) w taki sposób, że nitki siatki (2) usytuowane są względem profili ramy (1) pod kątem zawierającym się w przedziale od 7,5° do 45°, korzystnie 22,5°, po czym ramę (1) dociska się do siatki (2) i w miejscach styku siatki (2) z profilami ramy (1) nakłada się klej chemoutwardzalny dalej przymocowaną do ramy (1) siatkę (2) odtłuszcza się, po czym pokrywa się ją emulsją światłoczułą (3), a następnie w miejscach planowanego zadruku, zgodnie z określonym wzorem, na siatkę (2) pokrytą emulsją (3) nanosi się substancję (4) zapobiegającą utwardzeniu się emulsji (3), po czym siatkę (2) naświetla się, a następnie naniesioną wcześniej substancję (4) i znajdującą się pod nią, nieutwardzoną emulsję (3), wypłukuje się.

(6 zastrzeżeń)



A1 (21) 421503 (22) 2017 05 04

(51) B42D 25/305 (2014.01)

(71) ARCHIVIO SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Warszawa

(72) SZYMCZAK AGNIESZKA; SZYMCZAK PAWEŁ

(54) Pole kodujące do znakowania dokumentów papierowych i do kontroli ich autentyczności

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest pole kodujące do znakowania dokumentów papierowych oraz do zastosowania w kontroli autentyczności dokumentów, o rozmiarach 15 mm x 15 mm, nanoszone na powierzchnię dokumentów papierowych za pomocą drukarki lub pieczętki, składające się z 3 obszarów orientujących pole kodujące na płaszczyźnie oraz 6 obszarów 100 zawierających znaczniki.

(1 zastrzeżenie)

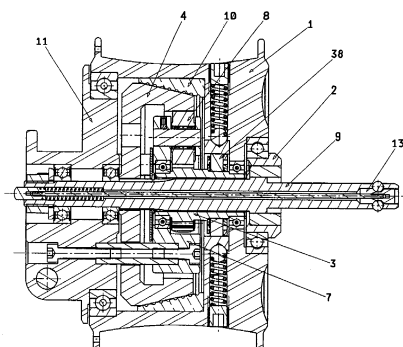
A1 (21) 421444 (22) 2017 04 27

- (51) **B60B 27/00** (2006.01)
B62M 11/16 (2006.01)
B62M 1/00 (2010.01)
A61G 5/02 (2006.01)
B62B 5/00 (2006.01)
B62B 11/00 (2006.01)
F16H 1/00 (2006.01)
F16H 29/00 (2006.01)

- (71) POLITECHNIKA WARSZAWSKA, Warszawa
(72) FIOK KRZYSZTOF; BARWICKI MACIEJ; ROZEGNAŁ JERZY
(54) **Piasta z przekładnią planetarną jednostopniową i zintegrowanym hamulcem ciernym, zwłaszcza do wózków inwalidzkich o napędzie dźwigniowym**

(57) Piasta ma korpus (1) połączony sprzęgłem jednokierunkowym (38) z kołem słonecznym (3) zamocowanym trwale na osi (9) piasty i ułożyskowaną współosiowo w korpusie (1) tarczę (11), do której jest mocowana dźwignia napędu dźwigniowego. Tarcza (11) jest połączona z jarzmem (7) kół planetarnych (8) zazębionych z kołem zewnętrznym (4) przekładni planetarnej. Koło zewnętrzne (4) przekładni planetarnej stanowi część wewnętrzną hamulca ciernego, zamocowaną przesuwnie wzdłuż osi (9) piasty, współpracującą podczas hamowania z powierzchnią cierną pierścieniowej wkładki (10) hamulca ciernego zamocowanej trwale od wewnątrz do korpusu (1) piasty, przy czym do koła zewnętrznego (4) są zamocowane trzpienie hamulca osadzone przesuwnie w tarczy (11) w kierunku równoległym do osi obrotu piasty, zaś oś (9) piasty jest połączona trwale z sześciokątem osadczym (2) mocowanym do ramy wózka inwalidzkiego.

(2 zastrzeżenia)



A1 (21) 421395 (22) 2017 04 24

- (51) **B60K 6/00** (2006.01)
(71) GRENOVI SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ SPÓŁKA KOMANDYTOWA, Pawłówek
(72) MYDŁOWSKI TOMASZ; CHMIELEWSKI ADRIAN
(54) **Pojazd o napędzie hybrydowym, zwłaszcza do celów turystycznych**

(57) Przedmiotem wynalazku jest pojazd o napędzie hybrydowym, przedstawiony na rysunku, zwłaszcza do celów turystycznych, posiadający silnik spalinowy i silnik elektryczny w układzie równoległym, przy czym każdy z silników napędza inną oś pojazdu, posiadający akumulator pokładowy o dużej pojemności do napędzania silnika elektrycznego oraz posiadający system odzyskiwania energii hamowania, który to pojazd może być napędzany w trybie napędu spalinowego, w trybie napędu elektrycznego lub w trybie napędu mieszanego, który zgodnie z wynalazkiem posiada tryb automatycznego wyboru rodzaju napędu, tryb napędu spalinowego, tryb napędu elektrycznego z zerową emisją oraz tryb napędu na obie osie jednocześnie, przy czym wybór trybu napędowego odbywa się manualnie za pomocą przełącznika umieszczonego w kabinie kierowcy. Pojazd umożliwia podróżowanie rekreacyjne w sposób wydajny i ekologiczny, przy niewielkim zużyciu paliw kopalnych.

Pojazd charakteryzuje się dużą elastycznością stosowanego napędu hybrydowego i łatwością obsługi. Może być wykorzystywany jako pojazd o napędzie spalinowym, pojazd elektryczny oraz jako pojazd o napędzie mieszanym na obie osie. W korzystnym wariantcie silnik spalinowy, korzystnie silnik o zapłonie samoczynnym napędza przednią oś, a silnik elektryczny napędza oś tylną pojazdu. Pojazd jest ekologiczny, ponieważ pozwala na minimalizację poziomu zużycia konwencjonalnych paliw kopalnych. Jednocześnie, pojazd jest wyposażony w szereg systemów odzyskiwania energii oraz pozyskiwania energii ze źródeł odnawialnych, w tym odzyskiwania energii hamowania, odzyskiwania energii cieplnej i pozyskiwania energii słonecznej. Pojazd pozwala również na wykorzystanie specjalnego trybu jazdy z zerową emisją zanieczyszczeń, który jest wykorzystywany podczas poruszania się w obszarach o dużych walorach przyrodniczych takich jak las, oraz w obszarach o braku ruchu kołowego i dużej ilości pieszych, takich jak kemping i pola namiotowe.

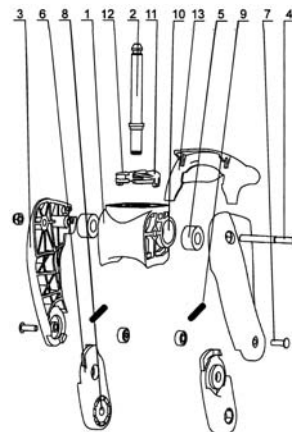
(19 zastrzeżeń)



A3 (21) 421472 (22) 2017 04 28

- (51) **B62B 9/00** (2006.01)
B62B 9/18 (2006.01)
B60G 3/00 (2006.01)
(61) 420245
(71) MROCHEŃ WOJCIECH PRZEDSIĘBIORSTWO PRODUKCYJNO-HANDLOWE LIMAK, Częstochowa
(72) MROCHEŃ WOJCIECH
(54) **Widelki koła wózka**

(57) Widelki koła wózka stanowiące przedmiot wynalazku składają się z korpusu (1), w którym osadzony jest obrotowo pionowy trzpień (2), łączący zatrzaskowo i równocześnie obrotowo widelki ze stelażem wózka. Do korpusu (1), po obu jego bokach zamocowane są ramiona (3), których ruch ograniczany jest przez elastyczną tuleję (5), która nasunięta jest na poziomą oś (4), po wewnętrznej stronie ramion (3). Wahliwe połączenie i praca poszczególnych elementów, tj. wahaczy (6) z ramionami (3) i ramion (3) z korpusem (1), elementów amortyzujących, w tym elastycznej tulei (5) oraz co najmniej jednej, korzystnie dwóch sprężyn (9), dopychających wahacz (6) do podłoża po jego odbiciu - umożliwiają amortyzację wózka i jego stały kontakt z podłożem. Dzięki ułożonemu i zamocowanemu na górnej części korpusu (1) pierścieniowi, z co najmniej jednym, wykonanym w jego górnej części dodatkowym zagłębieniem, w którym umieszczony jest magnes i umieszczonemu nad nim, nasuniętemu



na obrotowy trzpień (2) dodatkowo krążkowi, do którego spodniej części przymocowany jest, co najmniej jeden, metalowy element umieszczony nad magnesem - działa mechanizm naprowadzający, który stanowi odpowiednik mechanizmu, w którym wykorzystano rozchylone skrzydełka elementów rozprężnych (12) na pierścieniu (11), podobnie gwarantujące skuteczniejsze tłumienie drgań i naprowadzanie koła wózka.

(8 zastrzeżeń)

A1 (21) **421469** (22) 2017 04 28

(51) **B62D 1/18** (2006.01)

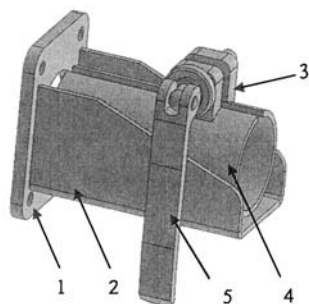
(71) ART-MOTOR LESZCZYŃSCY, RUTKOWSCY SPÓŁKA JAWNA, Solniczki

(72) RUTKOWSKI MARIUSZ

(54) **Konstrukcja regulowanej kolumny kierowniczej ciągnika rolniczego**

(57) Kolumna kierownicza ciągnika rolniczego składa się z dwóch części, w której mechanizmem wzdłużnej regulacji (3) jest rozcięta wzdłużnie rura (4) mocowana trwale od dołu do elementu (2). Do kołnierza (1) przyspawano element (2), który stanowi wsparcie dla mechanizmu regulacji (3).

(2 zastrzeżenia)



A1 (21) **421429** (22) 2017 04 27

(51) **B62D 21/00** (2006.01)

B62D 25/00 (2006.01)

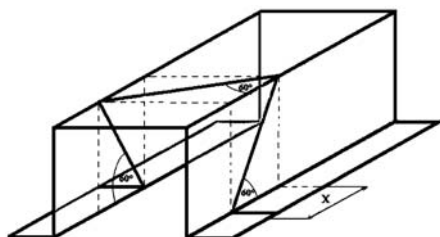
B23K 33/00 (2006.01)

(71) ZACHODNIOPOMORSKI UNIWERSYTET TECHNOLOGICZNY W SZCZECINIE, Szczecin
(72) GAŁDYŃSKI DOMINIK; LISOWSKI MACIEJ

(54) **Sposób naprawy cienkościennych profili energochłonnych podłużnicy samochodowej**

(57) Sposób naprawy cienkościennych profili energochłonnych podłużnicy samochodowej, schematycznie przedstawiony na rysunku, polegający na wycięciu części profilu od strony jego czoła, następnie połączeniu za pomocą spawania pozostałej części profilu ze wstawianym fragmentem, charakteryzuje się tym, że linię cięcia powierzchni płaskich profilu przestrzennego pomiędzy narożami wykonuje się pod kątem od 50° do 70° do osi wzdłużnej profilu przestrzennego.

(1 zastrzeżenie)



A1 (21) **421431** (22) 2017 04 27

(51) **B62D 33/037** (2006.01)

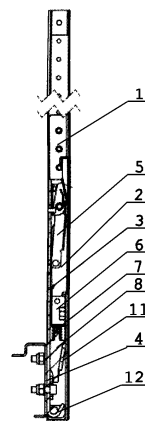
(71) BOZAMET SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Ujrzanów

(72) ZAWIESKA SŁAWOMIR WŁADYSŁAW; PROCHENKA PAWEŁ

(54) **Kłonica środkowa**

(57) Kłonica środkowa posiada korpus (1) i dźwignię (2). Kłonica posiada ramę (3) połączoną jednym końcem z korpusem (1), a drugim końcem z uchwytem (4). Kłonica posiada wspornik dźwigni (5) połączony jednym końcem z korpusem (1), a drugim końcem z dźwignią (2). Dźwignia (2) połączona jest z popychaczem (6) znajdującym się wewnątrz korpusu (1). Popychacz (6) połączony jest poprzez sprężynę (7) z rygłem (8). Korpus (1) wyposażony jest w zamek dźwigni, a dźwignia (2) wyposażona jest w zapadkę. Uchwyt (4) posiada gniazdo rygla (11) i zaczep ramy (12).

(6 zastrzeżeń)



A1 (21) **421443** (22) 2017 04 27

(51) **B62M 11/00** (2006.01)

B62M 11/04 (2006.01)

B62M 11/16 (2006.01)

B62M 1/00 (2010.01)

A61G 5/02 (2006.01)

B62B 5/00 (2006.01)

B62B 11/00 (2006.01)

F16H 1/00 (2006.01)

F16H 29/00 (2006.01)

(71) POLITECHNIKA WARSZAWSKA, Warszawa; GTM-MOBIL MAREK - TECHNOLOGY WALISIEWICZ SPÓŁKA JAWNA, Warszawa

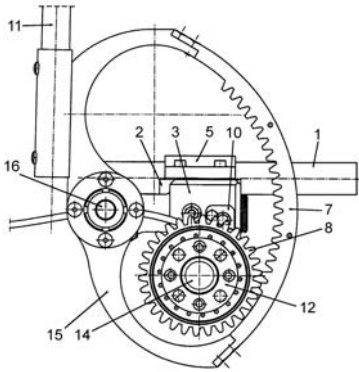
(72) FIOK KRZYSZTOF; WALISIEWICZ TOMASZ; KOCYŁA MICHAŁ; KOWALCZYK MICHAŁ; ROZEGNAŁ JERZY

(54) **Napęd dźwigniowy do ręcznego wózka inwalidzkiego z przekładnią zębatą oraz rozłącznym mechanizmem mocującym do ramy wózka inwalidzkiego**

(57) W napędzie dźwignia napędowa (11) jest wyposażona w zębatkę ząbętoną z kołem zębatym (8) osadzonym na sprzęgle jednokierunkowym połączonym trwale z piastą (12) koła napędowego. Dźwignia napędowa (11) jest połączona trwale z obsadą (15) łuku uzębionego (7) z uzębieniem wewnętrznym, który ząbebia się z kołem zębatym (8) osadzonym na sprzęgle jednokierunkowym połączonym trwale z piastą (12) koła napędowego, przy czym mechanizm mocujący napęd dźwigniowy do ramy (1) wózka inwalidzkiego składa się z części głównej (2) i części dołączanej (3) wspornika dzielonego, które to części są połączone kształtowo i zabezpieczone zaciskiem mimośrodowym, przy czym wewnątrz części dołączanej (3) wspornika dzielonego jest zamocowana oś obrotu (16) dźwigni napędowej (11), na której jest ułożyskowa-

na dźwignia napędowa (11), a ponadto do części dołączanej (3) wspornika dzielonego jest trwale przymocowany śrubą zacisk (10) hamulca, który współpracuje z bębnum hamulcowym trwale połączonym z piastą (12) koła napędowego.

(1 zastrzeżenie)



A1 (21) 421404 (22) 2017 04 25

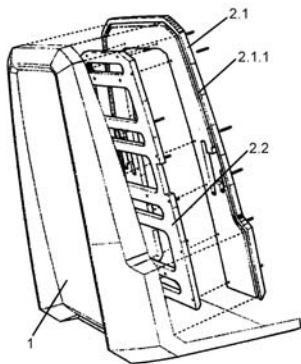
(51) B63B 29/04 (2006.01)
B63B 35/73 (2006.01)

(71) CHOROSZEWSKI JAROSŁAW ZAKŁAD USŁUG
TAPICERSKO-KRAWIECKICH KOVER, Augustów
(72) CHOROSZEWSKI JAROSŁAW

(54) Sposób wykonania fotela, zwłaszcza do łodzi motorowej oraz fotel, zwłaszcza do łodzi motorowej

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób wykonania fotela, zwłaszcza do łodzi motorowej oraz fotel, zwłaszcza do łodzi motorowej. Sposób wykonania fotela, polegający na wykonaniu korpusu (1) fotela z laminatu poprzez wtryskowe jego kształtowanie, wycięciu frezem ze sklejki twardych elementów oparcia wraz usztywnieniem (2.1) oraz siedziska z podkolannikiem, montażu za pomocą wkrętów i zszywek podzespołów ze sklejki oklejonych pianką i pokrytych pokrowcami, ich wypełnienie materacami charakteryzuje się tym, że w tylnej części oparcia wycina się na obrabiarce CNC po linii krzywej kanałek (2.1.1), w którym po tapicerowaniu oparcia osadza się brzegi korpusu (1). Fotel do łodzi motorowej, który posiadający monolityczny korpus (1) z laminatu z siedziskiem połączony z oparciem i podkolannikiem charakteryzuje się tym, że brzegi monolitycznego korpusu (1) osadzone są w kształtowym kanałku (2.1.1) ramy (2.1) oparcia. Korzystnie, gdy kanałek (2.1.1) wykonany jest wzdłuż krawędzi górnej i bocznych ramy (2.1) oparcia.

(3 zastrzeżenia)



A1 (21) 421370 (22) 2017 04 24

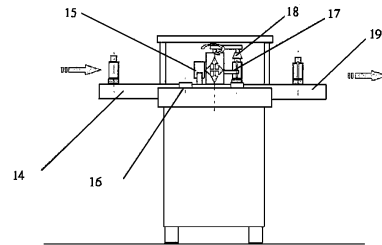
(51) B65B 3/00 (2006.01)
B65B 63/02 (2006.01)

(71) LONZA-NATA TERESA ZARĘBSKA,
WALDEMAR MICHAŁOWSKI-SPÓŁKA JAWNA, Gdańsk
(72) ZARĘBSKI JAN; ŚWIECA MIROSŁAW;
ŚMIAŁKOWSKI SEBASTIAN

(54) Urządzenie do napełniania i zamykania denka butelką z aplikatorem słomek oraz sposób umieszczania współosiowego elastycznej słomki w pionowym obwodowym kanale butelki

(57) Przedmiotem wynalazku jest urządzenie do napełniania i zamykania denka butelką z aplikatorem słomek zawierające moduł M1 do aplikacji kapsulek do którego jest połączony strumień saszetek/kapsulek oraz strumień otwartych denek, który jest połączony z modulem M2 do aplikacji denek na butelkach do którego są wprowadzane strumień denek wypełnionych, który jest wprowadzany z modułu M1 oraz strumień butelek bez podwójnych denek i powstały strumień w module M2 jest połączony z modulem M3 do aplikacji słomek zniżej tym, że moduł M3 zawiera orientator (16) z detektorem położenia do umieszczania butelek z kanałem na słomkę oraz głowicę aplikatora słomek (17) do przeniesienia słomek z zasobnika słomek (15) do kanału butelki współosiowo do ich osi oraz mechanizm dociskowy (18) do przemieszczania pionowego w dół słomki w kanale butelki w stronę denka oraz sposób umieszczania współosiowego elastycznej słomki w pionowym obwodowym kanale butelki oraz jej obniżania pionowego w denku butelki.

(4 zastrzeżenia)



A1 (21) 421411 (22) 2017 04 25

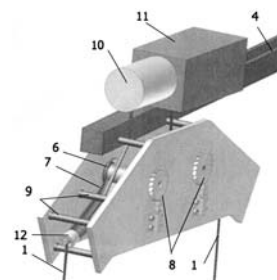
(51) B65B 13/00 (2006.01)

(71) CENTRUM BADAŃ KOSMICZNYCH POLSKIEJ AKADEMII
NAUK, Warszawa
(72) PAŁGAN TOMASZ

(54) Linowy mechanizm przechwytyjący śmieci kosmiczne oraz sposób przechwytywania satelitów za pomocą linowego mechanizmu

(57) Linowy mechanizm chwytający śmieci kosmiczne składa się z liny (1) oraz dwóch elementów mechanizmu przechwytyjącego mocowanych na końcach dwóch ramion (4), umocowanych obrotowo w dwóch skrajnych punktach statku przechwytyjącego. Każdy z elementów mechanizmu przechwytyjącego wyposażony jest w dwa bębny (6), na których nawinięte są w postaci płaskiej taśmy sprężyste rurki (7) oraz mechanizm zapadkowy (8), natomiast element mechanizmu przechwytyjącego wyposażony jest dodatkowo w reduktor (10) oraz połączony z nim silnik (11). Sposób przechwytywania satelitów za pomocą linowego mechanizmu polega na tym, że cztery sprężyste rurki (7), nawinięte w stanie spoczynkowym w postaci płaskiej taśmy na bęben (6), są jednocześnie rozwijane, przy czym każda ze sprężystych rurek (7) tworzy po rozwinięciu okrągły profil, wewnątrz którego umieszczona jest lina (1), która to lina (1) w wyniku rozwijania się sprężystych rurek (7) tworzy ze sprężystymi rurkami (7) pierścien do przechwytywania satelity.

(6 zastrzeżeń)



A1 (21) 421473 (22) 2017 04 28

(51) B65D 1/04 (2006.01)

B65D 81/32 (2006.01)

B65D 41/04 (2006.01)

B65D 53/04 (2006.01)

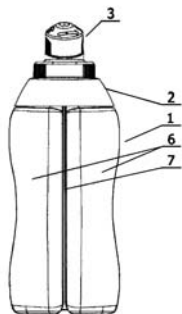
(71) ROSINSKI PACKAGING SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Bielsko-Biała

(72) ROSIŃSKI MICHAŁ

(54) Zestaw butelki dwukomorowej

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest zestaw butelki dwukomorowej przeznaczonej do stosowania jako opakowanie dwóch ciekłych substancji, które mieszają się ze sobą dopiero podczas wylewania. Zestaw składa się z butelki (1) dwukomorowej, nakrętki (2), zakrętki (3) oraz z uszczelki dużej i uszczelki małej. Butelka (1) są to dwie komory (6) połączone ze sobą poprzez żebro (7) wewnętrznymi ściankami bocznymi, zaś w górnej części żebro (7) z wewnętrznymi ściankami bocznymi przechodzi w przegrodę szyjki butelki (1). Komory (6) w górnej części butelki (1) poprzez kołnierz przechodzą w szyjkę butelki (1), której część z gwintem łączy butelki ze sobą. Dolna część szyjki butelki (1) nad kołnierzem każdej komory (6) zaopatrzona jest w co najmniej trzy blokery i w co najmniej jeden bloker pozycjonujący. Średnica wewnętrzna szyjki butelki (1) ma 40 mm. Na gwint szyjki butelki (1) nakręcona jest nakrętka (2). Nakrętka (2) w dolnej części przechodzi w kołnierz, nad którym jest walec, zakończony podstawą o kształcie księżycy, przechodzącej w skośny ścięty walec. Oś walca ściętego jest odchylona pod kątem 20 stopni od osi walca. Nad walcem skośnym i połączoną z nim płaską powierzchnią jest pierścien posiadający równo oddalone od siebie zaczepy znajdujące się na jego powierzchni zewnętrznej. Na górnej powierzchni pierścienia obok zaczepów znajdują się blokery. Następnie pierścien przechodzi w szyjkę zaopatrzoną w gwint. Szyjka w górnej części zakończona jest stożkiem przechodzącym w walec. Wewnątrz środka ściętego skośnego walca, pierścienia, szyjki i stożka przechodzącego w walec znajduje się przegroda, która dzieli wnętrze na dwie części. Wewnętrzna powierzchnia górnej części kołnierza posiada dwie grupy po cztery blokery i jeden bloker pozycjonujący. Walec oparty na kołnierzu wewnątrz zaopatrzonej jest w gwint. Wewnątrz podstawy jest pierścien uszczelniający z przegrodą uszczelniającą, których powierzchnia czołowa posiada rowek. Przegroda jest zakończeniem przegrody. Po obu stronach przegrody na górnej powierzchni wewnętrznej walca są wypusty pozycjonujące dużą uszczelkę. Na gwint szyjki nakrętki (2) nakręcona jest zakrętka (3) dopasowana pierścienia, szyjki i stożka przechodzącego w walec nakrętki (2). Wewnątrz pierścienia dopasowanego do walca szyjki nakrętki (2) znajduje się mała uszczelka. Pomiędzy butelką (1) a nakrętką (2) jest duża uszczelka. Duża uszczelka ma kształt krążka z bocznymi płaskimi powierzchniami pozycjonującymi. Duża uszczelka, w środku po bokach bocznych płaskich powierzchni krążka są dwa otwory.

(6 zastrzeżeń)



A1 (21) 421413 (22) 2017 04 25

(51) B65D 5/54 (2006.01)

B65D 5/42 (2006.01)

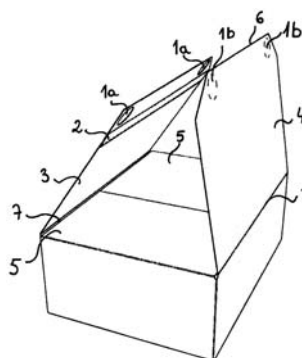
(71) WERNER KENKEL BOCHNIA SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Bochnia

(72) WAŚKO BOGUMIŁ

(54) Opakowanie wysyłkowe

(57) Opakowanie wysyłkowe z możliwością wielokrotnego trwałego zamykania za pomocą czynnika klejącego nałożonego na dodatkowej zakładce, wykonane jest z jednego wykroju zawierającego wyznaczone przez linię gięć podstawę opakowania, ściany boczne oraz wieko z dodatkową zakładką. Charakteryzuje się tym, że dwie przeciwległe kłapy wieka zewnętrzna (3) oraz wewnętrzna (4) posiadają przy krawędziach (6) przeciwległych do bigi (7) graniczącej z bokiem opakowania i wzdłuż nich, element klejący (1a, 1b) w co najmniej punkcie, z folią zabezpieczającą przed przypadkowym przyklejeniem, przy czym kłapa zewnętrzna (3), pomiędzy bigą (7) a krawędzią (6) posiada perforację (2) natomiast obie kłapy (3 i 4) mają co najmniej jeden przeciwległy narożnik ścięty pod tym samym kątem, przy czym wartość tego kąta, zależna jest od rozmiarów opakowania, to jest wymiarów jego bocznych ścian.

(4 zastrzeżenia)



A1 (21) 421430 (22) 2017 04 26

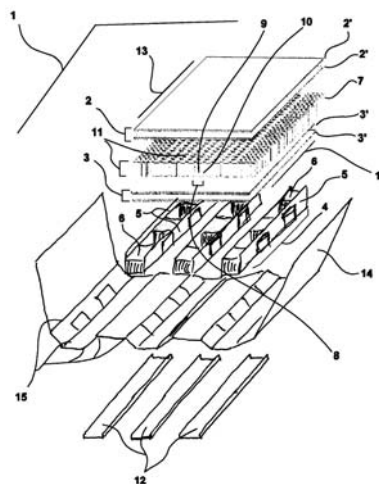
(51) B65D 19/34 (2006.01)

(71) GIL JERZY FIRMA PRODUKCYJNO-HANDLOWA SEPPA SPÓŁKA CYWILNA, Chełmża; WĘGRZYN PAWEŁ FIRMA PRODUKCYJNO-HANDLOWA SEPPA SPÓŁKA CYWILNA, Zalesie

(72) WĘGRZYN PAWEŁ; GIL JERZY

(54) Paleta tekturowa

(57) Przedmiotem wynalazku jest paleta tekturowa (1). Rozwiązanie ma zastosowanie w szeroko rozumianym przemyśle transportowym, gdyż paleta tekturowa (1) służy jako nośnik towaru wielorakiego rodzaju. Paleta tekturowa (1) zawiera płytę górną (2) i płytę dolną (3), nogi (4) i ściany boczne (5) nóg (4), gdzie do płyty górnej (2) i/ albo do płyty dolnej (3) przylegają ściany boczne (5) nóg (4), a każda noga (4) przymocowana jest co najmniej do płyty dolnej (3) i utworzona jest z pionowych ścian bocznych (5) i przynajmniej jednego wielowarstwowego bloczka (6) z klejonej



tektury pomiędzy nimi, natomiast pomiędzy płytą górną (2) a płytą dolną (3) znajduje się wkładka wzmacniająca (7) z papieru lub tektury. Wkładka wzmacniająca (7) ma elementy wypełniające (8) usytuowane prostopadle do płyty górnej (2) i płyty dolnej (3), przy czym elementami wypełniającymi (8) jest tektura dwuwarstwowa składająca się naprzemiennie z warstwy pofalowanej (9) i warstwy płaskiej (10), albo tektura trójwarstwowa składająca się naprzemiennie z warstwy płaskiej (10), warstwy pofalowanej (9) i warstwy płaskiej (10), która to odpowiednia tektura jest sklejona w przynajmniej jeden wielowarstwowy plaster (11), przy czym plaster (11) jest prostopadły do płyty dolnej (3) i płyty górnej (2), gdzie wysokość każdej warstwy pofalowanej (9) zawiera się w przedziale obustronnie zamkniętym od 6 mm do 50 mm, a odległość pomiędzy płytą górną (2) i płytą dolną (3), która wypełniona jest przynajmniej jedną wkładką wzmacniającą (7) wynosi od 8 mm do 100 mm.

(14 zastrzeżeń)

A1 (21) 421449 (22) 2017 04 27

(51) B65D 47/06 (2006.01)

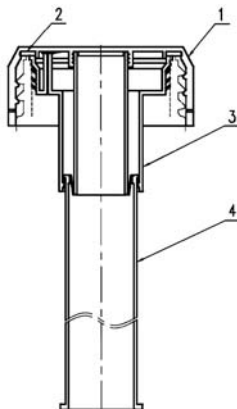
(71) AKSON SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Bydgoszcz

(72) OHLA ALEKSANDER; KRÓLICKI JAROSŁAW

(54) Zamknięcie pojemnika z wysuwym lejkiem

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest zamknięcie pojemnika z wysuwym lejkiem składające się z cylindrycznej nakrętki z występami zewnętrznymi na obwodzie oraz wewnętrznym gwintem, uszczelką, wkładki osadczą oraz lejka. Zamknięcie to charakteryzujące się tym, że nakrętka (1) w środkowej części wewnętrznej ma ukształtowaną tuleję cylindryczną, w której ma wymienny lejek (4) oraz ma wystający od czoła obwodowy występ ustalający oraz obwodowy występ zaczepowy, pomiędzy którymi ma uszczelkę (2), zaś wewnątrz ma osadzoną na zewnętrznej powierzchni występu ustalającego wkładkę osadczą (3), którą stanowi monolitycznie ukształtowaną cylindryczną tuleję górną i dolną, przy czym pomiędzy średnicą tulei górnej, a średnicą tulei dolnej może mieć co najmniej jeden odpowietrznik, a na zewnętrznej powierzchni ma obwodowy występ zaczepowy oraz obwodowe wargi uszczelniające, zaś na wewnętrznej powierzchni cylindrycznej tulei dolnej ma kątowno pochylony w kierunku zamkniętej powierzchni czołowej nakrętki (1), obwodową wargę uszczelniająco-stabilizującą, na której posadowiony jest lejek (4), stanowiący, co najmniej dwie cylindryczne tuleje połączone wzajemnie elastycznym stożkiem, przy czym cylindryczna tuleja zakończona jest zewnętrznym zaczepem, zaś od strony wzajemnego połączenia z cylindryczną tuleją ma wyprowadzony na zewnątrz obwodowy zaczep, który współpracuje w stanie zamkniętego pojemnika z obwodową wargą uszczelniająco-stabilizującą wkładki osadczej (3).

(6 zastrzeżeń)



A1 (21) 421409 (22) 2017 04 25

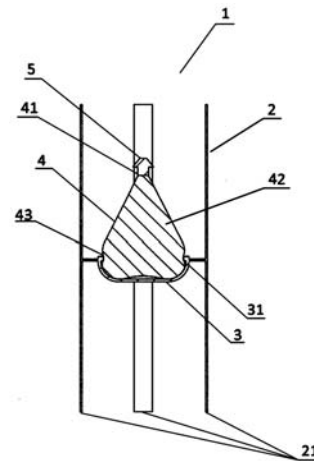
(51) B65D 81/32 (2006.01)
B65D 25/08 (2006.01)(71) FEJDASZ JAROSŁAW, Dydnia; LEWANDOWSKI ADRIAN,
Warszawa

(72) FEJDASZ JAROSŁAW; LEWANDOWSKI ADRIAN

(54) Urządzenie dozowania substancji dodatkowej
do substancji podstawowej oraz sposób dozowania
substancji dodatkowej do substancji podstawowej

(57) Ujawnione jest urządzenie dozowania (1) substancji dodatkowej do substancji podstawowej znajdującej się wewnątrz opakowania bazowego, zwłaszcza opakowania z komorą substancji podstawowej, ściankami bocznymi oraz co najmniej jedną zamykającą ścianką poprzeczną. Urządzenie dozowania (1) obejmuje umieszczony wewnątrz opakowania bazowego stelaż (2) z osadzonym w nim dozownikiem (4) z substancją dodatkową, przy czym dozownik (4) stanowi co najmniej jeden pojemnik o nieregularnym kształcie z komorą (42) substancji dodatkowej oraz otwierałym na zewnątrz co najmniej jednym otworem (41). Stelaż (2) umieszczony jest swobodnie wewnątrz komory substancji podstawowej opakowania bazowego tak, że styka się ze ścianką poprzeczną opakowania bazowego i rozciąga się wzdłuż jego ścianek bocznych oraz zawiera podporę (3) pod dozownik (4) z substancją dodatkową. Ponadto ujawniony jest sposób dozowania substancji dodatkowej do substancji podstawowej w którym wywiera się nacisk na ścianki boczne opakowania bazowego i równomiernie, za pomocą umieszczonego swobodnie wewnątrz komory substancji podstawowej opakowania bazowego stelaża (2) oraz podpory (3), wprowadza się naprężenie ściskające na dozownik (4) z substancją dodatkową oraz dozuje się i miesza substancję dodatkową z substancją podstawową.

(25 zastrzeżeń)



A1 (21) 421390 (22) 2017 04 24

(51) B65G 23/06 (2006.01)

B65G 15/64 (2006.01)

F16G 1/28 (2006.01)

F16G 3/10 (2006.01)

(71) RAK JANUSZ MAXBELT, Bydgoszcz

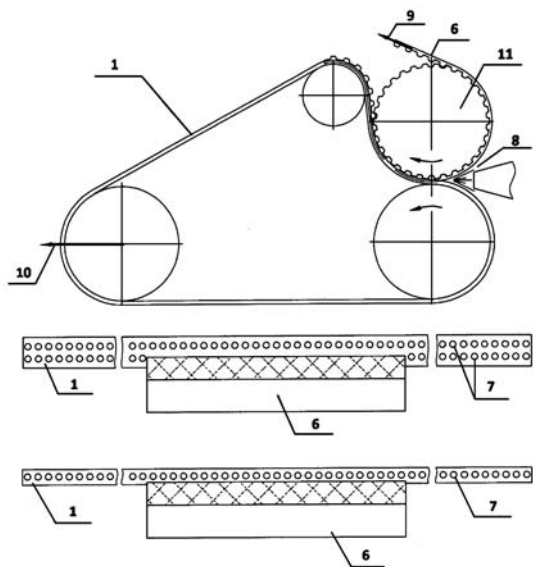
(72) KAZACHEUSKI HENADZI, BY; RAK JANUSZ

(54) Taśma transportująca lub pas płaski z ząbieniem

(57) Przedmiotem danego wynalazku jest taśma transportująca/pas płaski (1) z uzębioną wstęgą/pasem zębatym (6). Wynalazek charakteryzuje się tym, że materiał uzębionej wstęgi/pasa zębatego (6) to elastomer łączony na molekularnym poziomie z elastomerem taśmy transportującej/pasa płaskiego (1) przy użyciu temperatury. Połączenie to może być wykonane wzdłuż linii równoległej do górnej krawędzi taśmy transportującej/pasa płaskiego (1) poprzez usunięcie odpowiednich warstw elastomeru lub warstw nośnych (7). Rozwiązanie charakteryzuje się tym, że neutralne warstwy nośne uzębionej wstęgi/pasa zębatego (6) i taśmy transportującej/pasa napędowego (1) są maksymalnie do siebie zbliżone. Wielkość profilu zęba wstęgi/pasa zębatego (6)

i jego podziałka są zmienne dla różnych kombinacji warstwy nośnej taśmy transportującej/pasa płaskiego (1) i konstrukcji koła pasowego przy czym podziałka w konstrukcji uzębionej wstęgi/pasa zębatego (6) przed połączeniem z taśmą transportującą/pasem płaskim (1) jest mniejsza od podziałki uzębionej wstęgi/pasa zębatego (6) w utworzonej konstrukcji. Wielkość średnicy zewnętrznej płaskiego bębna taśmy transportującej/pasa płaskiego (1) jest większa od średnicy zewnętrznej uzębionego koła pasowego. Uzębiona wstęga/pas zębaty (6) może nie posiadać lub posiadać warstwę nośną o różnej wytrzymałości a wręb koła zębatego wykonany jest ze zwiększonym luzem. Sposób wykonania rozwiązania polega na tym, że taśma transportująca/pas płaski (1) i uzębiona wstęga/pas zębaty (6) mogą być wykonane z jednorodnych typów polimerów, o różnych właściwościach, z możliwością ich łączenia za pomocą temperatury. Materiały te cechuje zdolność do łączenia się na molekularnym poziomie podczas nagrzewania. Taśma transportująca/pas płaski (1) przygotowana jest do połączenia z uzębioną wstęgą/pasem zębatym (6) poprzez usunięcie lub też nie odpowiednich warstw elastomeru lub warstw nośnych (7). Podziałka zębów wstęgi/pasa zębatego (6) jest w początkowej fazie mniejsza od podziałki uzębionej wstęgi/pasa zębatego (6) w gotowym produkcie, podlegając w procesie łączenia zwiększeniu wskutek przyłożonego napięcia wstępnego (9), umożliwiającego ich ząbienie z technologicznym kołem zębatym (11). Łączenie taśmy transportującej/pasa płaskiego (1) i uzębionej wstęgi/pasa zębatego (6) odbywa się przy jednoczesnym oddziaływaniu na przemieszczające się wzajemnie elementy temperatury (8). Materiały te są jednocześnie dociskane wzdłużnie w procesie łączenia. W dalszej kolejności uzębiona wstęga/pas zębaty (6) pozostająca w ciągłym połączeniu kształtowym zębów wstęgi/pasa zębatego (6) z wrębami koła technologicznego (11), przemieszczając się po łuku opasania tego koła, ulega schłodzeniu wiążąc się z będącą również w naprężonym stanie (10) taśmą transportującą/pasem płaskim. Ostatni odcinek łączenia taśmy i pasa wykonuje się w matrycy przy jednoczesnym łączeniu powierzchni styku taśmy i przygrzewanej do niej uzębionej wstęgi/pasa zębatego.

(2 zastrzeżenia)



Data wprowadzenia zmiany zastrzeżeń: 2017 08 21

A1 (21) 421420 (22) 2017 04 26

(51) B82Y 30/00 (2011.01)
 B82Y 40/00 (2011.01)
 C01G 23/047 (2006.01)
 H01L 31/04 (2014.01)

- (71) POLITECHNIKA GDAŃSKA, Gdańsk; INSTYTUT MASZYN PRZEPŁYWOWYCH IM. ROBERTA SZEWAŁSKIEGO POLSKIEJ AKADEMII NAUK, Gdańsk
 (72) LISOWSKA-OLEKSIAK ANNA; SZKODA MARIUSZ; SIUZDAK KATARZYNA
 (54) Sposób otrzymywania materiału fotoaktywnego na bazie modyfikowanych nanorurek ditlenku tytanu

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób otrzymywania materiału fotoaktywnego na bazie modyfikowanych nanorurek ditlenku tytanu, który charakteryzuje się tym, że na wodorowanych nanorurkach ditlenku tytanu poddaje się potencjostatycznej elektropolimeryzacji 3,4-etylenodioksytiofen, przy czym proces elektropolimeryzacji prowadzi się w wodnym roztworze 3,4-etylenodioksytiofenu o stężeniu 0,08 - 0,015 M, w obecności jonów $Fe(CN)_6^{3-/4-}$ o stężeniu 0,01 M - 0,1 M, przy gęstości ładunku w zakresie 20 - 150 mC/cm² oraz przy potencjale anodowym w przedziale 1-1,6 V względem elektrody Ag/AgCl(0,1 M KCl). Następnie otrzymany materiał elektrodowy poddaje się procesowi restrukturyzacji, który prowadzi się na drodze polaryzacji potencjodynamicznej w roztworze FeCl₃ o stężeniu w zakresie 0,01 M - 0,5 M, w zakresie potencjałów -0,4 V - 0,9 V względem elektrody Ag/AgCl(0,1 M KCl). Uzyskany materiał elektrodowy poddaje się procesowi pirolizy w przedziale temperatur od 300 do 500°C w atmosferze powietrza przez 3 - 5 godzin.

(1 zastrzeżenie)

DZIAŁ C

CHEMIA I METALURGIA

A1 (21) 421476 (22) 2017 04 28

(51) C02F 1/48 (2006.01)
 F22B 3/06 (2006.01)
 F24H 1/10 (2006.01)

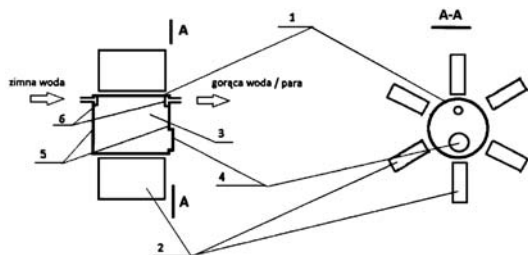
- (71) STOKŁOSA WITOLD, Czerwionka-Leszczyń; ZAWADA KATARZYNA, Bytom; SŁOMIAN MAGDALENA, Tarnowskie Góry; OHANOWICZ LESŁAW, Sobótka; KOMENDA KRZYSZTOF, Tarnowskie Góry; MARCOLL ŁUKASZ, Siemianowice Śląskie; KONZAK ANTONI, Bytom
 (72) STOKŁOSA WITOLD; ZAWADA KATARZYNA; SŁOMIAN MAGDALENA; OHANOWICZ LESŁAW; KOMENDA KRZYSZTOF; MARCOLL ŁUKASZ; KONZAK ANTONI

- (54) Sposób i urządzenie do szybkiego podgrzewania wody lub wytwarzania pary

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób podgrzewania wody lub wytwarzania pary oraz urządzenie do realizacji tego sposobu, przedstawione na rysunku. Sposób podgrzewania wody lub wytwarzania pary charakteryzuje się tym, że wodę wprowadza się do komory roboczej reaktora elektromagnetycznego o zmiennym polu elektromagnetycznym wypełnionej do poziomu 60% drobnymi elementami ferromagnetycznymi gdzie po uruchomieniu reaktora elektromagnetycznego podgrzewa się wodę do zadanej temperatury po czym wypompo-

wuje się lub odprowadza grawitacyjnie z komory do urządzenia odbiorczego.

(8 zastrzeżeń)



A1 (21) 421483 (22) 2017 05 04

(51) C04B 28/00 (2006.01)

(71) ZAKŁAD PRODUKCYJNO-BUDOWLANY BETONEX SIKORSKI, SOKOŁOWSKI SPÓŁKA JAWNA, Bród Mały

(72) SIKORSKI JAN; SOKOŁOWSKI GRZEGORZ

(54) **Wyrób betonowy wibroprasowany o ulepszonych właściwościach mechanicznych i sposób wytwarzania mieszanki betonowej**

(57) Wynalazek dotyczy wyrobu betonowego wibroprasowanego o ulepszonych właściwościach mechanicznych, który ma o 8 - 20% wyższą wytrzymałość mechaniczną wyrobu i około 5% ciężar/gęstość względem standardowego wyrobu. Mieszanka betonowa jest zagęszczana dodatkiem zeolitu. Wynalazek dotyczy także sposobu wytwarzania mieszanki betonowej, w którym do mieszanki kruszywa mineralnego, cementu i dodatków dodaje się wodę recyklingową, uzyskiwaną z procesu recyklingu mieszanki betonowej i która jest zamknięta w obiegu zamkniętym. Dodatkowo, do mieszanki betonowej dodaje się w postaci naturalnej pulcolany zeolitu.

(5 zastrzeżeń)

A1 (21) 421377 (22) 2017 04 24

(51) C04B 35/10 (2006.01)

C04B 35/58 (2006.01)

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

(72) PĘDZICH ZBIGNIEW; BUĆKO MIROSLAW

(54) **Sposób wytwarzania tworzyw sialonowych o niskim przewodnictwie cieplnym**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób wytwarzania tworzyw sialonowych o niskim przewodnictwie cieplnym, który polega na zmieszaniu proszków pierwiastkowego Al, pierwiastkowego Si, Al_2O_3 oraz SiO_2 i poddaniu ich reakcji samorozwijającej się syntezy wysokotemperaturowej SHS w atmosferze azotu, a następnie do tak uzyskanego wielofazowego proszku sialonowego zawierającego co najmniej 45% fazy sialonowej $Si_2Al_4O_4N_4$ dodaje się proszki AlN lub Si_3N_4 w ilości 5 - 30% wagowych i miesza w środowisku alkoholu monohydroksylowego. Następnie całość suszy się do odparowania alkoholu, formuje kształtki i poddaje spiekaniu z wykorzystaniem techniki spiekania impulsowo-plazmowego SPS pod ciśnieniem 15 - 50 MPa w temperaturze do 1600°C, przez 15 - 60 minut, uzyskując tworzywo zawierające co najmniej 90% fazy sialonowej, o przewodnictwie cieplnym nie większym niż 8 W/mK i porowatości wyłącznie zamkniętej. Ilość porów wynosi co najmniej 10% objętościowych, a ich wielkość nie przekracza 2 μm .

(1 zastrzeżenie)

A1 (21) 421371 (22) 2017 04 24

(51) C05G 3/04 (2006.01)

C05D 9/00 (2006.01)

(71) UNIWERSYTET JANA KOCHANOWSKIEGO W KIELCACH, Kielce

(72) SŁOMKIEWICZ PIOTR M.; SZCZEPANIK BEATA

(54) **Sposób wytwarzania nawozu zeolitowego z adsorbentem do pochłaniania N-3-chlorofenylokarbaminianu izopropylu**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób wytwarzania nawozu zeolitowego zawierającego adsorbent haloizytowy ze zwietrzelną haloizytową do adsorpcji N-3-chlorofenylokarbaminianu izopropylu składającego się z zeolitu mielonego o rozmiarze ziaren 0,0 - 0,3 mm wzbogaconego w około 7% NPK (azotu, fosforu i potasu), dolomitu i adsorbentu haloizytowego ze zwietrzelną haloizytową polegającą na dodawaniu 3 części wagowych technicznego kwasu siarkowego(VI) o stężeniu 25% wagowych i 2 części wagowe kwasu solnego o stężeniu 15% wagowych do 10 części wagowych zwietrzelną haloizytową o średnicy ziaren 0,0 - 0,2 mm i mieszaniu całości ogrzewającą w temperaturze 343 K przez 100 min, a po oddzieleniu cieczy po reakcyjnej otrzymany adsorbent przemywa się wodą do pH = 4,5 - 5,5, i do 3,5 części wagowych tak otrzymanego adsorbentu haloizytowego dodaje się 10 części wagowych zeolitu mielonego o rozmiarze ziaren 0,0 - 0,3 mm wzbogaconego w około 7% wagowych azotu, fosforu i potasu i 4,5 części wagowych mielonego dolomitu o rozmiarze ziaren 0,0 - 0,3 mm a do tej mieszanki dodaje się wodę i miesza się do uzyskania jednorodnej masy, którą granulkuje się w formie pastylek o średnicy 5 mm i suszy się w temperaturze 353 K.

(1 zastrzeżenie)

A1 (21) 421454 (22) 2017 04 28

(51) C07D 301/26 (2006.01)

C25B 3/04 (2006.01)

C07B 41/04 (2006.01)

(71) POLITECHNIKA ŚLĄSKA, Gliwice

(72) CZECHOWICZ DYMITR; DYDO PIOTR; MILEWSKI ANDRZEJ

(54) **Sposób syntezy pochodnych epoksydowych z halohydrin**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób syntezy pochodnych epoksydowych z halohydrin, który polega na tym, że wodny roztwór zawierający halohydrinę w ilości od 0,1 do 50% (m/m), korzystnie zawierający 10% halohydriny w 1 dm³ roztworu, poddaje się elektrodializie z wykorzystaniem membrany bipolarnej przy gęstości prądu od 20 do 400 A/m², korzystnie 250 A/m², aż pH roztworu diluatu, w którym rozpuszczona jest halohydrina ustali się poniżej 12,0, korzystnie pH będzie równe 11,6.

(3 zastrzeżenia)

A1 (21) 421445 (22) 2017 04 27

(51) C07D 309/06 (2006.01)

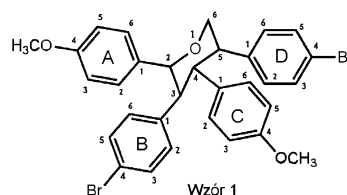
(71) POLITECHNIKA WARSZAWSKA, Warszawa

(72) KRAWCZYK HANNA; KRZYSZTOFIK MATEUSZ

(54) **Sposób otrzymywania 3,5-bis(4-bromofenilo)-2,4-bis(4-metoksyfenilo)tetrahydro-2H-piranu**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób otrzymywania 3,5-bis(4-bromofenilo)-2,4-bis(4-metoksyfenilo)tetrahydro-2H-piranu o wzorze 1, który polega na tym, że do (E)-1-bromo-4'-metoksy-stilbenu w chlorku metylenu dodaje się paraformaldehyd i miesza w atmosferze gazu obojętnego w temperaturze pokojowej dodając powoli eter dietylowy trifluorku boru w temperaturze pokojowej, całość miesza się w przez co najmniej 3 godziny w temperaturze 20 - 30°C, następnie dodaje metanol i ekstrahuje wodą. Otrzymaną warstwę organiczną zatęża się a surowy produkt oczyszcza się, przy czym reagenty stosuje się w ilościach stechiometrycznych.

(2 zastrzeżenia)



A1 (21) 421488 (22) 2017 05 04

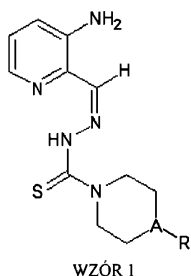
(51) C07D 401/02 (2006.01)
C07D 401/14 (2006.01)
C07D 417/02 (2006.01)
C07D 417/14 (2006.01)
A61K 31/44 (2006.01)
A61K 31/495 (2006.01)
A61P 35/00 (2006.01)

(71) UNIWERSYTET ŚLĄSKI W KATOWICACH, Katowice
(72) POLAŃSKI JAROSŁAW; REJMUND MARTA;
GAJCY KAMILA; PYRKOSZ-BULSKA MONIKA;
MROZEK-WILCZKIEWICZ ANNA; MALARZ KATARZYNA;
MUSIAŁ ROBERT

(54) **Nowe pochodne Triapiny, sposób ich otrzymywania oraz ich zastosowanie**

(57) Przedmiotem zgłoszenia są nowe pochodne Triapiny, sposób ich otrzymywania oraz ich zastosowanie. Struktura chemiczna związków jest przedstawiona wzorem ogólnym 1, gdzie A oznacza atom azotu albo siarki, albo węgla, natomiast R oznacza: pierścień fenylovą również podstawiony atomem fluoru albo grupą metoksyloową albo grupą cyjanową albo grupą nitrową oraz trifluorometyloową, albo podstawiony atomem chloru, albo pierścień pirydynowy również podstawiony grupą trifluorometyloową, bądź podstawiony atomem chloru i grupą trifluorometyloową, albo grupę metyloową podstawioną dwiema grupami fenyłowymi, albo karboksylan tert-butylu, albo pierścień pirymidynowy, albo grupę cyjanową, albo pierścień pirazynowy, przy czym R nie występuje, gdy A oznacza atom siarki. Sposób otrzymywania nowych pochodnych Triapiny polega na tym, że tiosemikarbazyd poddaje się kondensacji w reaktorze mikrofalowym o wartości pola co najmniej 30 W, z 2-karbaldehydem-3-aminopirydyny w stosunku stechiometrycznym, używając jako rozpuszczalnika metanolu bądź etanolu, w temperaturze od 40 do 120°C, w czasie niezbędnym do przereagowania substratów, wobec katalitycznych ilości kwasu organicznego, po zakończeniu reakcji rozpuszczalnik oddestylowuje się, a następnie produkt poddaje się krystalizacji z użyciem lekkiego alkoholu. Istotę zgłoszenia stanowi również zastosowanie nowych pochodnych Triapiny o wzorze ogólnym 1, jako substancji czynnych do wytwarzania środków farmaceutycznych przeznaczonych do stosowania w terapii przeciwnowotworowej.

(4 zastrzeżenia)



WZÓR 1

A1 (21) 421423 (22) 2017 04 26

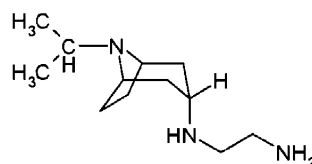
(51) C07D 451/04 (2006.01)
C07D 451/02 (2006.01)
A61K 31/46 (2006.01)
A61P 9/12 (2006.01)
A61P 29/00 (2006.01)

(71) WARSZAWSKI UNIWERSYTET MEDYCZNY, Warszawa
(72) STEFANOWICZ JACEK; STEFANOWICZ ZDZISŁAWA;
GUTKOWSKA BOŻENNA; TURŁO JADWIGA

(54) **Nowa pochodna N-demetyloizopropylotropanu**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest związek N-[1-(8-izopropyl-8-azabicyklo[3.2.1]okt-3a1ylo)]-etano-,2-diamina o wzorze 1, oraz jej farmaceutycznie dopuszczalne sole, a także jej zastosowanie jako środka hipotensyjnego, przeciwbólowego i przeciwzapalnego.

(3 zastrzeżenia)



wzór 1

A1 (21) 424963 (22) 2018 03 21

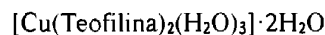
(51) C07F 1/08 (2006.01)
C07D 473/08 (2006.01)

(71) POLITECHNIKA WROCŁAWSKA, Wrocław
(72) WOJCIECHOWSKA AGNIESZKA; JANCZAK JAN

(54) **Krystaliczna forma kompleksu dihydrat triakwabis(1,3-dimetyloksantyno)miedź(II) i sposób jej wytwarzania**

(57) Zgłoszenie dotyczy krystalicznej formy kompleksu dihydrat triakwabis(1,3-dimetyloksantyno)miedź(II) o wzorze 1, znajdującej zastosowanie jako składnik leku o wolnym uwalnianiu i kontrolowanym stężeniu teofiliny. Zgłoszenie obejmuje również sposób wytwarzania krystalicznej formy kompleksu dihydrat triakwabis(1,3-dimetyloksantyno)miedź(II) o wzorze 1, który charakteryzuje się tym, że jedną część molową uwodnionej soli octanu miedzi(II), rozpuszcza się w wodzie i poddaje się reakcji z dwiema częściami molowymi wodnego roztworu 1,3-dimetyloksantyny z dodatkiem 80% stężonego kwasu octowego. Po minimum 14 dniach otrzymuje się krystaliczną formę dihydrat triakwabis(1,3-dimetyloksantyno)miedź(II) o wzorze 1.

(4 zastrzeżenia)



Wzór 1

A1 (21) 421462 (22) 2017 04 28

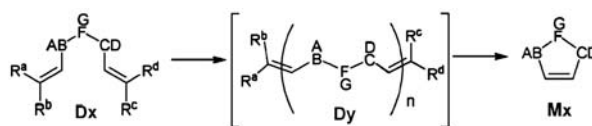
(51) C07F 15/00 (2006.01)
B01J 31/22 (2006.01)

(71) UNIWERSYTET WARSZAWSKI, Warszawa
(72) GRELA KAROL; CZARNOCKA-ŚNIADŁA SYLWIA;
SYTNICZUK ADRIAN; MILEWSKI MARIUSZ;
URBAN MATEUSZ; BANACH ŁUKASZ

(54) **Sposób wytwarzania cyklicznych związków w reakcji metatezy olefin oraz zastosowanie katalizatorów rutenowych do wytwarzania cyklicznych olefin w reakcjach metatezy olefin**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób wytwarzania cyklicznych związków w reakcji metatezy olefin z acyklicznymi dienami, zawierającymi terminalne i/lub nieterminalne wiązania podwójne C=C. Ponadto przedmiotem zgłoszenia jest także zastosowanie homogenicznych kompleksów rutenowych oraz homogenicznych kompleksów rutenowych osadzonych na nośniku stałym jako katalizatorów i/lub prekatalizatorów do wytwarzania cyklicznych olefin w reakcjach metatezy olefin.

(40 zastrzeżeń)



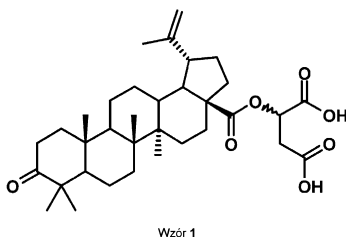
wzór

A1 (21) 421385 (22) 2017 04 24

(51) C07J 63/00 (2006.01)
C12R 1/785 (2006.01)

- (71) UNIWERSYTET PRZYRODNICZY WE WROCŁAWIU,
Wrocław
(72) BARYCZA BARBARA
(54) **Ester kwasu betulonowego i sposób jego
otrzymywania**

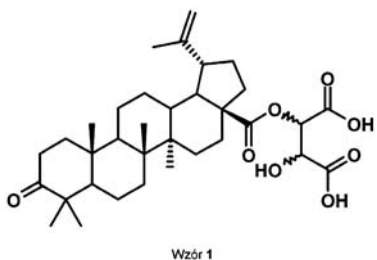
(57) Przedmiotem zgłoszenia jest ester kwasu betulonowego o wzorze 1, przedstawionym na rysunku. Zgłoszenie obejmuje też sposób, który polega na tym, że kwas betulonowy utleniony do kwasu betulonowego i przeprowadzony w chlorek kwasu betulonowego poddaje się estryfikacji z (DL)-jabłczanem dimetylu, a następnie odblokowuje się grupy karboksylowe we fragmencie jabłczanu w drodze selektywnej hydrolizy metodą enzymatyczną. Ester kwasu betulonowego z kwasem (DL)-jabłkowym może znaleźć zastosowanie w przemyśle farmaceutycznym i kosmetycznym.
(5 zastrzeżeń)



A1 (21) **421386** (22) 2017 04 24

- (51) **C07J 63/00** (2006.01)
C12R 1/785 (2006.01)
(71) UNIWERSYTET PRZYRODNICZY WE WROCŁAWIU,
Wrocław
(72) BARYCZA BARBARA
(54) **Ester kwasu betulonowego i sposób jego
otrzymywania**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest ester kwasu betulonowego o wzorze 1 przedstawionym na rysunku. Zgłoszenie zawiera też sposób, który polega na tym, że kwas betulonowy utleniony do kwasu betulonowego i przeprowadzony w chlorek kwasu betulonowego poddaje się estryfikacji z (DL)-winianem dimetylu, a następnie odblokowuje się grupy karboksylowe we fragmencie kwasu winowego w drodze selektywnej hydrolizy metodą enzymatyczną. Ester kwasu betulonowego z kwasem (DL)-winowym może znaleźć zastosowanie w przemyśle farmaceutycznym i kosmetycznym.
(5 zastrzeżeń)



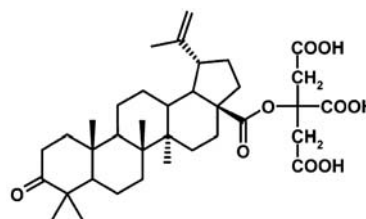
A1 (21) **421387** (22) 2017 04 24

- (51) **C07J 63/00** (2006.01)
C12R 1/785 (2006.01)
(71) UNIWERSYTET PRZYRODNICZY WE WROCŁAWIU,
Wrocław
(72) BARYCZA BARBARA
(54) **Ester kwasu betulonowego i sposób jego
otrzymywania**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest ester kwasu betulonowego o wzorze 1, przedstawionym na rysunku, oraz sposób jego otrzymywania. Sposób ten polega na tym, że kwas betulonowy utleniony do kwasu betulonowego i przeprowadzony w chlorek kwasu betulonowego poddaje się estryfikacji z cytrynianem trimetylu,

a następnie odblokowuje się grupy karboksylowe we fragmencie kwasu cytrynowego w drodze selektywnej hydrolizy metodą enzymatyczną. Ester kwasu betulonowego z kwasem cytrynowym może znaleźć zastosowanie w przemyśle farmaceutycznym i kosmetycznym.

(5 zastrzeżeń)



A1 (21) **421437** (22) 2017 04 27

- (51) **C08G 63/87** (2006.01)
C08G 63/85 (2006.01)
(71) INSTYTUT BIOPOLIMERÓW I WŁÓKIEN CHEMICZNYCH,
Łódź; CENTRUM BADAŃ MOLEKULARNYCH
I MAKROMOLEKULARNYCH POLSKIEJ AKADEMII NAUK,
Łódź
(72) DUTKIEWICZ SŁAWOMIR; PŁACHTA KAROLINA;
MŁODZIKOWSKI ZDZISŁAW; WESOŁOWSKI JACEK;
SZKOPIECKA MONIKA; CHOJNACKI DAWID;
PENCZEK STANISŁAW; LEWIŃSKI PIOTR
(54) **Sposób wytwarzania poliestrów lub kopoliestrów
metodą przyspieszonej polikondensacji**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób wytwarzania poliestrów lub kopoliestrów metodą przyspieszonej polikondensacji na drodze wymiany estrowej w temperaturze 433 – 513 K, a następnie polikondensacji prowadzonej w temperaturze 503 – 533 K pod ciśnieniem 0,4 - 0,8 hPa, w obecności katalizatora polikondensacji, który polega na tym, że do procesu wymiany estrowej wprowadza się związki organiczne, zawierające atomy azotu w ilości 0,1 - 0,5% wagowego w stosunku do masy polimeru.
(1 zastrzeżenie)

A1 (21) **421471** (22) 2017 04 28

- (51) **C08G 73/02** (2006.01)
C09D 5/08 (2006.01)
(71) ŻŁOTY STOK ANTYKOROZJA SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Żłoty Stok
(72) SZYMAŃSKI WOJCIECH
(54) **Hybrydowy związek polianiliny, sposób jego
otrzymywania i zastosowanie**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest hybrydowy związek polianiliny i heksacyanożelazianu III zawierający pomiędzy 3,18 a 4,90% wag. heksacyanożelazianu III w odniesieniu do całego związku hybrydowego, oraz sposób jego otrzymywania. Zgłoszenie obejmuje również farbę, w której związek hybrydowy jest dodatkiem i zastosowanie związku hybrydowego do otrzymywania powłok o właściwościach antykorozyjnych.
(15 zastrzeżeń)

A1 (21) **421398** (22) 2017 04 24

- (51) **C08J 3/12** (2006.01)
C08J 11/06 (2006.01)
C08L 23/12 (2006.01)
C08K 3/26 (2006.01)
C08K 5/14 (2006.01)
(71) GM COLOR SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Bydgoszcz
(72) SETCKI GRZEGORZ

(54) Sposób wytwarzania polipropylenu granulowanego o ustabilizowanych właściwościach

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób wytwarzania polipropylenu granulowanego o ustabilizowanych właściwościach, charakteryzujący się tym, że granulaty o wielkości 2 do 3 mm, o właściwej gęstości, wskaźniku płynięcia, udarności, module sprężystości oraz granulaty z recyklingu o wielkości 1,5 do 4 mm, właściwej gęstości, wskaźniku płynięcia, udarności, module sprężystości, miesza z prędkością 1470 obrotów/min, stabilizuje w czasie nie dłuższym niż 4 godziny i dosypuje dodatki modyfikujące parametry fizyczne jak gęstość, wskaźnik płynięcia oraz mechaniczne jak udarność, dozownikiem rozproszonym, po czym poddaje procesowi stabilizacji w czasie 4 godzin w temperaturze od 16 do 18°C, pakuje w worki i odkłada na pole odkładcze.

(1 zastrzeżenie)

A1 (21) **421428** (22) 2017 04 26

(51) **C08J 3/20** (2006.01)
C08J 9/00 (2006.01)
C08J 9/40 (2006.01)
C08K 5/00 (2006.01)
C08K 9/00 (2006.01)
C08L 25/06 (2006.01)

(71) INNOVALAB SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Kraków
 (72) SAWICZ-KRYNIGER KATARZYNA; TABAK DOMINIK

(54) Sposób znakowania polistyrenowych tworzyw spienialnych i spienionych, znakowane polistyrenowe tworzywa spienialne i spienione otrzymane tym sposobem oraz sposób identyfikacji znakowanych polistyrenowych tworzyw spienialnych i spienionych

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób znakowania polistyrenowych tworzyw spienialnych i spienionych, który polega na tym, że do znakowania wykorzystuje się kompozycję, zawierającą znaczniki fotoluminescencyjne, którą wprowadza się do tworzywa polistyrenowego, na dowolnym etapie jego produkcji, korzystnie na etapie przygotowywania niespionego surowca, wstępnego spieniania, suszenia, sezonowania, transportu spionego tworzywa do komory formującej i/lub podczas jego formowania. Zgłoszenie obejmuje też znakowane polistyrenowe tworzywa spienialne i spienione, które charakteryzują się tym, że zawierają znaczniki fotoluminescencyjne, wprowadzone do tworzywa lub naniesione na jego powierzchnię. Ponadto, przedmiotem zgłoszenia jest też sposób identyfikacji znakowanych polistyrenowych tworzyw spienialnych i spienionych, który polega na tym, że do detekcji i identyfikacji znaczników fotoluminescencyjnych obecnych w tworzywie lub na jego powierzchni wykorzystuje się analizę fluorymetryczną.

(38 zastrzeżeń)

A1 (21) **421427** (22) 2017 04 27

(51) **C09J 7/02** (2006.01)
C09J 183/04 (2006.01)
C09J 11/04 (2006.01)

(71) ZACHODNIOPOMORSKI UNIWERSYTET TECHNOLOGICZNY W SZCZECINIE, Szczecin
 (72) CZECH ZBIGNIEW; ANTOSIK ADRIAN KRZYSZTOF; PEŁECH ROBERT

(54) Sposób wytwarzania przewodzącej prąd elektryczny samoprzylepnej taśmy silikonowej

(57) Sposób wytwarzania przewodzącej prąd elektryczny samoprzylepnej taśmy silikonowej, polega na wymieszaniu samoprzylepnego kleju silikonowego ze związkiem sieciującym z materiałem węglowym, powleczeniu na nośnik i usieciowaniu termicznym i charakteryzuje się tym, że jako materiał węglowy stosuje się gra-

fenem w ilości od 1% wagowych do 25% wagowych w odniesieniu do masy stałej kleju silikonowego.

(3 zastrzeżenia)

A1 (21) **421502** (22) 2017 05 04

(51) **C10L 1/12** (2006.01)
C10L 1/10 (2006.01)
C10L 10/00 (2006.01)

(71) POLSKI INSTYTUT EKO ENERGI SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Wrocław
 (72) JAWORSKA EWA BARBARA; HALLER PIOTR; KARDASZ PIOTR; DOSKOCZ JACEK

(54) Katalizator spalania paliwa

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest katalizator spalania paliwa zawierający hydrat azotanu ceru, który pod wpływem wysokich temperatur w komorze silnika katalizuje do tlenku ceru. Katalizator spalania paliwa według opracowanej receptury zapewnia tworzenie się tlenku ceru w komorze silnika pod wpływem wysokich temperatur oraz dalszą jego katalizę i spalanie, co zapewnia oszczędność paliwa, redukcja emisji zanieczyszczeń oraz zachowanie czystości wewnątrz silnika.

(6 zastrzeżeń)

A1 (21) **421482** (22) 2017 05 04

(51) **C11D 1/68** (2006.01)
C11D 3/12 (2006.01)

(71) SZYDŁO ARKADIUSZ, Bolesławiec
 (72) SZYDŁO ARKADIUSZ

(54) Środek czyszczący

(57) Zgłoszenie dotyczy zagadnienia uniwersalnego środka czyszczącego do zastosowania w przemyśle. Środek ten charakteryzuje się tym, że ma następujący skład: 60 - 80% tritlenku glinu, 10 - 20% kwasu fosforowego, 1 - 9% alkoholi C₉₋₁₁ etoksyloowanych, 2 - 6% kwasu fluorowodorowego, 0,5 - 6% alkoholi C₆₋₁₂ etoksyloowanych, 0,5 - 5% alkoholi C₁₂₋₁₄ etoksyloowanych, mieszaninę 5-chloro-2-metylo-4-izotiazolin-3-onu, wodę. Korzystnie, gdy kwas fosforowy jest 80%. Korzystnie, gdy kwas fluorowodorowy jest 70%.

(1 zastrzeżenie)

A1 (21) **421418** (22) 2017 04 26

(51) **C12M 1/02** (2006.01)
F28F 13/06 (2006.01)
C01C 1/26 (2006.01)
F28D 15/00 (2006.01)

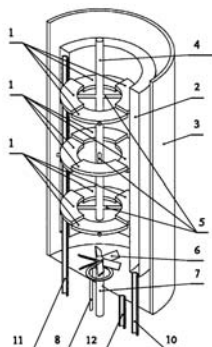
(71) ZACHODNIOPOMORSKI UNIWERSYTET TECHNOLOGICZNY W SZCZECINIE, Szczecin
 (72) KORDAS MARIAN; RAKOCZY RAFAŁ; STORY GRZEGORZ; JASIŃSKI KRYSZTOF

(54) Bioreaktor

(57) Bioreaktor, zawierający płaszcz zewnętrzny, pionową cylindryczną przegrodę pełniącą rolę wymiennika ciepła, pręt łączony z przegrodami, mieszadło obrotowe, belkotkę, króćce i zawory, charakteryzuje się tym, że ma co najmniej cztery przegrody (1) o kształcie stanowiącym wycinek pierścieniowy koła, rozmieszczone symetrycznie względem osi podłużnej bioreaktora, przy czym dwie przegrody (1) połączone są trwale z pionową cylindryczną przegrodą (2), pełniącą rolę wymiennika ciepła, umieszczoną wewnątrz płaszcza zewnętrznego (3), zaś kolejne dwie przegrody (1) połączone są trwale za pomocą łącznika (5) z prętem (4). Poniżej cylindrycznej przegrody (2) jest, zamocowane na wale obrotowym (7), mieszadło obrotowe (6), poniżej którego znajduje się belkotka (8), za pomocą której dostarczany jest gaz do układu. Pręt (4) zamontowany jest w bioreaktorze osiowo. Przegrody (1) są prostopadłe do osi podłużnej bioreaktora lub mogą być też zamontowane z obrotem o kąt 30° względem osi podłużnej łącznika (5) łączącego przegrody (1) z prętem (4). Przegrody (1) mogą być perfo-

rowane. Korzystnie na pręcie (4), pod przegrodami (1) zamocowany jest trwale co najmniej jeden element zaburzający, w kształcie bryły, która powstała w wyniku połączenia dwóch stożków ich podstawami. Pionowa cylindryczna przegroda (2) zamontowana jest w osi bioreaktora, a czynnik dostarczany do niej jest za pomocą króćca (10) i odbierany za pomocą rury (11).

(9 zastrzeżeń)



A1 (21) 421442 (22) 2017 04 27

(51) C23C 8/28 (2006.01)
C23C 8/32 (2006.01)
C23C 8/36 (2006.01)
C23C 8/38 (2006.01)

(71) POLITECHNIKA WARSZAWSKA, Warszawa
(72) BOROWSKI TOMASZ

(54) Sposób zwiększania odporności na korozję wżerową i zużycie przez tarcie stali austenitycznych

(57) Według sposobu, w warstwie wierzchniej elementu ze stali austenitycznej wytwarza się dyfuzyjną warstwę austenitu azotowego $\gamma_{\text{N}}_{\text{C}}$ zwaną fazą S, o grubości od 1 do 12 μm , w procesie azotonawęglania jarzeniowego w warunkach impulsowego wyładowania jarzeniowego przy temperaturze podłoża od 380 do 440°C, w czasie od 1 do 10 godzin, przy ciśnieniu w komorze roboczej od 100 do 350 Pa. Proces prowadzi się w warunkach impulsowego wyładowania jarzeniowego w obszarze niskotemperaturowej plazmy z wykorzystaniem ekranu wykonanego ze stali austenitycznej, w atmosferze gazu roboczego z udziałem azotu, wodoru i metanu, gdzie stosunek objętościowy wodoru do azotu wynosi 3:1, a dodatek metanu wynosi 5% całej objętości wszystkich zastosowanych gazów roboczych.

(1 zastrzeżenie)

DZIAŁ E

BUDOWNICTWO; GÓRNICTWO;
KONSTRUKCJE ZESPOLONE

A1 (21) 421369 (22) 2017 04 22

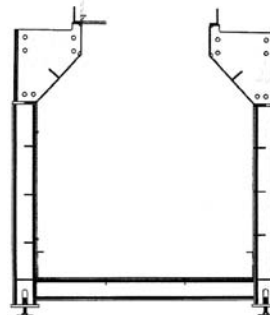
(51) E04B 1/08 (2006.01)
E04B 1/348 (2006.01)
E02D 29/07 (2006.01)
E04C 3/09 (2006.01)
E04H 9/12 (2006.01)

(71) SIUCHNO WALDEMAR PRZEDSIĘBIORSTWO
WIELOBRANŻOWE VAGIT, Białystok
(72) SIUCHNO WALDEMAR

(54) Stalowy kanał diagnostyczny, serwisowy i warsztatowy

(57) Stalowy kanał diagnostyczny, serwisowy, warsztatowy, przedstawiony na rysunku, charakteryzuje się tym, że jest on kompletny, wyposażony, w całości prefabrykowany w hali, transportowany jako jeden element i montowany u zleceniodawcy.

(12 zastrzeżeń)



A1 (21) 421373 (22) 2017 04 24

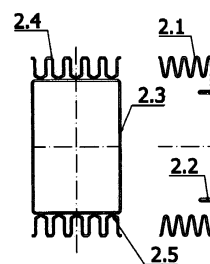
(51) E04B 1/38 (2006.01)
E04C 2/30 (2006.01)
E04F 19/02 (2006.01)
E04F 19/00 (2006.01)
F16B 1/00 (2006.01)

(71) CHROMNIAK ANDRZEJ, Facimiech
(72) CHROMNIAK ANDRZEJ

(54) Złącza szczelinowo-gwintowe i komórkowo-gwintowe w belkach, łączach elektrycznych i pokrywach

(57) Przedmiotem zgłoszenia są złącza, przedstawione na rysunku, będące połączeniem szczeliny lub ostrostupa ukształtowanych w elemencie z blachy, z tworzywa plastycznego, albo miękkiego metalu, z wkrętem lub śrubą, albo gładkim bolcem. Złącza takie można wykorzystać do wykonywania nowego typu belek, o cechach użytkowych podobnych do belek drewnianych, oraz listew montażowych, elektrycznych listew przyłączeniowych i wtykowych i do mocowania pokryw.

(15 zastrzeżeń)



A1 (21) 421419 (22) 2017 04 26

(51) E04C 2/24 (2006.01)
E04B 2/70 (2006.01)

(71) FUTURE HOME PRODUCTION SPÓŁKA AKCYJNA,
Warszawa

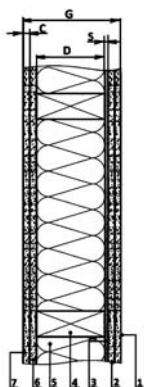
(72) GAJDA PAWEŁ

(54) Ściana konstrukcyjna

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest ściana konstrukcyjna mająca zastosowanie w budownictwie, wykorzystywana w szczególności do budowy obiektów budowlanych w technologii elementów prefabrykowanych i modułowych. Ściana konstrukcyjna charakteryzuje się tym, że rdzeń stanowi stelaż drewniany zbudowany z co najmniej dwóch równoległych usytuowanych względem siebie słupków (4) z drewna konstrukcyjnego o kształcie zbliżonym do prostopadłościanu, których szerokość D zawiera się w przedziale

od 70% do 75% sumarycznej grubości G ściany konstrukcyjnej, korzystnie 72,23% sumarycznej grubości ściany konstrukcyjnej, gdzie z jednej strony do słupków (4) przymocowana jest stalowa płyta (3) o szerokości S zawierającej się w przedziale od 0,5% do 1,0% sumarycznej grubości G ściany konstrukcyjnej, korzystnie 0,68% sumarycznej grubości G ściany konstrukcyjnej, natomiast do każdej ze stron tak powstałej konstrukcji przymocowane są płyty cementowe (1, 2, 6, 7) zbrojone włóknem szklanym, w ilości dwóch sztuk po każdej stronie, gdzie każda z płyt cementowych (1) ma grubość C zawierającą się w przedziale od 6% do 7% sumarycznej grubości G ściany konstrukcyjnej, korzystnie 6,77% sumarycznej grubości G ściany konstrukcyjnej, zaś przestrzeń utworzona pomiędzy słupkami (4), płytą stalową (3) a płytą cementową (6) wypełniona jest materiałem izolacyjnym (5) o współczynniku przewodzenia ciepła λ , zawierającym się w przedziale od 0,025 W/(m·K) do 0,050 W/(m·K), korzystnie 0,035 W/(m·K).

(6 zastrzeżeń)



A1 (21) 421394 (22) 2017 04 24

(51) E05B 79/20 (2014.01)
E05B 83/36 (2014.01)
E05B 85/22 (2014.01)
E05B 15/02 (2006.01)

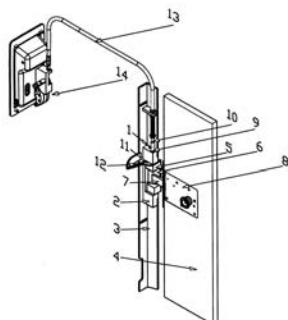
(71) ZORIN SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ SPÓŁKA KOMANDYTOWA,
Gołuski

(72) SZYMAŃSKI KRZYSZTOF; SZYMAŃSKI PAWEŁ

(54) Zespół do awaryjnego otwierania zablokowanych drzwi w pojazdach, zwłaszcza szynowych

(57) Przedmiotem wynalazku jest zespół do awaryjnego otwierania zablokowanych drzwi w pojazdach, zwłaszcza szynowych, mający zastosowanie w przypadku, gdy następuje zdarzenie, wymagające niezwłocznego opuszczenia wagonu podczas wypadku, zaś drzwi wagonu zablokowane są z powodu awarii systemu zamykania. Charakteryzuje się tym, że stanowi go, osadzony, obrotowo na osi (1), w korpusie (2) zamocowanym do ościeżnicy (3) drzwi (4), element (5), mający gniazdo (6) do osadzenia trzpienia (7) zamka blokady konduktorskiej (8), a na powierzchni górnej gniazdo (9) do osadzenia trzpienia (10) blokownika (11), mającego sprężynę dociskającą (12) i połączonego cięgnami (13) z dźwignią otwierania awaryjnego (14).

(1 zastrzeżenie)



A1 (21) 421382 (22) 2017 04 24

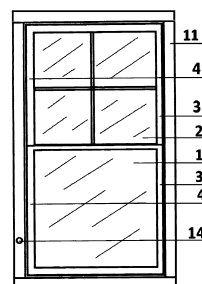
(51) E05F 15/665 (2015.01)
E05F 11/42 (2006.01)

(71) SKŁADANEK HELENA INTER FUSION POLSKA, Giełczyn
(72) BEJGER RADOŚLAW; FRONCZEK DAGMARA
MAŁGORZATA

(54) Mechanizm do poruszania liniowego skrzydeł okna

(57) Mechanizm do poruszania liniowego skrzydeł okna charakteryzuje się tym, że na ścianach bocznych (3 i 4) skrzydeł okna (1 i 2) po jednej stronie ma osadzone listwy zębate współpracujące z kołem zębatym napędowym osadzonym we wnęce ramy okna (11) sterowanego układem napędowym, a z drugiej strony rolki dystansowe współpracujące z taśmą elastyczną lub koła zębata współpracujące z taśmą zębatą osadzone w ramie okna. Korzystnie, gdy układ napędowy połączony jest z krańcówkami ograniczającymi dalszy ruch skrzydeł okna. Korzystnie, gdy ma na ramie okna (11) zamontowany panel sterowniczy (14).

(3 zastrzeżenia)



A1 (21) 421465 (22) 2017 05 02

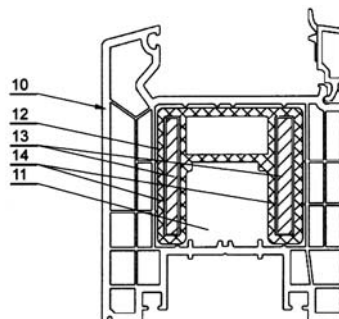
(51) E06B 3/22 (2006.01)
E06B 3/26 (2006.01)
E06B 3/42 (2006.01)

(71) DECCO SPÓŁKA AKCYJNA, Warszawa
(72) ŻUKOWSKI ROBERT

(54) Wzmocniony profil skrzydła drzwi podnosząco-przesuwnych i sposób wytwarzania profili skrzydeł drzwi podnosząco-przesuwnych

(57) Profil skrzydła drzwi podnosząco-przesuwnych zawierający korpus z tworzywa sztucznego z komorą zbrojeniową, w której zamocowane jest metalowe wzmocnienie, charakteryzuje się tym, że metalowe wzmocnienie stanowi zespół kształtowników zawierający kształtownik aluminiowy (12) zintegrowany z kształtownikiem stalowym (13). Przedmiotem zgłoszenia jest również sposób wytwarzania profili skrzydeł drzwi podnosząco-przesuwnych.

(8 zastrzeżeń)



A1 (21) 421466 (22) 2017 05 02

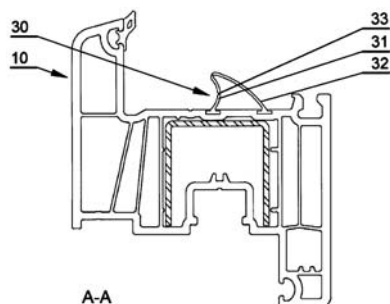
(51) E06B 3/64 (2006.01)
E06B 3/263 (2006.01)
E06B 7/16 (2006.01)

(71) DECCO SPÓŁKA AKCYJNA, Warszawa
(72) ŻUKOWSKI ROBERT

(54) Profil do ramy skrzydła okna lub drzwi z tworzywa sztucznego z uszczelką termoizolacyjną oraz sposób wytwarzania profili do ramy skrzydła okna lub drzwi z tworzywa sztucznego z uszczelką termoizolacyjną

(57) Profil do skrzydła okna lub drzwi z tworzywa sztucznego połączony z uszczelką przyszybową z materiału elastomerowego, charakteryzuje się tym, że w płaszczyźnie brzegowej profilu (10) przebiegającej równoległe do przewidywanej krawędzi montażu szyby są ukształtowane wzdłużne zamki będące otworami o powierzchni pola przekroju zwiększającej się w głąb profilu (10), a uszczelka (30) ma dwa ramiona (31, 32), których jedno końce są połączone nawzajem, a drugie końce są osadzone w zamkach. Przedmiotem zgłoszenia jest również sposób wytwarzania profili do ramy skrzydła okna lub drzwi z tworzywa sztucznego z uszczelką termoizolacyjną.

(3 zastrzeżenia)



A1 (21) 421436 (22) 2017 04 27

(51) E06B 9/52 (2006.01)

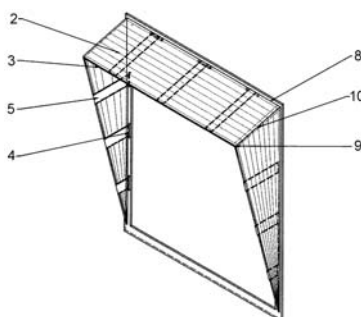
(71) MIELCZAREK ADAM, Warszawa

(72) MIELCZAREK ADAM

(54) Okienna osłona przeciwpylkowa, przeciwbazyleczyszczeniowa i przeciwsmogowa

(57) Okienna osłona przeciwpylkowa, przeciwbazyleczyszczeniowa i przeciwsmogowa, charakteryzuje się tym, że stanowi materiał filtracyjny, ukształtowany w harmonijkę (2) trwale przymocowany na krawędziach (8) do ramy okiennej wzdłuż zagięć materiału filtracyjnego przy czym na zgięciach materiału filtracyjnego, ukształtowanego w harmonijkę (2), przymocowane są równoległe względem siebie w odpowiednich odstępach sprężyn płaskie (5) o różnych długościach zależnych od położenia, których jeden koniec przyłączony jest trwale do prętów umieszczonych wewnątrz komór ramy okiennej stałej, stanowiących ich oś zwijania a drugi koniec sprężyn płaskich (5) trwale połączony jest z magnesem (3) umieszczonym na krawędziach osłony okiennej, ponadto w ramie okiennej stałej wykonane są szczeliny (4) w ilości adekwatnej do ilości sprężyn płaskich (5). Na zgięciach krawędzi osłony umieszczone są dodatkowo usztywniające kształtowniki (9) z otworami poprzez które poprowadzone są teleskopowe ograniczniki (10) trwale przymocowane do ramy okiennej na jednym ze swych końców a na drugim zakończone płaskim łbem.

(2 zastrzeżenia)



A1 (21) 421391 (22) 2017 04 25

(51) E06B 11/02 (2006.01)

E05F 15/56 (2015.01)

E06B 3/48 (2006.01)

(71) POLARGOS SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Warszawa

(72) FURMAŃSKI ADAM

(54) Układ bramy łamanej samonośnej

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest układ bramy łamanej samonośnej, zawierający słupek bramowy (1), stanowiący strukturę nośną układu bramy, oraz co najmniej jedno skrzydło bramy, zawierające co najmniej segment wewnętrzny (2) oraz segment zewnętrzny (3), przy czym segment wewnętrzny (2) przymocowany jest do słupka bramowego (1) za pośrednictwem zawiasu wewnętrznego (12), zapewniającego obrót segmentu wewnętrznego (2) względem słupka bramowego (1) o kąt wynoszący co najmniej 90°, a segment zewnętrzny (3) połączony jest z segmentem wewnętrznym (2) za pośrednictwem zawiasu pośredniego (4), zapewniającego obrót segmentu zewnętrznego (3) względem segmentu wewnętrznego (2) o kąt wynoszący co najmniej 180°, w którym zawias pośredni (4) posiada przesuniętą oś obrotu w kierunku na zewnątrz układu bramy łamanej, poza płaszczyznę wyznaczoną przez segmenty skrzydeł (2, 3) w pozycji zamknięcia układu bramy łamanej, przy czym układ bramy łamanej zawiera dodatkowo ramię główne (5) przymocowane na jednym końcu do słupka bramowego (1) za pośrednictwem mocowania przegubowego (6), a na drugim końcu, poprzez połączenie przegubowe, do ramienia pośredniego, przy czym ramię pośrednie połączone jest drugim końcem, za pośrednictwem połączenia przegubowego, z mocowaniem wewnętrznym segmentu zewnętrznego skrzydła (3), zamocowanym trwale do segmentu zewnętrznego skrzydła (3), od strony sąsiadującej z segmentem wewnętrznym skrzydła (2), przeciwległe do zawiasu pośredniego (4), oraz ramię pomocnicze połączone na jednym końcu, za pośrednictwem połączenia przegubowego, z mocowaniem zewnętrznym segmentu wewnętrznego skrzydła (2), zamocowanym trwale do segmentu wewnętrznego skrzydła (2), od strony sąsiadującej z segmentem zewnętrznym skrzydła (3), przeciwległe do zawiasu pośredniego (4), przy czym ramię pomocnicze połączone jest na drugim końcu za pośrednictwem połączenia przegubowego z ramieniem pośrednim, w obszarze pośrednim pomiędzy jego końcami, przy czym dla właściwego działania zachowane są odpowiednio stosunki wielkości poszczególnych części układu bramy łamanej samonośnej.

(4 zastrzeżenia)



A1 (21) 423150 (22) 2015 05 08

(51) E21B 41/00 (2006.01)

C09K 3/00 (2006.01)

E21B 23/01 (2006.01)

(86) 2015 05 08 PCT/US2015/029918

(87) 2016 11 17 WO16/182545

(71) Halliburton Energy Services Inc., Houston, US

(72) CHANG ANDY CHENG, US; SOTO ANDRE, US; FRIPP MICHAEL LINLEY, US

(54) Degradowalne narzędzia wiertnicze zawierające pochodne celulozy

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest narzędzie wiertnicze lub jego element, zawierające pochodną celulozy, przy czym pochodna celulozy może ulegać co najmniej częściowej degradacji w środowisku w obrębie odwiertu, w związku z czym możliwa jest co najmniej częściowa degradacja narzędzia wiertniczego lub jego elementu. Zgłoszenie zawiera też sposoby wprowadzania narzędzia wiertniczego do środowiska w obrębie odwiertu, przeprowadzania prac wiertniczych oraz co najmniej częściowej degradacji narzę-

dzia wiertniczego lub jego elementu w odwiercie. Przedmiotem zgłoszenia jest również system uwzględniający odwiert oraz narzędzie wiertnicze.

(26 zastrzeżeń)

A1 (21) 421452 (22) 2017 04 28

(51) E21C 35/187 (2006.01)

B05B 1/02 (2006.01)

G01N 13/00 (2006.01)

G01N 5/00 (2006.01)

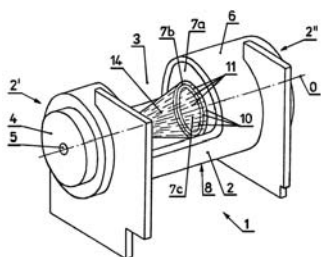
(71) GULAN JAN ZAKŁAD ŚLUSARSKO-MECHANICZNY,
Mikołów

(72) ŻAK EDWARD

(54) **Przyrząd do badania kombajnowych dysz zraszających**

(57) Zgłoszenie dotyczy przyrządu do badania dysz zraszających, stosowanych w organach urabiających kombajnów górniczych. Przyrząd (1) ma korpus (2) w postaci tulei wyposażonej w środkowej części w podłużne, wykonane od góry wycięcie (3) w płaszczu. Jeden koniec (2') wyposażony jest w tarczowy uchwyt (4), w którym mocowana jest badana dysza zraszająca, a z drugiego końca (2'') zamknięta jest głowicą pomiarową (6), we wnętrzu której osadzone są wkłady kontrolne (7a, 7b, 7c). Wkłady kontrolne (7a, 7b, 7c) swoimi zwróconymi ku dyszy zraszającej powierzchniami stożkowymi wyznaczają krawędzie (10), między którymi tworzą się kanały (11) dla rozpylonego pod różnymi kątami strumienia wody (14). Między tarczowym uchwytem (4) a głowicą pomiarową (6) w korpusie (2) wykonany jest otwór odpływowy (8). Każdy z kanałów (11) ma połączenie z przynależnym mu króćcem odpływowym. Przy znanym wydatku strumienia wody (14), ilości wody z kanałów (11) ujęte w króćcach odpływowych i otworze odpływowym (8) tworzą charakterystykę dyszy zraszającej.

(4 zastrzeżenia)



A1 (21) 421495 (22) 2017 05 04

(51) E21D 9/00 (2006.01)

E21F 17/18 (2006.01)

(71) POLITECHNIKA ŚLĄSKA, Gliwice

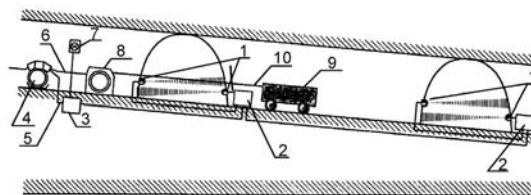
(72) FILIPOWICZ KRZYSZTOF; HEYDUK ADAM;
KORBAN ZYGMUNT; STAWOWIAK MICHAŁ

(54) **Układ i sposób monitoringu wejścia osób do wyrobiska kopalni podczas transportu liną otwartą**

(57) Układ monitoringu wejścia osób do wyrobiska podczas transportu liną otwartą z czujnikami, przewodami i kołowrotem charakteryzuje się tym, że ma czujniki (1) umieszczone na obudowie korytarzowej wyrobisk dochodzących do wyrobiska transportowego, które połączone są z modułami kontroli dojścia (2), połączonymi szeregowo ze skrzynką pośredniczącą (3), połączoną z lampą sygnalizacyjno-ostrzegawczą (7) i przewodem kontrolnym (5) wyposażonym w łącznik manewrowy (4), który połączony jest z przewodem zasilającym (6) i kołowrotem (8), do którego zamontowany jest za pomocą liny (10) wóz transportowy (9). Sposób monitoringu wejścia osób do wyrobiska w trakcie transportu liną otwartą polega na tym, że na obudowie korytarzowej wyrobiska transportowego, gdzie odbywa się transport wozów transportowych (9) liną otwartą (10), umieszcza się czujniki (1) sterujące rozwarciem styków wyjściowych w danym module kontroli dojścia (2), które powodują

ją rozwarcie się styków wyjściowych w skrzynce pośredniczącej (3), a następnie otwarcie się obwodu sterowania łącznika manewrowego (4) i wyłączenie kołowrotu (8), tym samym wstrzymanie ruchu wozów transportowych (9) i zapalenie się lampy sygnalizacyjno-ostrzegawczej (7).

(2 zastrzeżenia)



A1 (21) 421406 (22) 2017 04 25

(51) E21F 7/00 (2006.01)

E21F 1/04 (2006.01)

E21D 19/00 (2006.01)

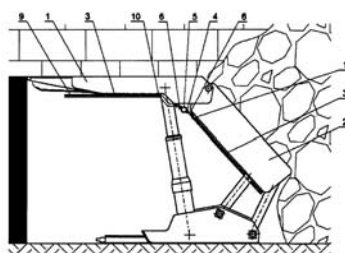
(71) POLITECHNIKA ŚLĄSKA, Gliwice

(72) DRENDA JAN; MARKOWICZ JÓZEF; KANIA JAN

(54) **Instalacja i sposób usuwania lokalnych nagromadzeń metanu w wyrobisku ścianowym**

(57) Instalacja do usuwania lokalnych nagromadzeń metanu charakteryzuje się tym, że pod stropnicami (1) i osłonami odzawałowymi sekcji obudowy zmechanizowanej znajdującymi się korzystnie w końcowej części ściany na długości co najmniej 10 m, (2), umieszczone są przewody sekcyjne (3) z otworami lub dyszami (9) doprowadzającymi sprężone powietrze do wyrobiska ścianowego, które połączone są, za pomocą łączników czwórnikowych (4), ze zbiorczym przewodem ścianowym (5) sprężonego powietrza, połączonym za pomocą automatycznego zaworu, z głównym rurociągiem sprężonego powietrza usytuowanym w wyrobisku nadścianowym. Przewody sekcyjne (3) wyposażone są w zawory (6) do regulacji natężenia przepływu. Sposób usuwania lokalnych nagromadzeń metanu w wyrobisku ścianowym polega na tym, że pod stropnicami (1) i osłonami odzawałowymi (2) sekcji obudowy zmechanizowanej instaluje się co najmniej jeden przewód sekcyjny (3), przez który dyszami lub otworami (9) rozmieszczonymi na jego powierzchni wypływają strumienie sprężonego powietrza do wyrobiska ścianowego, powodując zwiększenie turbulencji powietrza i rozrzedzenie metanu w powietrzu.

(3 zastrzeżenia)



DZIAŁ F

**MECHANIKA; OŚWIETLENIE; OGRZEWANIE;
UZBROJENIE; TECHNIKA MINERSKA**

A1 (21) 420932 (22) 2017 04 24

(51) F02B 33/00 (2006.01)

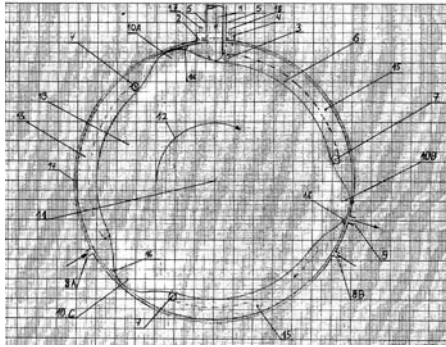
(71) AUGUSTYN DARIUSZ, Wood Dale, US

(72) AUGUSTYN DARIUSZ, US

(54) **Silnik spalinowy wirnikowy**

(57) Wirnik silnika spalinowego wirnikowego o kształcie walca (13) będący również wałem silnika, który posiada na swoim obwodzie elementy robocze w postaci płetw sprężających (10A, 10B, 10C) tworzące jedną całość z wirnikiem, które współpracują w zamkniętym cylindrze o kształcie bębna z kanałami wlotowymi powietrza (8A i 8B) oraz kanałem wydechowym (9) oraz grodzią cylindra (1) spełniającą rolę (ruchomej głowicy cylindra).

(8 zastrzeżeń)



A1 (21) 421405 (22) 2017 04 25

(51) *F02B 43/10* (2006.01)

C25B 1/04 (2006.01)

H02K 53/00 (2006.01)

(71) GAJ-JABŁOŃSKI WOJCIECH, Krzeszowice

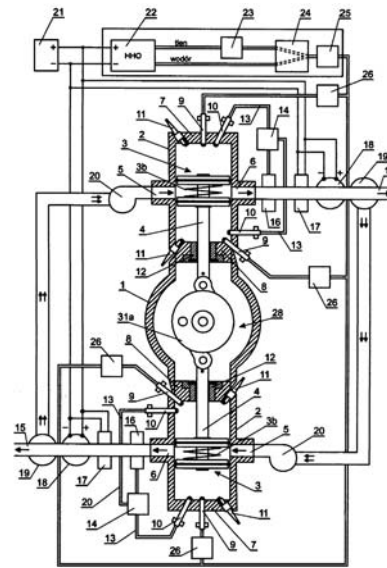
(72) GAJ-JABŁOŃSKI WOJCIECH

(54) **Hybrydowy zespół napędowy z silnikiem wodorowym zasilanym z zintegrowanego z nim układu wytwarzania paliwa wodorowego i sposób zabezpieczenia tłoka tego silnika przed skutkami spalania detonacyjnego oraz sposób uzyskiwania okresowego dodatkowego momentu obrotowego na wale wirnika w szczególności śmigłowców napędzanych tym silnikiem**

(57) Zespół zawiera przeciwbieżny silnik z parą dwustronnych tłoków (3) umieszczonych w zespolonych z korpusem (1) cylindrach (2). Cylindry (2) zamknięte są przegrodą (8), przez którą przechodzi drążek popychacza (4). Tłoki (3) składają się z górnej połówki tłoka, sprężyny (3b) oraz dolnej połówki tłoka. Cylindry (2) mają pośrodku kanały wlotu sprężonego powietrza (5) oraz kanały wylotu produktów spalania (6). W głowicy (7) oraz w przegrodzie (8) każdego cylindra (2) znajdują się wtryskiwacz paliwa (9), wtryskiwacz pary wodnej (10) oraz element zapłonowy (11). Do wtryskiwaczy paliwa (9) podawane jest paliwo wodorowe z układu, złożonego z generatora HHO (22), jonizatora tlenu (23), łącznika gazowego (24), sprężarki (25) oraz dozowników paliwa (26). Tłoki (3) jednej pary połączone są wałem korbowym (28), wyposażonym w wyjściowe wałki. Wałki te połączone są sprzęgłami z dwoma przeciwbieżnymi systemami wirnikowymi, zaopatrzonymi w wirniki. Każdy z końców wirników połączony jest z obręczą rotora, umieszczonego wewnątrz obręczy statora. W obręczy rotora znajduje się szereg dipoli magnetycznych, zaś w obręczy statora znajdują się cewki indukcyjne. Ich wyjścia połączone są z zewnętrznym układem sterowania i gromadzenia energii elektrycznej. Sposób zabezpieczenia tłoka przed skutkami spalania detonacyjnego wodoru polega na wykorzystaniu sprężystości sprężyny kompensacyjnej umieszczonej pomiędzy dwoma przesuwными półkami tłoka, a ponadto chłodzi się półkami tłoka strugą sprężonego powietrza. Sposób uzyskiwania dodatkowego momentu obrotowego na wale wirnika polega na przekazywaniu części energii wirnika do skojarzonego z nim układu gromadzenia i oddawania energii, z którego następnie po-

biera się energię w przypadku niedoboru momentu obrotowego na wale wirnika.

(7 zastrzeżeń)



A1 (21) 421441 (22) 2017 04 27

(51) *F02C 6/14* (2006.01)

F25J 3/04 (2006.01)

F25J 1/02 (2006.01)

F25J 5/00 (2006.01)

F17C 9/04 (2006.01)

(71) POLITECHNIKA WARSZAWSKA, Warszawa

(72) KRAWCZYK PIOTR; WOŁOWICZ MARCIN;

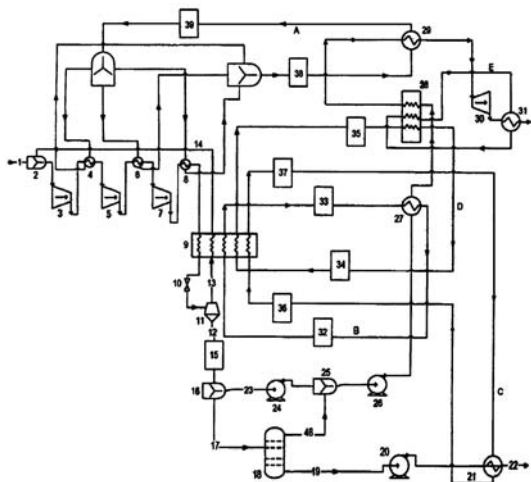
MIKOŁAJCZAK ALEKSANDRA; BADYDA KRZYSZTOF

(54) **Instalacja do magazynowania energii w skroplonym powietrzu z modułem separacji tlenu**

(57) Instalacja jest wyposażona w instalację upłynniania powietrza z wielostopniowym układem chłodzenia, zbiornik do magazynowania fazy ciekłej, obwód recyrkulacji (14) fazy gazowej, oraz układ regazyfikacji fazy ciekłej z obwodem regazyfikacji (23) łączącym zbiornik magazynujący (15) z turbiną gazową (30) połączoną z generatorem energii elektrycznej. W skład instalacji upłynniania powietrza wchodzi pierwszy wielostrumieniowy wymiennik ciepła (9) z obiegami chłodniczymi połączonymi z innymi wymiennikami ciepła w układzie regazyfikacji. Moduł separacji tlenu składa się z kolumny destylacyjnej (18) połączonej przewodem dolotowym (17) z obwodem regazyfikacji (23) poprzez podzielnik strumienia (16) przyłączony do obwodu regazyfikacji (23) pomiędzy zbiornikiem magazynującym (15), a pierwszą pompą kriogeniczną (24), oraz poprzez pierwszy przewód wylotowy (48) strumienia gazu wzbogaconego w azot, przyłączony do obwodu regazyfikacji (23) pomiędzy pierwszą pompą kriogeniczną (24), a drugą pompą kriogeniczną (26) poprzez mieszalnik płynów (25), zaś drugi przewód wylotowy (19) strumienia gazu wzbogaconego w tlen jest połączony z odcinkiem wylotowym (22) modułu separacji tlenu poprzez trzecią pompę kriogeniczną (20) i końcowy wymiennik ciepła (21), który to wymiennik wchodzi w skład trzeciego obiegu chłodniczego (C) pierwszego wielostrumieniowego wymiennika ciepła (9) razem z połączonym z nim trzecim zbiornikiem czynnika zimnego (36) i trzecim zbiornikiem czynnika ciepłego (37). W skład pierwszego obiegu chłodniczego (B) pierwszego wielostrumieniowego wymiennika ciepła (9) wchodzi pierwszy wymiennik ciepła (27) układu regazyfikacji oraz pierwszy zbiornik czynnika zimnego (32) i pierwszy zbiornik czynnika ciepłego (33). W skład drugiego obiegu chłodniczego (D) pierwszego wielostrumieniowego wymiennika ciepła (9) wchodzi drugi wymiennik ciepła (28) układu regazyfikacji, oraz drugi zbiornik czynnika zimnego (34) i drugi zbiornik czynnika ciepłego (35). Trzeci wymiennik ciepła (29) układu regazyfikacji, do którego jest przyłączony czwarty zbiornik

czynnika zimnego (39) i czwarty zbiornik czynnika ciepłego (38), wchodzi w skład instalacji chłodzącej (A) wielostopniowego układu chłodzenia.

(3 zastrzeżenia)



A1 (21) 421376 (22) 2017 04 23

(51) F02K 9/10 (2006.01)

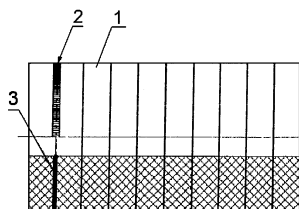
(71) INSTYTUT LOTNICTWA, Warszawa

(72) BARTKOWIAK BARTOSZ

(54) Ziarno paliwa do raketowego silnika hybrydowego

(57) Ziarno paliwa jest złożone z wielu płaskich krążków (1) z otworami tworzącymi co najmniej jeden kanał wzdłużny. Krążki (1) są wykonane z polimeru z grupy termoplastów i połączone ze sobą poprzez zgrzewanie i/lub klejenie i/lub spawanie. W spoinie (2) między krążkami (1) jest zatopiona siatka wzmacniająca (3) wykonana z materiału stałego o temperaturze topnienia wyższej od temperatury topnienia krążka (1).

(4 zastrzeżenia)



A1 (21) 421463 (22) 2017 04 29

(51) F02M 21/02 (2006.01)

F02M 61/12 (2006.01)

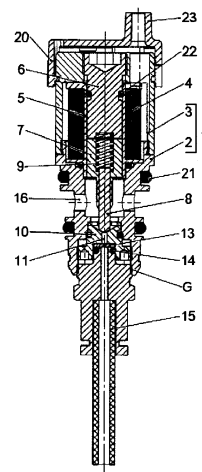
(71) ŁAPIŃSKI PIOTR DGI, Białystok

(72) ŁAPIŃSKI PIOTR

(54) Wtryskiwacz paliwa gazowego do silników spalinowych

(57) Wtryskiwacz zawiera korpus (1), w którym osadzone są: cewka elektromagnesu (4), stopa zaworu (6), nurnik (7) z igłą zamykającą (8), sprężyna (9) rozprężająca stopę (6) i nurnik (7), dysza wylotowa (10) oraz końcówka przyłącza a sprężone paliwo gazowe jest doprowadzane do wtryskiwacza poprzez otwory boczne w korpusie (1) lub wzdłużny otwór w stopie zaworu i nurniku (7), charakteryzuje się tym, że końcówka przyłącza zawiera, od strony czołowej, gwint zewnętrzny (G) przystosowany do wkręcenia w nagwintowany otwór wylotowy środkowej części (2) korpusu (1), walcową powierzchnię z rowkiem na pierścieniu uszczelniający (14) oraz płaską czołową powierzchnię, natomiast, od strony tylnej, zawiera przewód odprowadzający (15). Między dolną powierzchnią dyszy wylotowej (10) i płaską czołową powierzchnią końcówki przyłącza osadzony jest kalibrator (13) przepływu w postaci podkładki z otworem.

(2 zastrzeżenia)



A1 (21) 421456 (22) 2017 04 28

(51) F04D 25/08 (2006.01)

F04D 29/28 (2006.01)

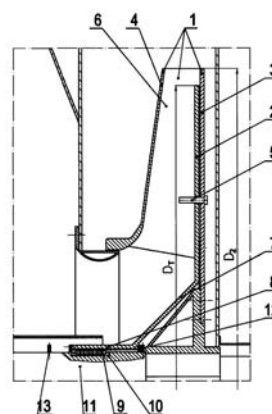
(71) WRÓBLEWSKI ANDRZEJ PRZEDSIĘBIORSTWO TECHNICZNO-HANDLOWE ENERGOVENT, Katowice

(72) CHOJKA JACEK; CHMIELARZ WIEŚLAW;
PIEKARSKI JERZY; PECZKIS GRZEGORZ;
KAMIŃSKI STANISŁAW; LASKOWSKI ROMUALD;
WRÓBLEWSKI ANDRZEJ; WRÓBLEWSKI JACEK;
ZAJĄCZKOWSKI JANUSZ

(54) Wentylator promieniowy

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest wentylator promieniowy, zwłaszcza wysoko depresyjny, dostosowany do szerokiego, płynnego i ekonomicznego zakresu zmiany parametrów przepływowych podczas ruchu. Wirnik (1), którego tarcza (2) centrowana na sworzniach (5) i prowadzona w segmentach tocnych (9) mocowanych w wycięciach (10) wału (11) i poprzez bolec lub bolce i popychacz połączony z siłownikiem posiada możliwość przestawiania podczas ruchu wentylatora.

(7 zastrzeżeń)



A1 (21) 421381 (22) 2017 04 24

(51) F16B 12/12 (2006.01)

F16B 12/10 (2006.01)

F16B 12/00 (2006.01)

(71) TOBO DATCZUK SPÓŁKA JAWNA, Kuriany

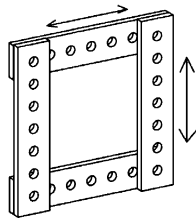
(72) IGNATOWICZ DOROTA

(54) Złącze elementów meblowych

(57) Złącze elementów meblowych z drewna lub materiałów drewnopochodnych, przedstawione na rysunku, posiada element łączeniowy w postaci z korka litego naturalnego. Elementy

łączeniowie z korka mają średnicę minimalnie większą od otworów w elementach drewnianych lub drewnopochodnych.

(4 zastrzeżenia)



A1 (21) 421450 (22) 2017 04 27

(51) F16B 13/02 (2006.01)

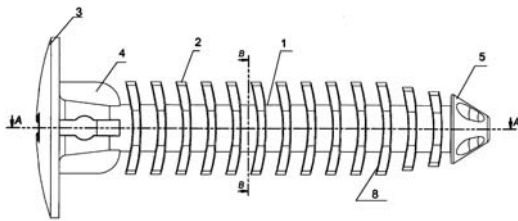
(71) KOELNER RAWLPLUG IP SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Wrocław

(72) CHOCHÓŁ MACIEJ

(54) Mocujący kołek

(57) Przedmiotem wynalazku jest mocujący kołek stosowany do mocowania łączeniowych listew oraz w podłogach i ścianach. Mocujący kołek utworzony z walcowego trzpienia, na którym osadzone są sprężyste rozporowe elementy, i który od jednej strony zakończony jest łbem z podpierającymi go żebrami, natomiast przeciwny koniec kołka ma kształt ściętego stożka, charakteryzuje się tym, że sprężyste rozporowe elementy (2) mają postać tarcz osadzonych współosiowo na trzpieniu (1) jedna za drugą, które na swoim obwodzie mają rozmieszczone łukowate wybrania.

(7 zastrzeżeń)



A1 (21) 421498 (22) 2017 05 04

(51) F16H 1/06 (2006.01)

F16H 13/04 (2006.01)

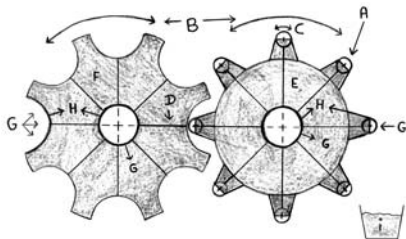
(71) KOZINA RAFAŁ, Strzelce Opolskie

(72) KOZINA RAFAŁ

(54) Koła łączące osie z wykorzystaniem toczenia zamiast tarcia

(57) Połączenia osi z wykorzystaniem toczenia się w miejscu stykania się powierzchni zamiast tarcia pomiędzy zębatkami w kołach zębatych przedstawiono na rysunku. Zmniejszają one opór przy rozruchu a także zwiększają prędkość przy tych samych wielkościach kół zębatych. Wykorzystanie toczenia zwiększa żywotność połączeń pomiędzy osiami.

(1 zastrzeżenie)



A1 (21) 421392 (22) 2017 04 24

(51) F16H 9/20 (2006.01)

F16H 9/16 (2006.01)

F16H 9/04 (2006.01)

(71) AKADEMIA GÓRNICZO-HUTNICZA

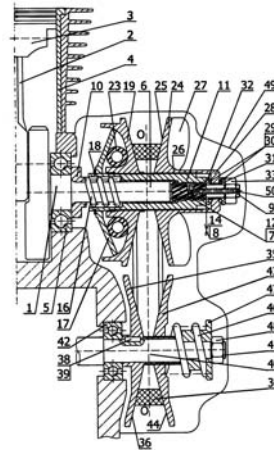
IM. STANISŁAWA STASZICA W KRAKOWIE, Kraków

(72) BERA PIOTR

(54) Bezstopniowa przekładnia pasowa napędu ze sterowaną mocą silnika

(57) W przekładni tarcza napędowa przesuwana (19) połączona jest ze stożkowo-rolkowym siłownikiem odśrodkowym (23, 17) oraz z mechanicznym czujnikiem momentu obrotowego (16, 7, 11, 17) połączonym z wałem napędowym (6) przez niesamohamowne połączenie śrubowe (7). Mechaniczny czujnik momentu obrotowego (16, 7, 11, 17) połączony jest z tarczą oporową (17) siłownika odśrodkowego (23, 17) poprzez tuleję przesuwaną (11), ślizgowo łożyskowaną na wale napędowym (6), z którym w pobliżu jego końca połączona jest ona przez niesamohamowne połączenie śrubowe (7). Od strony drugiego końca tuleja przesuwana (11) jest poosiowo obciążona sprężyną (16) dociskającą jej powierzchnię czołową (14) do łożyska wzdłużnego (30) piasty (28) tarczy napędowej nieprzesuwnej (24), która jest łożyskowana współosiowo na wystającym z tulei przesuwnej (11) końcu wału napędowego (6). Tarcza napędowa nieprzesuwana (24) jest jednocześnie sprężona z tuleją przesuwaną (11) przez połączenie wielowypustkowe (26) wspólne z tarczą napędową przesuwaną (19), a na którą przez bieżnię naciśkają rolki (23) siłownika odśrodkowego, opierające się z drugiej strony o stożkową powierzchnię tarczy oporowej (17) zamocowanej na końcu tulei przesuwnej (11).

(4 zastrzeżenia)



A1 (21) 421402 (22) 2017 04 25

(51) F24C 3/08 (2006.01)

F24C 15/12 (2006.01)

F24C 15/10 (2006.01)

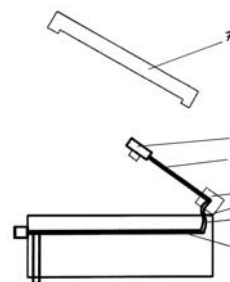
(71) PACH RYSZARD, Rzgów

(72) PACH RYSZARD

(54) Układ palników kuchni gazowej

(57) Układ palników kuchni gazowej charakteryzuje się tym, że palniki gazowe (1) są umieszczone nad płytą główną (3) kuchni gazowej, przy czym przewody doprowadzające gaz (2) połączone są elastycznie.

(1 zastrzeżenie)



A1 (21) 421480 (22) 2017 05 03

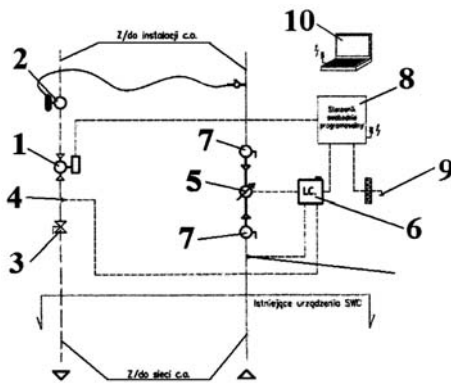
(51) F24D 19/10 (2006.01)
G01K 17/10 (2006.01)(71) WESOŁOWSKI ZBIGNIEW PRACOWNIA PROJEKTOWO-
REALIZACYJNA, Czeladź

(72) WESOŁOWSKI ZBIGNIEW

(54) Układ optymalizujący parametry dostawy ciepła
do budynku

(57) Układ optymalizujący parametry dostawy ciepła do budynku, wyposażony w czujniki temperatury podłączone do licznika ciepła z przepływomierzem, który to licznik współpracuje z elektronicznym urządzeniem przetwarzającym z przyłączonym czujnikiem temperatury zewnętrznej oraz modulem GPRS, gdzie czujnik temperatury jest zabudowany na przewodzie zasilającym instalację c.o. budynku i na przewodzie powrotnym z instalacji c.o. budynku, a na przewodzie powrotnym z instalacji c.o. budynku jest zabudowany także zawór stabilizujący ciśnienie, charakteryzuje się tym, że na przewodzie powrotnym z instalacji c.o. budynku jest zabudowany za zaworem stabilizującym ciśnienie (2), a przed zaworem zamykającym (3) dwudrogowy zawór regulacyjny (1) z siłownikiem i sprężyną powrotną.

(2 zastrzeżenia)



A1 (21) 425098 (22) 2018 03 30

(51) F25C 1/12 (2006.01)
F28D 20/02 (2006.01)
F25B 39/02 (2006.01)
F28D 1/053 (2006.01)
F28F 1/22 (2006.01)
F28F 9/02 (2006.01)

(31) P.421393 (32) 2017 04 24 (33) PL

(71) MAR-BUD SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ BUDOWNICTWO SPÓŁKA
KOMANDYTOWA, Warszawa

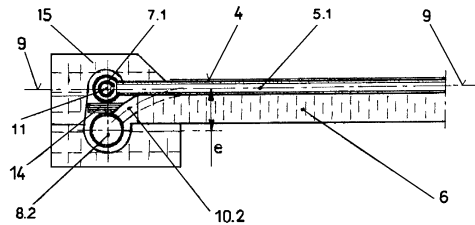
(72) MILA MIROSŁAW; SOCZEWKA JAN

(54) Urządzenie do wytwarzania i magazynowania lodu

(57) Urządzenie zawiera zamknięty, izolowany cieplnie zasobnik akumulacyjny w którym osadzony jest zbiornik wody mający wiele komór wewnętrznych wydzielonych przez - zamocowane poziomo i w odstępach ponad sobą - zespoły wymiany ciepła. Każdy zespół zawiera dwa takie same wymienniki ciepła włączone równolegle w obieg czynnika termodynamicznego kolektorami dolotowymi (7.1) i kolektorami wylotowymi (8.2). Kolektory dolotowe (7.1) połączone są z kolektorami wylotowymi (8.2) przez prostopadłe do nich rurowe kanały przepływu (5.1). Końcowe odcinki przyłączy (10.2) kanałów przepływu do kolektora wylotowego (8.2) odgięte są od wspólnej dla obu wymienników płaszczyzny radiatora (4) o wymiar (e) większy niż połowa sumy średnic zewnętrznych kolektorów dolotowego (7.1) i wylotowego (8.2). Wzdłużnie do wnętrza kolektorów dolotowych (7.1) wprowadzone są rurowe dystrybutory dyszowe (11), mające na pobocznicy wiele otworów dyszowych, które skierowane są współosiowo do kanałów prze-

przebiegu (5.1). Średnice otworów dyszowych kolejno zwiększają się od końca doprowadzenia czynnika termodynamicznego. Dystrybutory dyszowe pierwszego i drugiego wymiennika wbudowane są w sąsiadujące końce obu kolektorów dolotowych (7.1). Wymenniki ciepła nałożone są na siebie tak, że ich prostoliniowe, długie odcinki kanałów przepływu (5.1) sąsiadują naprzemiennie ze sobą w płaszczyźnie radiatora (9-9) i spojone są cieplnie jedną, wspólną płytą radiatora (4).

(3 zastrzeżenia)



A1 (21) 421397 (22) 2017 04 24

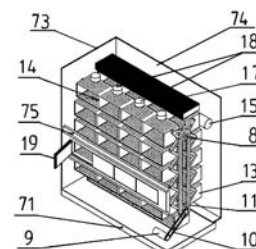
(51) F25D 13/00 (2006.01)
F25D 25/02 (2006.01)
F25D 25/04 (2006.01)
B65G 1/127 (2006.01)(71) AQMET SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ SPÓŁKA KOMANDYTOWA,
Bielsko-Biała

(72) NOWIŃSKI ŁUKASZ

(54) Chłodziarka wielodrzwiowa, zwłaszcza
do chłodniczych automatów magazynowych
wielopoziomowego składowania

(57) Wewnątrz izolowanej obudowy chłodziarki zabudowany jest pionowy mechanizm karuzelowy (8) z perforowanymi półkami (13) osadzony na profilu wzmacniającym wykonanym w podstawie (71) chłodziarki, a od frontu na stałej ergonomicznej wysokości zabudowana jest w obudowie wielootworowa ramka ościeżnicowa (75) z szeregiem niezależnie otwieranych izolowanych drzwi (19) tworzących strefę dostępową do chłodziarki, przy czym ustawienie wybranej półki (13) mechanizmu karuzelowego (8) na poziomie wydawczym strefy dostępowej, jak i niezależne otwieranie konkretnych drzwi (19) realizuje układ sterowania i zabezpieczeń panelu sterowniczego. Na perforowanej półce (13) mechanizmu karuzelowego (8) zabudowanych jest szereg przegród schowkowych (14), tworzących schowki chłodnicze zapewniające pionowy przepływ chłodzonego powietrza, w liczbie równej liczbie otworów drzwiowych w ramce ościeżnicowej (75).

(7 zastrzeżeń)



A1 (21) 421486 (22) 2017 05 04

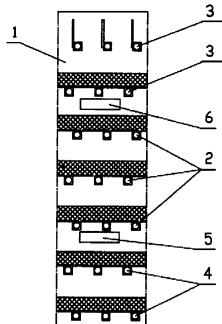
(51) F26B 11/00 (2006.01)
F26B 3/00 (2006.01)(71) LSA SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Białystok

(72) ŁUCZAJ KRZYSZTOF

(54) **Suszarnia lamelowa do suszenia wilgotnego granulatu, sposób suszenia wilgotnego granulatu oraz urządzenie zasypowe do zasypywania wilgotnego granulatu**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest suszarnia lamelowa do suszenia wilgotnego granulatu, przedstawiona na rysunku, zwłaszcza z popiołów po spaleniu węgla oraz sposób suszenia wilgotnego granulatu przy wykorzystaniu wysokich podciśnień występujących w procesie suszenia do uszczelnienia elementów półek uszczelniających i ograniczenie wartości drugiego obiegu gazów atmosferycznych wylot wilgotnych gazów. Ponadto przedmiotem zgłoszenia jest urządzenie zasypowe, które umożliwia uzyskanie równomiernej grubości warstwy suszonego materiału na każdej półce w suszarni lamelowej.

(8 zastrzeżeń)



A1 (21) 421425 (22) 2017 04 26

(51) *F26B 11/02* (2006.01)
F23L 15/00 (2006.01)

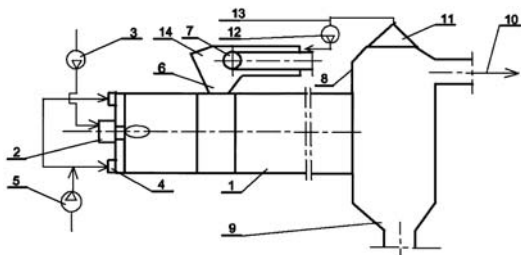
(71) NOWE TECHNOLOGIE PLUS SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ SPÓŁKA KOMANDYTOWA, Wrocław

(72) JARA ADAM; PRZYDRÓŻNY EDWARD

(54) **Sposób intensyfikacji procesów suszenia materiałów sypkich w suszarniach bębnowych i suszarnia bębnowa**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób intensyfikacji procesów suszenia materiałów sypkich w suszarniach bębnowych i suszarnia bębnowa, przeznaczona do suszenia materiałów sypkich. Sposób charakteryzuje się tym, że ochłodzoną do temperatury od 70°C do 350°C, mieszaninę spalin i powietrza z bębna suszarni (1) kieruje się poprzez ssawkę (11), wentylator powietrza obiegowego (12) i transporter materiału suszonego (7) do komory spalania bębna suszarni (1) i jednocześnie do wywiewu powietrza wyprowadzanego z suszarni (10), przy czym w transporterze materiału suszonego (7) wstępnie suszy się wsad. Suszarnia charakteryzuje się tym, że zsypanie materiału wysuszonego (9) u góry wyposażony jest w ssawkę (11), która połączona jest instalacją powietrza obiegowego (13) wyposażoną w wentylator powietrza obiegowego (12) z transporterem materiału suszonego (7) zamkniętym w obudowie przenośnika (14), zaś transporter materiału suszonego (7) połączony jest zsypanem materiału suszonego (6) z komorą suszenia bębna suszarni (1).

(7 zastrzeżeń)



DZIAŁ G

FIZYKA

A1 (21) 421494 (22) 2017 05 04

(51) *G01B 11/16* (2006.01)
G01L 1/24 (2006.01)
D07B 1/14 (2006.01)
G02B 6/46 (2006.01)
B66B 5/00 (2006.01)

(71) AKADEMIA GÓRNICZO-HUTNICZA

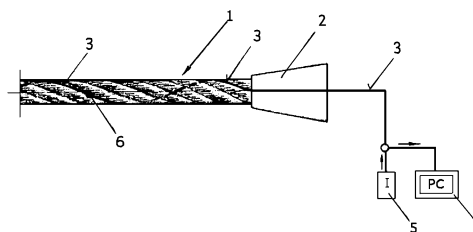
IM. STANISŁAWA STASZICA W KRAKOWIE, Kraków

(72) KWAŚNIEWSKI JERZY; JURASZEK JANUSZ;
MOLSKI SZYMON

(54) **Sposób ciągłego pomiaru miejscowego odkształcania obciążonej liny zwitej, stalowej lub z tworzywa sztucznego**

(57) Sposób polega na wykonaniu na przewodzie sieci światłowodowej (3) struktury periodycznie rozstawionych czujników optycznych FBG (6) z siatkami Bragga w podziale odległości równej krotności średnicy liny lub długości skoku zwicia spletek liny. W każdym z naświetlanych czujników optycznych FBG (6) siatka Bragga ma przyporządkowany wzór interferencyjny prążków stanowiący stałą lub wielokrotną różnicę między długościami fal sąsiadujących czujników optycznych FBG (6). Tak wykonany przewód wplata się podczas przewijania liny (1) w jej przestrzeń międzysplotkową oraz łączy z układem pomiarowym zawierającym interrogator (5) i komputer (4) oprogramowany algorytmem analizującym i rejestrującym długości fal odbitych względnie z reflektometrem optycznym OTDR.

(3 zastrzeżenia)



A1 (21) 421475 (22) 2017 04 28

(51) *G01H 9/00* (2006.01)
G01V 1/18 (2006.01)
G01V 1/22 (2006.01)
G01V 1/24 (2006.01)
G01B 9/02 (2006.01)

(71) INPHOTECH SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Warszawa

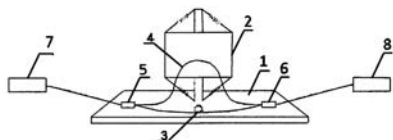
(72) STAŃCZYK TOMASZ; NAPIERAŁA MAREK;
TENDERENDA TADEUSZ; NASIŁOWSKI TOMASZ;
PAŹDZIÓR ADAM

(54) **Sposób pomiaru drgań, zwłaszcza sejsmicznych oraz urządzenie do pomiaru drgań, zwłaszcza sejsmicznych**

(57) Urządzenie do pomiaru drgań, zwłaszcza sejsmicznych zawierające układ podstawy (1) oraz bezwładną masę (2), które zawiera ramiona pomiarowe (4) i referencyjne (3) interferometru światłowodowego przymocowane do układu podstawy (1) i bezwładnej masy (2), tak, że ramię referencyjne (3) zamocowane jest trwale i nierozłącznie do podstawy (1) a ramię pomiarowe (4) zamocowane jest do bezwładnej masy (2) tak, że co najmniej część ramienia pomiarowego (4) jest unieruchomiona na powierzchni albo

w strukturze bezwładnej masy. Sposób pomiaru drgań, zwłaszcza sejsmicznych w jakim zestawione ze sobą podstawę (1) oraz bezwładną masę (2), do jakich zamocowane są ramiona co najmniej jednego interferometru światłowodowego, którego ramię referencyjne (3) zamocowane jest trwale i nierozłącznie do podstawy (1), a ramię pomiarowe (4) zamocowane jest do bezwładnej masy (2) i posiada co najmniej jeden wiotki, ruchomy odcinek, umieszcza się w miejscu, gdzie obserwowane są drgania, w szczególności drgania sejsmiczne, a następnie wprowadza się poprzez co najmniej jeden wejściowy element sprzęgający (5) wiązkę światła.

(13 zastrzeżeń)



A1 (21) 421499 (22) 2017 05 04

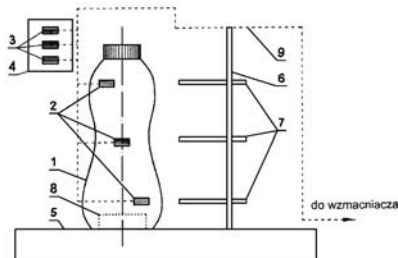
(51) G01L 1/22 (2006.01)
G09F 3/04 (2006.01)
B65D 23/14 (2006.01)

(71) MASTERPRESS SPÓŁKA AKCYJNA, Białystok
(72) SZUSTA JAROSŁAW; TOMCZYK ADAM

(54) Metoda pomiaru stopnia obkurczenia etykiety termokurczliwej

(57) Metoda pomiaru siły zacisku etykiety termokurczliwej na opakowaniu charakteryzuje się tym, że czujniki tensometryczne (2), przeznaczone do analizy odkształceń w elementach wykonanych z tworzywa sztucznego rozmieszczono wzdłuż linii śrubowej aby objąć cały obwód sprawdzanego opakowania. Tensometry (2) instaluje się wzdłuż pierwszego kierunku głównego w układzie pół-mostka przy czym każdy z tensometrów ma swój kompensator (3), który naklejony jest na wycinku nieobciążonego materiału (4) identycznego z materiałem pojemnika.

(4 zastrzeżenia)



Data wprowadzenia zmiany zastrzeżeń: 2018 04 11

A1 (21) 421492 (22) 2017 05 04

(51) G01N 27/26 (2006.01)
G01N 27/416 (2006.01)
H01M 8/00 (2016.01)
H01M 8/14 (2006.01)

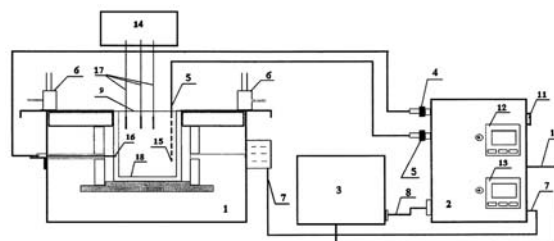
(71) POLITECHNIKA ŁÓDZKA, Łódź; POLITECHNIKA WARSZAWSKA, Warszawa; SKA POLSKA SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Warszawa
(72) CHRZEŚCIJAŃSKA EWA; KUŚMIEREK ELŻBIETA; WOLF WOJCIECH; MILEWSKI JAROSŁAW; PLEWA-MARCZEWSKA ANNA

(54) Stanowisko do pomiarów elektrochemicznych w środowisku stopionych soli w warunkach wysokotemperaturowych

(57) Stanowisko do pomiarów elektrochemicznych w środowisku stopionych soli w warunkach wysokotemperaturowych, zwłaszcza w warunkach pracy ogniwi paliwowych ze stopionym węglanem, zawiera piec elektryczny (1) wyposażony w obudowę ze stali kwasoodpornej, z elementami grzejnymi w postaci spiral umieszczonych

w osłonach ceramiczno-porcelanowych i osłoniętych dodatkowo, od strony obudowy, izolacją termiczną. Wewnątrz pieca (1) jest umieszczony tygiel lub reaktor (18) z tlenku glinu, wewnątrz którego z kolei są umieszczone elektrody (17) z materiałów odpornych na wysokie temperatury, połączone przewodami elektrycznymi z układem (14) do pomiarów elektroanalitycznych oraz jest umieszczona termopara (15) do pomiaru temperatury wewnątrz tygla lub reaktora (18). Piec elektryczny (1) ma kształt cylindryczny i jego elementy grzejne są umieszczone na całym jego obwodzie wokół tygla lub reaktora (18). Piec (1) jest zamknięty od góry pokrywą (9), w której otworach usytuowanych nad tygłem lub reaktorem (18) są zamocowane pionowo odcinki przewodów rurowych z tlenku glinu, w których są umieszczone fragmenty przewodów elektrycznych elektrod (17), łączących te elektrody z układem do pomiarów elektroanalitycznych (14), oraz jest umieszczona termopara (16). W otworze ściany bocznej pieca (1) jest zamocowany odcinek przewodu rurowego z tlenku glinu, w którym jest umieszczona termopara (16) do pomiaru temperatury wewnątrz pieca (1). Piec (1) jest połączony ze źródłem zasilania za pośrednictwem szafy sterowniczej (2) połączonej z regulatorem natężenia prądu (3) wyposażonym w miernik napięcia. Szafa (2) jest wyposażona w termoregulator (12) temperatury wewnątrz pieca (1), połączony z termoparą (16) do pomiaru temperatury wewnątrz pieca (1) oraz w termoregulator (13) temperatury wewnątrz tygla lub reaktora (18), połączony z termoparą (15) do pomiaru temperatury wewnątrz tygla lub reaktora (18).

(3 zastrzeżenia)



A1 (21) 421490 (22) 2017 05 04

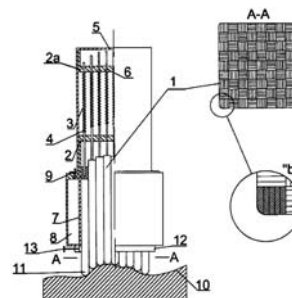
(51) G01N 27/82 (2006.01)
H01F 13/00 (2006.01)

(71) POLITECHNIKA ŚLĄSKA, Gliwice
(72) SZWEDA STANISŁAW; MIKUŁA STANISŁAW; MARKOWICZ JÓZEF

(54) Wzbudnik transformatorowy do badań magnetycznych elementów maszyn i urządzeń

(57) Wzbudnik transformatorowy do badań magnetycznych elementów maszyn o złożonym kształcie powierzchni charakteryzuje się tym, że ma rdzeń (1) składający się z pęku luźnych prętów (11) osadzonych w prowadnicach (2 i 2a) za pomocą przewodników (6) tak, że przesuw każdego pręta (11) wzdłuż jego osi jest niezależny, co umożliwia dostosowanie się położenia końców prętów (11) do powierzchni badanego obiektu (10). Pręty (11) są monolityczne lub złożone z pakietu blach transformatorowych. Prowadnice (2 i 2a) prętów (11) pokryte są niskotarciową powłoką, korzystnie teflonem. Wzbudnik transformatorowy posiada co najmniej jedną obejmę (12) ze śrubą (13) ustalającą pęk prętów (11) w wybranym położeniu zdeterminowanym kształtem badanej powierzchni.

(4 zastrzeżenia)



A1 (21) 424462 (22) 2018 02 02

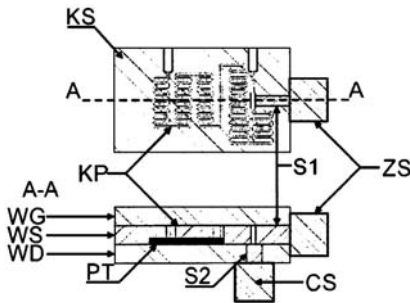
(51) G01N 27/327 (2006.01)
C12Q 1/26 (2006.01)

(71) POLITECHNIKA WROCŁAWSKA, Wrocław
(72) BALUTA SYLWIA; CABAJ JOANNA; MALECHA KAROL

(54) Biosensor optyczny do detekcji adrenaliny

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest biosensor optyczny służący do detekcji adrenaliny w roztworach wodnych, znajdujący zastosowanie w diagnostyce medycznej. Biosensor optyczny do detekcji adrenaliny zawierający korpus (KS) wykonany z co najmniej trzech warstw dolnej (WD), środkowej (WS) oraz górnej (WG) niskotemperaturowej współwypalanej ceramiki, który posiada kanał przepływowy (KP) wyposażony w warstwę platynową (PT) połączony światłowodem (S1) ze źródłem światła (ZS) i jednocześnie drugim światłowodem (S2) z czujnikiem światła (CS) charakteryzuje się tym, że kanał przepływowy (KP) pokryty jest chemoczułym filmem enzymatycznym wytworzonym z poli [2-([2,2'-bitiofen]-5-ylo)-6-([2,3'-bitiofen]-5'-ylo)-4-(5-hekсылotiofen-2-ylo)pirydyny] oraz lakazy lub tyrozynazy.

(7 zastrzeżeń)



A1 (21) 421470 (22) 2017 04 28

(51) G09F 3/03 (2006.01)
G06K 19/077 (2006.01)

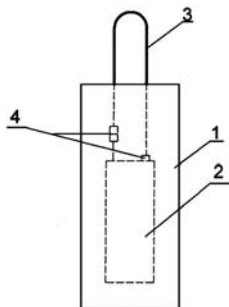
(71) ISS RFID SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Gdynia

(72) SILNY ADAM

(54) Plomba zabezpieczająca

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest plomba zabezpieczająca, składająca się z elementu nośnego (1), z którym mechanicznie powiązany jest pasywny układ RFID (2) oraz z elastycznej przewłoczki (3), znamienna tym, że z pasywnego układu RFID (2) wyprowadzone są styki elektryczne (4), do których dołączona jest elastyczna przewłoczka (3), której konstrukcja pozwala na przepływ przez nią prądu elektrycznego.

(4 zastrzeżenia)



A1 (21) 421416 (22) 2017 04 26

(51) G09F 13/22 (2006.01)
H05B 33/14 (2006.01)
B65D 23/08 (2006.01)

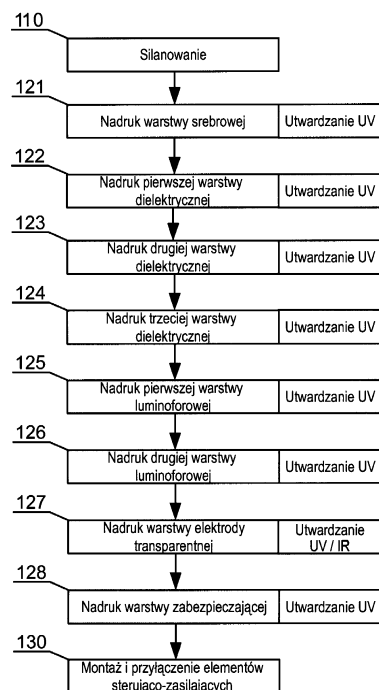
(71) DEKOR PLASTICS SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Działdowo

(72) WRÓBLEWSKI GRZEGORZ

(54) Sposób wytwarzania opakowań szklanych z wyświetlaczem elektroluminescencyjnym i opakowanie szklane z wyświetlaczem elektroluminescencyjnym

(57) Sposób wytwarzania opakowań szklanych z wyświetlaczem elektroluminescencyjnym, w którym przygotowuje się powierzchnię szklaną opakowania, na którą następnie nanosi się wyświetlacz elektroluminescencyjny, charakteryzuje się tym, że: przygotowuje się powierzchnię szklaną opakowania poprzez silanowanie (110); bezpośrednio na silanowaną powierzchnię szklaną nanosi się kolejno, w technologii sitodruku, warstwy komórki Destriau: warstwę srebrową (121) o grubości od 13 do 15 mikrometrów, którą stanowi pasta zawierająca od 60 do 80% wagowych płatków srebra zawieszonych w żywicy światłoczułej zawierającej homopolimer metakrylanu metylu z foto-inicjatorem oraz mleczan etylu; trzy warstwy dielektryczne (122-124), każda o grubości od 15 do 18 mikrometrów, które stanowi pasta zawierająca od 60 do 80% wagowych sproszkowanego tytanianu baru (BaTiO₃) zawieszzonego w żywicy światłoczułej zawierającej homopolimer metakrylanu metylu z foto-inicjatorem oraz mleczan etylu; dwie warstwy luminoforowe (125, 126), każda o grubości od 23 do 29 mikrometrów, które stanowi pasta zawierająca od 60 do 80% wagowych sproszkowanego siarczku cynku (ZnS-Cu) zawieszzonego w żywicy światłoczułej zawierającej homopolimer metakrylanu metylu z foto-inicjatorem oraz mleczan etylu; warstwę elektrody transparentnej (127) o grubości od 10 do 12 mikrometrów, którą stanowi pasta zawierająca od 0,2 do 0,3% wagowych wielościennych nanorurek węglowych zawieszonych w żywicy światłoczułej zawierającej homopolimer metakrylanu metylu z foto-inicjatorem oraz mleczan etylu; warstwę zabezpieczającą (128) o grubości od 10 do 12 mikrometrów, którą stanowi transparentna żywica światłoczuła zawierająca homopolimer metakrylanu metylu z foto-inicjatorem oraz mleczan etylu; każdą z nanoszonych warstw poddaje się suszeniu promieniowaniem ultrafioletowym (UV), a ponadto warstwę elektrody transparentnej poddaje się suszeniu promieniowaniem ultrafioletowym (UV) oraz promieniowaniem podczerwonym (IR); a następnie do opakowania dołącza się (130) moduł sterująco-zasilający. Zgłoszenie przedstawia również opakowanie szklane z wyświetlaczem elektroluminescencyjnym.

(2 zastrzeżenia)



DZIAŁ H

ELEKTROTECHNIKA

A1 (21) 421422 (22) 2017 04 26

(51) H01F 27/25 (2006.01)

H01F 41/02 (2006.01)

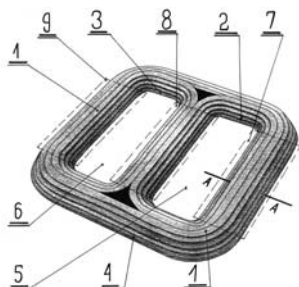
(71) METCOM TECHNOLOGY SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ SPÓŁKA KOMANDYTOWA, Częstochowa; OSYRA GRZEGORZ, Rędziny

(72) OSYRA GRZEGORZ

(54) Rdzeń transformatora zwłaszcza z blachy amorficznej oraz sposób wykonania rdzenia transformatora

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest rdzeń transformatora zwłaszcza z blachy amorficznej oraz sposób wykonania rdzenia transformatora. Rdzeń składa się ze zwiniętych kolejno nakładanych na siebie odcinków taśmy (1) o różnej szerokości, przy czym najmniejszą szerokość posiadają taśmy znajdujące się z boków rdzenia, a w miarę nakładania ku środkowi rdzenia ich szerokość zwiększa się aż do osiągnięcia największego ustalonego wymiaru, tak że przekrój poprzeczny rdzenia w każdym jego miejscu ma kształt schodkowy zbliżony do koła, przy czym nawiniętych kolejno na siebie odcinków taśmy (1) o tej samej szerokości może być więcej niż jeden, nadto rdzeń jest wykonany z blachy krzemowej lub amorficznej. Sposób wykonania rdzenia polega na tym, że odcinki taśmy (1) o ustalonych długościach względem obwodu oraz szerokościach względem przekroju rdzenia są nawijane na formach o prostokątnym oknie, tak że odcinki taśmy (1) o najmniejszej szerokości są nawijane z obu boków rdzenia zaś w kierunku środka rdzenia o zwiększającej się szerokości.

(4 zastrzeżenia)



A1 (21) 421446 (22) 2017 04 27

(51) H01M 2/02 (2006.01)

H01M 2/18 (2006.01)

H01M 10/02 (2006.01)

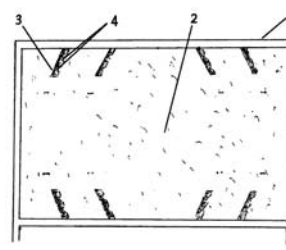
(71) BOND SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Gdynia

(72) URBANIAK KRZYSZTOF

(54) Obudowa akumulatora

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest obudowa akumulatora zawierająca co najmniej jeden blok celi (2), na którego przeciwległych ścianach (1) umieszczone są trwale osadzone elastyczne elementy dystansowe (3), przy czym każdy z elastycznych elementów dystansowy (3) posiada co najmniej jedno wyżłobienie wzdłużne (4), rozmieszczone w taki sposób, aby rozmiar pomiędzy wyżłobieniami (4) odpowiadających sobie elastycznych elementów dystansowych (3) rozmieszczonych na przeciwległych ścianach (1) bloku celi (2) odpowiadał standardowym rozmiarom celi.

(4 zastrzeżenia)



A1 (21) 421407 (22) 2017 04 26

(51) H01M 4/00 (2006.01)

C12R 1/225 (2006.01)

(71) UNIwersytet Jagielloński, Kraków

(72) KAMIŃSKI KAMIL; JAROSZ MAGDALENA; GAWLAK KAROLINA; GRUDZIEŃ JOANNA; SULKA GRZEGORZ D.; NOWAKOWSKA MARIA

(54) Sposób otrzymywania biofilmu bakterii Lactobacillus rhamnosus na powierzchni metalicznej oraz bioelektroda uzyskana tym sposobem

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób otrzymywania biofilmu bakterii na powierzchni metalicznej, charakteryzujący się tym, że: powierzchnię wykonaną ze złota pokrywa się warstwą polimeru o trwałym ładunku dodatnim (polikationu), a uzyskaną w tym etapie zmodyfikowaną polikationem powierzchnię metaliczną zasiedla się bakteriami szczepu Lactobacillus rhamnosus GG poprzez zanurzenie w zawiesinie tych bakterii. Przedmiotem zgłoszenia jest też bioelektroda charakteryzująca się tym, że posiada powierzchnię wykonaną ze złota pokrytą warstwą polimeru o trwałym ładunku dodatnim (polikationu) zasiedloną bakteriami szczepu Lactobacillus rhamnosus GG.

(10 zastrzeżeń)

A1 (21) 421417 (22) 2017 04 26

(51) H02M 7/217 (2006.01)

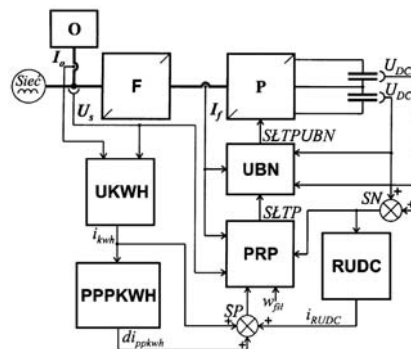
H02J 3/01 (2006.01)

(71) POLITECHNIKA BIAŁOSTOCKA, Białystok

(72) KULIKOWSKI KRZYSZTOF; FALKOWSKI PIOTR; SIKORSKI ANDRZEJ

(54) Układ i metodyka sterowania energoelektronicznym filtrem aktywnym

(57) Wejście sterujące przekształtnika sieciowego AC/DC pełniąc rolę filtra aktywnego połączone jest z wyjściem układu balansu napięć (UBN). Wejścia układu balansu napięć (UBN) połączone są z sygnałami pomiaru napięć (U_{DCH} , U_{DCL}) sygnałem pomiaru prądu (I_p) oraz wyjściem predykcyjnego regulatora prądu (PRP). Wejścia predykcyjnego regulatora prądu połączone są z sygnałem pomiaru prądu (I_p), pomiarem napięcia (U_p) wyjściem sumatora prądu (SP), wyjściem sumatora napięcia (SN) oraz współczynnikiem (w_{fsg}). Wejścia sumatora napięcia (SN) połączone są z sygnałami pomiaru napięć (U_{DCL}) oraz (U_{DCH}). Wejścia sumatora prądu (SP) połączone są z wyjściami regulatora napięcia (RUDC), układu kompensacji



wyższych harmonicznych (UKWH) oraz układu predykcji przyrostu prądu kompensacji wyższych harmonicznych PPKWH. Wejście regulatora (RUDC) połączone jest z wyjściem sumatora napięcia (SN). Wejście układu predykcji przyrostu prądu kompensacji wyższych harmonicznych PPKWH połączone jest z wyjściem układu kompensacji wyższych harmonicznych (UKWH). Wejścia układu kompensacji wyższych harmonicznych (UKWH) połączone są z pomiarami napięcia sieci (U_s) oraz prądu odbiornika (I_o).

(3 zastrzeżenia)

A1 (21) 421426 (22) 2017 04 26

(51) H04L 9/06 (2006.01)
G06F 21/60 (2013.01)

(71) INSTAR ENERGY LAB SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Warszawa

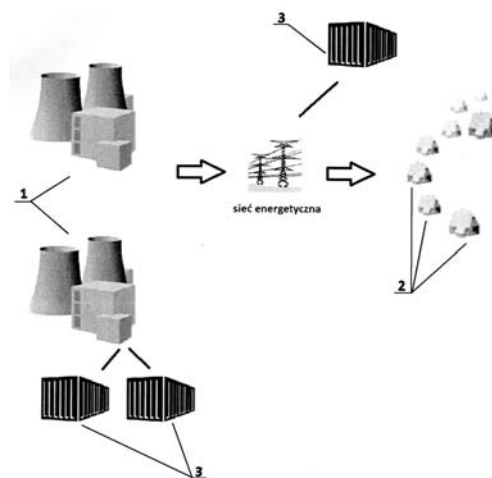
(72) WILCZYŃSKI LECH; WIĘCH SŁAWOMIR; KOWALCZYK
MATEUSZ

(54) Sposób i urządzenie do zwiększania efektywności
energetycznej

(57) Sposób zwiększania efektywności energetycznej elektrowni charakteryzuje się tym że do urządzenia wytwarzającego energię elektryczną (1) wraz z innymi odbiorcami energii elektrycznej (2) podłączona jest co najmniej jedna serwerownia (3) z serwerami pracującymi w oparciu o procesory ASIC wykonujące charakterystykę obliczeń, która cechuje się średnim obciążeniem zasadniczo

zbieżnym z maksymalnym obciążeniem serwerowni, przy czym urządzenie wytwarzające energię pracuje w swoim optymalnym zakresie mocy, a w przypadku zwiększenia zapotrzebowania na energię elektryczną ze strony innych odbiorców energii elektrycznej (2), serwerownia (3) zostaje wyłączona tak by utrzymać optymalny zakres pracy urządzenia wytwarzającego energię (1).

(8 zastrzeżeń)



II. WZORY UŻYTKOWE

DZIAŁ A

PODSTAWOWE POTRZEBY LUDZKIE

U1 (21) 126323 (22) 2017 05 04

(51) A01F 15/00 (2006.01)

A01F 15/07 (2006.01)

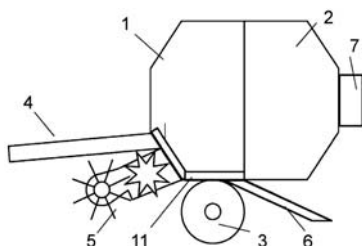
(71) ELPLANT SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Mikowice

(72) CIEŻ WOJCIECH

(54) Prasa zwijająca

(57) Przedmiotem wzoru użytkowego jest prasa przeznaczona do zbierania słomy, siana lub podobnych produktów rolnych oraz zwijania ich i formowania w bele w kształcie walców. Charakteryzuje się ona tym, że oddzielne jednostki w postaci zespołu zbierania i przetwarzania pokosu (5), dyszła (4) układu jezdnego (3), pochylni do odbierania beli (6) są przyłączone do przedniej części komory zwijania (1).

(3 zastrzeżenia)



U1 (21) 126302 (22) 2017 04 26

(51) A21C 11/16 (2006.01)

A21C 3/04 (2006.01)

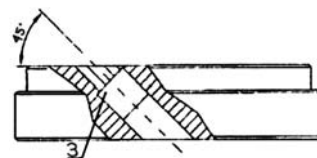
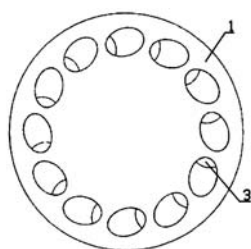
(71) INSTYTUT MASZYN SPOŻYWCZYCH SPÓŁKA
Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Warszawa

(72) PIEŃKO MICHAŁ; PAŁKA CEZARY;
PARAFINIUK STANISŁAW

(54) Matryca do makaronu

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest matryca do makaronu, która ma postać krążka (1) z gniazdami (2) wyposażonymi we wkładki (3) do makaronu penne. Krążek (1) jest utworzony z dwóch połączonych ze sobą płaskich walców na wspólnej osi i o zbliżonych do siebie wielkością średnicach, przez które przechodzą pod kątem 45° w stosunku do płaszczyzny obu podstaw matrycy gniazda (2). Matryca służy do produkcji makaronu penne.

(1 zastrzeżenie)



U1 (21) 126329 (22) 2017 05 04

(51) A45C 11/16 (2006.01)

A47F 3/00 (2006.01)

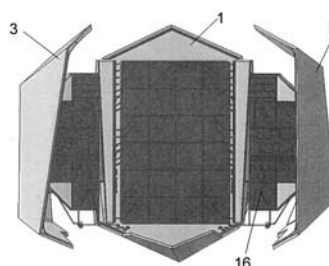
(71) LACHOWICZ JOANNA JOWEŁ, Rudnik nad Sanem

(72) LACHOWICZ JOANNA

(54) Szafka na biżuterię

(57) Szafka na biżuterię składająca się z modułu ściennego z polem ekspozycyjnym (1), czterech ruchomych modułów ekspozycyjnych oraz drzwi (3) charakteryzuje się tym, że moduł ścienny (1) z tworzywa lub płyt meblowych o kształcie wielościanu nieforemnego obudowany warstwą ze szkła, płyt meblowych lub tworzywa sztucznego przepuszczających całkowicie lub częściowo światło korzystnie szkłem, posiada termoformowaną obudowę tylną z tworzywa sztucznego, przy czym we wnętrzu modułu ściennego (1) znajduje się konstrukcja nośna, wraz z tulejami mocującymi umożliwiającymi zamocowanie szafki do ściany, zaś moduł ścienny (1) jest połączony z modułem ekspozycyjnym za pośrednictwem zawiasu, gdzie moduł ekspozycyjny posiada wzmocnienie umieszczone na zewnętrznej części modułu, na którym to wzmocnieniu znajduje się co najmniej jeden zawias łączący ze sobą moduły ekspozycyjne z tworzywa lub płyt meblowych, przy czym zewnętrzny moduł ekspozycyjny jest połączony za pośrednictwem zawiasu z blaszaną strukturą nośną drzwi (3) pokrytych materiałem przepuszczającym całkowicie lub częściowo światło, korzystnie szkłem, a moduł ścienny (1) i moduły ekspozycyjne są połączone poprzez łącznik z uchwytem połączony ze sprężyną gazową zamocowaną na trzpieniu w podstawie modułu ściennego (1).

(2 zastrzeżenia)



Data wprowadzenia zmiany zastrzeżeń: 2018 04 28

U1 (21) 126115 (22) 2017 04 24

(51) A47C 1/00 (2006.01)

A61G 15/00 (2006.01)

(71) SMEKTALSKI ALBERT ALIOR CONSULTING, Kicin

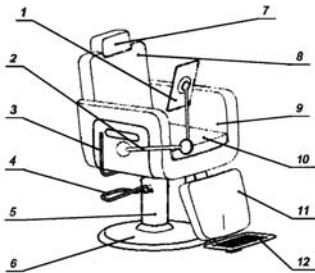
(72) SMEKTALSKI ALBERT; SMEKTALSKI MATEUSZ

(54) Zestaw urządzeń kogniwestycznych BeautyLAB wspomagający badania Human Komputer Interactions (HCI) w gabinetach medycyny kosmetycznej

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest zestaw urządzeń BeautyLAB wyspecyfikowanych, przedstawiony na rysunku, służący badaniu Interakcji Człowieka z Komputerem w gabinetach medycyny kosmetycznej

nej. Zestaw urządzeń wraz z oprogramowaniem zainstalowanym na tablecie służy do badania doświadczenia użytkownika. Dzięki wykorzystaniu zestawu urządzeń możliwe będzie badanie neuro-marketingowe polegające na rejestrowaniu przez skaner aktywności mózgu konsumenta oglądającego badany obiekt - przykładowe zdjęcie, wizualizację swojej twarzy itp. na nośniku informatycznym.

(1 zastrzeżenie)



DZIAŁ B

RÓŻNE PROCESY PRZEMYSŁOWE; TRANSPORT

U1 (21) 127284 (22) 2018 04 26

(51) B08B 15/02 (2006.01)
F24F 7/007 (2006.01)

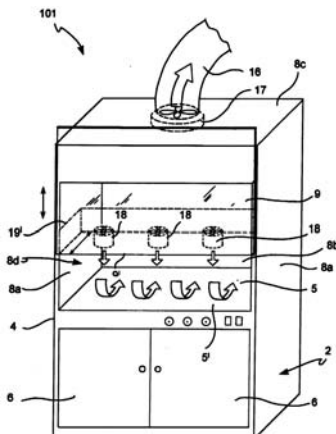
(31) 102017000045556 (32) 2017 04 27 (33) IT

(71) OMICRON ITALIA S.R.L., Vidigulfo, IT
(72) PAGANO LUCA, IT

(54) Okap wyciągowy laboratoryjny

(57) Przedmiotem wzoru użytkowego jest okap wyciągowy, zawierający korpus (2), który otacza przestrzeń roboczą, otwartą od przedniej strony (8d). Ponadto okap zawiera płaszczyznę roboczą (5) mającą część przednią (5'). Przestrzeń robocza jest połączona przepływowo z elementami ssącymi (17) przystosowanymi do przenoszenia powietrza, oparów oraz/albo pary od przestrzeni roboczej do kanału odprowadzającego (16). Okap wyciągowy charakteryzuje się tym, że zawiera elementy (18) doprowadzające pionowo strumień przepływu powietrza, rozmieszczony na przedniej stronie (8d) korpusu (2) oraz zwrócony w dół tak, aby utworzyć kurtynę powietrzną, w przedniej części (5') płaszczyzny roboczej (5).

(13 zastrzeżeń)



U1 (21) 126295 (22) 2017 04 26

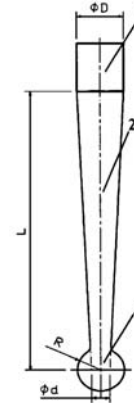
(51) B21D 31/06 (2006.01)
B21D 22/26 (2006.01)
B21D 22/00 (2006.01)

(71) POLITECHNIKA KRAKOWSKA
IM. TADEUSZA KOŚCIUSZKI, Kraków
(72) KARBOWSKI KRZYSZTOF; SZCZYBURA MAREK

(54) Narzędzie do wytłaczania przyrostowo-matrycowego

(57) Narzędzie do punkowego wytłaczania przyrostowo-matrycowego, realizowanego na 3-osiowym centrum frezarskim do metalu, stanowi monolityczne, obrotowe narzędzie trzpieniowe zakończone kulistą częścią roboczą typu punca kulowa, składające się z części chwytowej (1) w kształcie walca o średnicy (D), umożliwiającej zamocowanie narzędzia w standardowej oprawce, środkowej części stożkowej (2) o kształcie odwróconego stożka ściętego o średnicy dolnej podstawy (D) równej średnicy części chwytowej oraz średnicy górnej (d), określonej na prostopadłej, do osi części stożkowej, średnicy kulistej części roboczej (3) oraz kulistej części roboczej o promieniu (R), przy czym spełniony jest warunek $2R > d$, a długość (L) środkowej części stożkowej (2), obejmującej długość narzędzia od końca części chwytowej (1) do środka kulistej części roboczej (3), równej 120 mm.

(4 zastrzeżenia)



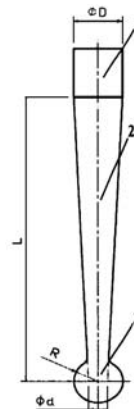
U1 (21) 126296 (22) 2017 04 26

(51) B21D 31/06 (2006.01)
B21D 22/26 (2006.01)
B21D 22/00 (2006.01)

(71) POLITECHNIKA KRAKOWSKA
IM. TADEUSZA KOŚCIUSZKI, Kraków
(72) KARBOWSKI KRZYSZTOF; SZCZYBURA MAREK

(54) Narzędzie do wytłaczania przyrostowo-matrycowego

(57) Narzędzie do punkowego wytłaczania przyrostowo-matrycowego, realizowanego na 3-osiowym centrum frezarskim do metalu,



stanowi monolityczne, obrotowe narzędzie trzpieniowe zakończone kulistą częścią roboczą typu punca kulowa, składające się z części chwytowej (1) w kształcie walca o średnicy (D), umożliwiającej zamocowanie narzędzia w standardowej oprawce, środkowej części stożkowej (2) o kształcie odwróconego stożka ściętego o średnicy dolnej podstawy (D) równej średnicy części chwytowej oraz średnicy górnej (d), określonej na prostopadłej, do osi części stożkowej, średnicy kulistej części roboczej (3) oraz kulistej części roboczej o promieniu (R), przy czym spełniony jest warunek $2R > d$, a długość (L) środkowej części stożkowej (2), obejmującej długość narzędzia od końca części chwytowej (1) do środka kulistej części roboczej (3), równej 100 mm.

(4 zastrzeżenia)

U1 (21) 126297 (22) 2017 04 26

(51) B21D 31/06 (2006.01)

B21D 22/26 (2006.01)

B21D 22/00 (2006.01)

(71) POLITECHNIKA KRAKOWSKA
IM. TADEUSZA KOŚCIUSZKI, Kraków

(72) KARBOWSKI KRZYSZTOF; SZCZYBURA MAREK

(54) **Narzędzie do wytłaczania przyrostowo-matrycowego**

(57) Narzędzie do punkowego wytłaczania przyrostowo-matrycowego, realizowanego na 3-osiowym centrum frezarskim do metalu, stanowi monolityczne, obrotowe narzędzie trzpieniowe zakończone kulistą częścią roboczą typu punca kulowa, składające się z części chwytowej (1) w kształcie walca o średnicy (D), umożliwiającej zamocowanie narzędzia w standardowej oprawce, środkowej części stożkowej (2) o kształcie odwróconego stożka ściętego o średnicy dolnej podstawy (D) równej średnicy części chwytowej oraz średnicy górnej (d), określonej na prostopadłej, do osi części stożkowej, średnicy kulistej części roboczej (3) oraz kulistej części roboczej o promieniu (R), przy czym spełniony jest warunek $2R > d$, a długość (L) środkowej części stożkowej (2), obejmującej długość narzędzia od końca części chwytowej (1) do środka kulistej części roboczej (3), równej 140 mm.

(4 zastrzeżenia)



U1 (21) 126298 (22) 2017 04 26

(51) B21D 31/06 (2006.01)

B21D 22/26 (2006.01)

B21D 22/00 (2006.01)

(71) POLITECHNIKA KRAKOWSKA
IM. TADEUSZA KOŚCIUSZKI, Kraków

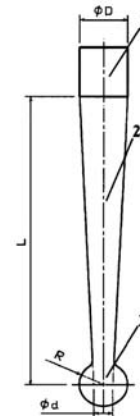
(72) KARBOWSKI KRZYSZTOF; SZCZYBURA MAREK

(54) **Narzędzie do wytłaczania przyrostowo-matrycowego**

(57) Narzędzie do punkowego wytłaczania przyrostowo-matrycowego, realizowanego na 3-osiowym centrum frezarskim do metalu, stanowi monolityczne, obrotowe narzędzie trzpieniowe zakończone kulistą częścią roboczą typu punca kulowa, składające się

z części chwytowej (1) w kształcie walca o średnicy (D), umożliwiającej zamocowanie narzędzia w standardowej oprawce, środkowej części stożkowej (2) o kształcie odwróconego stożka ściętego o średnicy dolnej podstawy (D) równej średnicy części chwytowej oraz średnicy górnej (d), określonej na prostopadłej, do osi części stożkowej, średnicy kulistej części roboczej (3) oraz kulistej części roboczej o promieniu (R), przy czym spełniony jest warunek $2R > d$, a długość (L) środkowej części stożkowej (2), obejmującej długość narzędzia od końca części chwytowej (1) do środka kulistej części roboczej (3), równej 160 mm.

(4 zastrzeżenia)



U1 (21) 126299 (22) 2017 04 26

(51) B21D 31/06 (2006.01)

B21D 22/26 (2006.01)

B21D 22/00 (2006.01)

(71) POLITECHNIKA KRAKOWSKA
IM. TADEUSZA KOŚCIUSZKI, Kraków

(72) KARBOWSKI KRZYSZTOF; SZCZYBURA MAREK

(54) **Narzędzie do wytłaczania przyrostowo-matrycowego**

(57) Narzędzie do punkowego wytłaczania przyrostowo-matrycowego, realizowanego na 3-osiowym centrum frezarskim do metalu, stanowi monolityczne, obrotowe narzędzie trzpieniowe zakończone kulistą częścią roboczą typu punca kulowa, składające się z części chwytowej (1) w kształcie walca o średnicy (D), umożliwiającej zamocowanie narzędzia w standardowej oprawce, środkowej części stożkowej (2) o kształcie odwróconego stożka ściętego o średnicy dolnej podstawy (D) równej średnicy części chwytowej oraz średnicy górnej (d), określonej na prostopadłej, do osi części stożkowej, średnicy kulistej części roboczej (3) oraz kulistej części roboczej o promieniu (R), przy czym spełniony jest warunek $2R > d$, a długość (L) środkowej części stożkowej (2), obejmującej długość narzędzia od końca części chwytowej (1) do środka kulistej części roboczej (3), równej 180 mm.

(4 zastrzeżenia)



U1 (21) **126300** (22) 2017 04 26(51) **B21D 31/06** (2006.01)
B21D 22/26 (2006.01)
B21D 22/00 (2006.01)

(71) POLITECHNIKA KRAKOWSKA

IM. TADEUSZA KOŚCIUSZKI, Kraków

(72) KARBOWSKI KRZYSZTOF; SZCZYBURA MAREK

(54) **Narzędzie do wytłaczania przyrostowo-matrycowego**

(57) Narzędzie do punktowego wytłaczania przyrostowo-matrycowego, realizowanego na 3-osiowym centrum frezarskim do metalu, stanowi monolityczne, obrotowe narzędzie trzpieniowe zakończone kulistą częścią roboczą typu punca kulowa, składające się z części chwytowej (1) w kształcie walca o średnicy (D), umożliwiającej zamocowanie narzędzia w standardowej oprawce, środkowej części stożkowej (2) o kształcie odwróconego stożka ściętego o średnicy dolnej podstawy (D) równej średnicy części chwytowej oraz średnicy górnej (d), określonej na prostopadłej, do osi części stożkowej, średnicy kulistej części roboczej (3) oraz kulistej części roboczej o promieniu (R), przy czym spełniony jest warunek $2R > d$, a długość (L) środkowej części stożkowej (2), obejmującej długość narzędzia od końca części chwytowej (1) do środka kulistej części roboczej (3), równej 200 mm.

(4 zastrzeżenia)

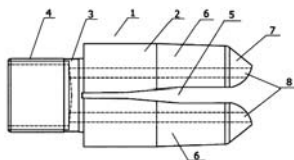
U1 (21) **126311** (22) 2017 04 27(51) **B29C 49/00** (2006.01)
B29C 49/08 (2006.01)(71) ROSINSKI PACKAGING SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Bielsko-Biała

(72) ROSIŃSKI MICHAŁ

(54) **Ustnik do rozdmuchu dwukomorowych butelek**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest ustnik do rozdmuchu dwukomorowych butelek. Ustnik do rozdmuchu dwukomorowych butelek jest to bryła o kształcie połączonych ze sobą większego walca (2) i mniejszego walca (3) przechodzącego w pierścień (4). Większy walec (2) wzdłużnie w środku posiada wybranie (5) dzielące go na dwie równe części (6). Dolne (7) części (6) większego walca (3) są wyoblonione. Każda część (6) większego walca (3) posiada kanał (8) rozdmuchowy przechodzący przez mniejszy walec (3). W przekroju wzdłużnym szerokość wybrania (5) większego walca (2) od strony mniejszego walca (3) do wysokości szyjki butelki dwukomorowej odpowiada szerokości i wysokości przegrody szyjki butelki, a następnie stopniowo zwiększa się. Zaś w przekroju poprzecznym większy walec (2) odpowiada przekrojowi wnętrza szyjki butelki.

(1 zastrzeżenie)

U1 (21) **127363** (22) 2016 10 21(51) **B60R 13/10** (2006.01)
B21D 22/04 (2006.01)
B65D 5/42 (2006.01)

(31) 201610100929 (32) 2016 01 20 (33) DE

(86) 2016 10 21 PCT/EP2016/075372

(87) 2017 07 27 WO17/125175

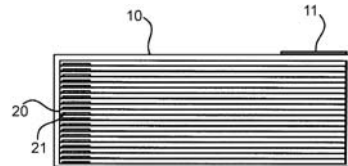
(71) UTSCH ERICH AG, Siegen, DE

(72) WOLLENWEBER THOMAS, DE; KÖLSCH JÖRG, DE

(54) **Pojemnik opakowaniowy na płyty tablic rejestracyjnych**

(57) Pojemnik opakowaniowy (10) do umieszczania płyt do tablic rejestracyjnych (20), przy czym każda płyta do tablicy rejestracyjnej (20) ma jednoznacznie ją identyfikujący identyfikator płyty (21), który może być określany przez optyczne układy elektroniczne i w którym zaszyfrowane są informacje dotyczące płyty do tablicy rejestracyjnej (20) charakteryzuje się tym, że w pojemniku opakowaniowym (10) znajdują się co najmniej dwie płyty do tablic rejestracyjnych (20) i pojemnik opakowaniowy (10) ma identyfikator (21) pojemnika, przy czym w identyfikatorze (21) co najmniej dwóch płyt do tablic rejestracyjnych (20) przynajmniej częściowo zapisane są zaszyfrowane informacje.

(6 zastrzeżeń)

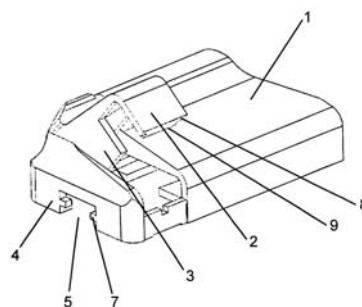
U1 (21) **126308** (22) 2017 04 27(51) **B60S 1/32** (2006.01)(71) ŁOWKIEWICZ KRZYSZTOF VISIO SPÓŁKA CYWILNA,
Konikowo; ŁOWKIEWICZ JADWIGA VISIO SPÓŁKA
CYWILNA, Konikowo; BRONISZEWSKI SEBASTIAN VISIO
SPÓŁKA CYWILNA, Koszalin; BRONISZEWSKA GABRIELA
VISIO SPÓŁKA CYWILNA, Koszalin

(72) BRONISZEWSKI SEBASTIAN; ŁOWKIEWICZ KRZYSZTOF

(54) **Element osłonowy końcowego odcinka wycieraczki samochodowej**

(57) Element osłonowy końcowego odcinka wycieraczki samochodowej w przykładzie wykonania posiada korpus (1) o kształcie bryły pozbawionej części dna oraz ścianki tylnej. Korpus (1) elementu osłonowego posiada element (2) ryglujący w postaci kłapki wyposażonej w odsadzenie (3) ryglujące. Odsadzenie (3) ryglujące jest równoległe do ścianki (4) czołowej korpusu (1), a ponadto ścianka (4) czołowa korpusu (1) posiada wcięcie (5). Wcięcie (5) jest kształtem dostosowane do przekroju pióra wycieraczki, a ponadto wcięcie (5) posiada odsadzenia (7) wcięcia (5). W odsadzenie (3) ryglujące przechodzi część elementu (2) ryglującego usytuowana w pobliżu ścianki (4) czołowej korpusu (1). Krawędź (8) dolna elementu (2) ryglującego posiada odsadzenie (9) zatrzaskowe.

(5 zastrzeżeń)



U1 (21) **126309** (22) 2017 04 27(51) **B60S 1/32** (2006.01)

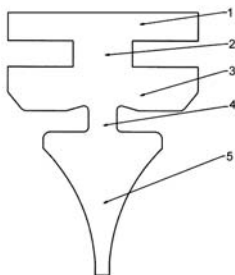
(71) ŁOWKIEWICZ KRZYSZTOF VISIO SPÓŁKA CYWILNA, Konikowo; ŁOWKIEWICZ JADWIGA VISIO SPÓŁKA CYWILNA, Konikowo; BRONISZEWSKI SEBASTIAN VISIO SPÓŁKA CYWILNA, Koszalin; BRONISZEWSKA GABRIELA VISIO SPÓŁKA CYWILNA, Koszalin

(72) BRONISZEWSKI SEBASTIAN; ŁOWKIEWICZ KRZYSZTOF

(54) **Piéro wycieraczki samochodowej, zwłaszcza zimowej**

(57) Piéro wycieraczki samochodowej, zwłaszcza zimowej, posiada część mocującą, przewężenie górne, odsądzenie, przewężenie dolne i żądło. Szerokość części (1) mocującej stanowi ok. 76,50 - 80% całkowitej wysokości pióra wycieraczki, szerokość przewężenia (2) górnego stanowi ok. 17,50 - 30% całkowitej wysokości pióra wycieraczki, wysokość odsądzenia (3) pióra wynosi 36 - 40% całkowitej wysokości pióra wycieraczki, szerokość przewężenia (4) dolnego stanowi ok. 7 - 25% całkowitej wysokości pióra wycieraczki, a jego wysokość 8 - 30% całkowitej wysokości pióra wycieraczki, z kolei wysokość żądła (5) wynosi 47 - 60% całkowitej wysokości pióra wycieraczki.

(4 zastrzeżenia)

U1 (21) **126303** (22) 2017 04 26(51) **B62D 5/22** (2006.01)**B62D 5/30** (2006.01)**B21J 13/02** (2006.01)**B21K 1/00** (2006.01)

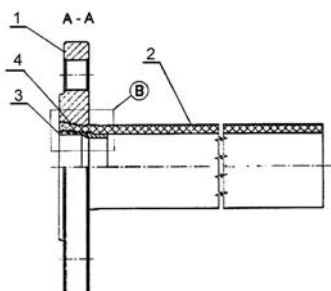
(71) RADIATYM SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Gliwice

(72) TYMKIEWICZ BOGDAR

(54) **Złącze kołnierzowe do rur**

(57) Przedmiotem wzoru użytkowego jest złącze kołnierzowe do rur w szczególności do rurociągów elastycznych. Złącze kołnierzowe do rur charakteryzuje się tym, że płaski kołnierz (1) zawierający otwory do mocowania łączenia kołnierzy posiada umieszczony centralnie otwór (4) o średnicy zasadniczo odpowiadającej zewnętrznej średnicy rury (3) przy czym otwór na grubości kołnierza rozszerza się w stronę przylgi i posiada rozwiniętą powierzchnię na wewnętrznej płaszczyźnie, a wewnątrz otworu (4) umieszczone jest zakończenie rury, przy czym wewnątrz rury wsunięta jest tuleja rozciśkowa (3) o wysokości co najmniej równej grubości kołnierza i kształcie rozszerzającym się zgodnie z kształtem otworu (4) i powierzchni zewnętrznej rozwiniętej w formie zębów.

(1 zastrzeżenie)

U1 (21) **126318** (22) 2017 04 28(51) **B65D 1/04** (2006.01)**B65D 81/32** (2006.01)**B65D 47/08** (2006.01)

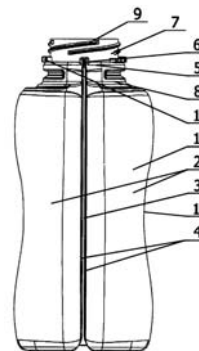
(71) ROSINSKI PACKAGING SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Bielsko-Biała

(72) ROSIŃSKI MICHAŁ

(54) **Butelka dwukomorowa**

(57) Przedmiotem wzoru użytkowego jest butelka dwukomorowa przeznaczona do stosowania jako opakowanie dwóch ciekłych substancji, które mieszają się ze sobą dopiero podczas wylewania. Butelka (1) dwukomorowa są to dwie komory (2) połączone ze sobą poprzez żebro (3) wewnętrznymi ścianami bocznymi (4). W górnej części (5) żebro (3) z wewnętrznymi ściankami bocznymi (4) przechodzi w przegrodę (6) szyjki (7) butelki (1), która dzieli na dwie części szyjkę (7) butelki (1). Komory (2) w górnej części butelki (1) poprzez kołnierz (8) przechodzą w szyjkę (7) butelki (1), której część z gwintem (9) łączy komory (2) ze sobą. Dolna część szyjki (7) butelki (1) nad kołnierzem (8) każdej komory (2) zaopatrzona jest co najmniej w trzy blokery (10) i co najmniej jeden bloker pozycjonujący. Średnica wewnętrzna szyjki (7) butelki (1) ma 40 mm. Komory (2) butelki (1) w przekroju poprzecznym mają kształt trapezu z zaokrąglonymi rogami, a wewnętrzne ściany boczne (4) komory (2) stanowią dolne podstawy trapezu. Górna i dolna ściana butelki (1) w przekroju wewnętrznym posiada ten sam, a w środku butelki przekrój wewnętrzny jest mniejszy. Środek zewnętrznej powierzchni bocznej (13) butelki (1) dwukomorowej dopasowany jest do dłoni. Na gwint (9) szyjki (7) butelki (1) dwukomorowej nakręcone jest zamknięcie.

(4 zastrzeżenia)

U1 (21) **126312** (22) 2017 04 28(51) **B65D 5/10** (2006.01)

(71) PROKOPEK JAN PRZEDSIĘBIORSTWO PRODUKCYJNO-USŁUGOWO-HANDLOWE PROJAN, Toruń

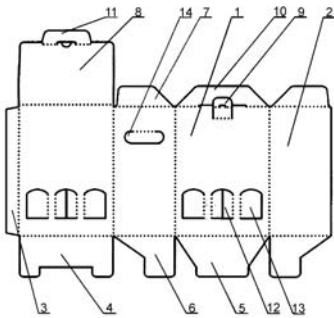
(72) PROKOPEK JAN

(54) **Opakowanie zbiorcze**

(57) Opakowanie zbiorcze posiada dwie szersze ściany boczne (1) i dwie węższe ściany boczne (2). Jedna szersza ściana boczna (1) ma boczną zakładkę mocującą (3) oraz zakładkę denną (4), a druga szersza ściana boczna (1) wyposażona jest w zakładkę denną (5). Węższe ściany boczne (2) mają skrzydła wzmacniające (6) i zakładki górne (7). Jedna z szerszych ścian bocznych (1) wyposażona jest w mocowanie wieka (9) w kształcie prostokąta z cięciami na trzech bokach i linię gięcia na czwartym oraz linię gięcia z nacięciem wzdłuż krawędzi. Szersze ściany boczne (1) posiadają po jednym środkowym wycięciu mocującym (12) i po dwa boczne wycięcia mocujące (13) o obrysie prostokąta z łukowato wygiętą górną krawędzią. Środkowe wycięcia mocujące (12) posiadają linie cięcia na górnej i dolnej krawędzi oraz pionową na środku i linie gięcia po bokach, a boczne wycięcia mocujące (13) posiadają linie cięcia na górnej i dolnej krawędzi oraz zewnętrznym boku i linie gięcia na wewnętrznym boku. Jedna z szerszych ścian bocznych (1) posiada prostokątne wieko (8) z zakładką wieka (11), a druga z szerszych ścian bocznych (1) posiada podstawę wieka (10) w kształcie trapezu. Zakładka denną (4) ma kształt pro-

stokąta z prostokątnym wycięciem, a zakładka denną (5) ma kształt trapezu połączonego z prostokątem. Zakładki górne (7) mają kształt trapezów. Jedna z węższych ścian bocznych (2) wyposażona jest w uchwyt (14) w kształcie owalu.

(6 zastrzeżeń)



U1 (21) 126313 (22) 2017 04 28

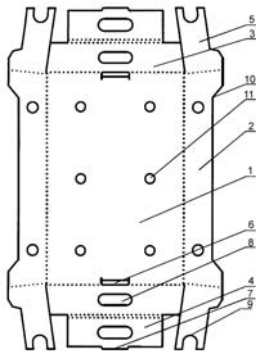
(51) B65D 5/20 (2006.01)
B65D 5/30 (2006.01)(71) PROKOPEK JAN PRZEDSIĘBIORSTWO PRODUKCYJNO-
USŁUGOWO-HANDLOWE PROJAN, Toruń

(72) PROKOPEK JAN

(54) Opakowanie zbiorcze

(57) Opakowanie zbiorcze posiada dno (1) wyposażone w ściany boczne (2 i 3), z których dwie (3) posiadają wycięcia (6) umieszczone na krawędzi z dnem (1) i wyposażone są we wzmocnienie (4) z wypustami (7). Wzmocnienia (4) i przylegające do nich ściany boczne (3) posiadają centralnie umieszczone wycięcia (8). Każda z dwóch pozostałych ścian bocznych (2) wyposażona jest w dwa skrzydła wzmocniające (5) z wycięciem (9) w kształcie części kształtu wycięć (8) znajdujących się w ścianach bocznych (3) i wzmocnieniach (4). Ściany boczne (2) mają kształt trapezu, którego krótszą podstawę stanowi krawędź przylegająca do dna (1), a ściany boczne (3) mają kształt trapezu, którego dłuższą podstawę stanowi krawędź przylegająca do dna (1). Wzmocnienia (4) mają szerokość mniejszą od szerokości ścian bocznych (3). Ściany boczne (2) posiadają wycięcia (10) w kształcie trapezu. Dno (1) posiada sześć okrągłych otworów (11), a ściany boczne (2) posiadają po dwa okrągłe otwory (11).

(4 zastrzeżenia)



U1 (21) 126306 (22) 2017 04 27

(51) B65D 6/00 (2006.01)
B65D 25/22 (2006.01)

(71) PŁUCIENNIK ANDRZEJ, Kołobrzeg

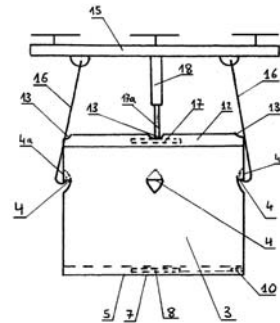
(72) PŁUCIENNIK ANDRZEJ

(54) Pojemnik do przenoszenia towarów przez drony

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest pojemnik do przenoszenia towarów przez drony, który charakteryzuje się tym, że ma plastikową obudowę boczną (3) okrągłą lub kwadratową z naniesionym numerem identyfikacyjnym, także w kodzie kreskowym, naklejonym powyżej wysokości podwójnego dna. Obudowa boczna (3) jest zamknięta trwale z dołu podwójnym dnem (5), a z góry jest zamy-

kana pokrywką z zamknięciem zatrzaskowym, przy czym obudowa boczna ma wpusty pod uchwyty haczykowe dla drona oraz w podwójnym dnie zamontowany GPS (10) połączony z ładunkiem pirotechnicznym odrzucającym denko dolne wraz z czaszą spadochronu na zewnątrz. Przy czym zamykana na wcisk pokrywka ma wgłębienie centrujące umiejscowione tak, że szczybry centrujące dla uchwytów drona pokrywają się w rzucie z góry z wpustami. Przy czym wpusty są umiejscowione symetrycznie po czterech stronach obudowy bocznej i są osłonięte od góry ściankami umożliwiającymi zabezpieczenie uchwytów haczykowych drona (15).

(6 zastrzeżeń)



U1 (21) 126317 (22) 2017 04 28

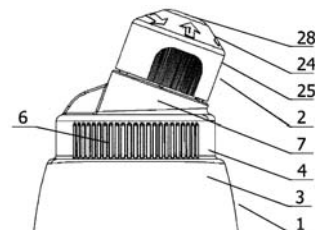
(51) B65D 41/04 (2006.01)
B65D 51/18 (2006.01)
B65D 81/32 (2006.01)(71) ROSINSKI PACKAGING SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Bielsko-Biała

(72) ROSIŃSKI MICHAŁ

(54) Zamknięcie butelki dwukomorowej

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest zamknięcie butelki dwukomorowej przeznaczonej do stosowania jako opakowanie dwóch ciekłych substancji, które mieszają się ze sobą dopiero podczas wylewania. Zaniknięcie butelki dwukomorowej składa się z nakrętki (1) i zakrętki (2). Nakrętka (1) w dolnej części przechodzi w kołnierz (3), nad którym jest walec (4) zakończony podstawą o kształcie księżycy, przechodzącej w skośny ścięty walec (7). Oś walca (7) ściętego jest odchylona pod kątem 20 stopni od osi walca (4). Nad walcem (7) skośnym i połączoną z nim płaską powierzchnią jest pierścień posiadający równo oddalone od siebie zaczepy znajdujące się na jego powierzchni zewnętrznej. Na górnej powierzchni pierścienia obok zaczepów znajdują się blokery. Następnie pierścień przechodzi w szyjkę zaopatrzoną w gwint. Szyjka w górnej części zakończona jest stożkiem przechodzącym w walec. Wewnątrz środka ściętego skośnego walca (7), pierścienia, szyjki i stożka przechodzącego w walec znajduje się przegroda, która dzieli wnętrze na dwie części. Wewnętrzna powierzchnia górnej części kołnierza (3) posiada dwie grupy po cztery blokery i jeden bloker pozycjonujący (M). Walec (4) oparty na kołnierzu (3) wewnątrz zaopatrzonej jest w gwint. Wewnątrz podstawy jest pierścień uszczelniający z przegrodą uszczelniającą, których powierzchnia czołowa posiada rowek. Przegroda jest zakończeniem przegrody. Po obu stronach przegrody na górnej powierzchni wewnętrznej walca (4) są wypusty pozycjonujące uszczelkę. Na gwint szyjki nakrętki (1) nakręcona jest zakrętka (2) dopasowana pierścienia, szyjki i stożka przechodzącego w walec nakrętki (1). Wewnątrz pierścienia dopasowanego do walca szyjki nakrętki (1) znajduje się mała uszczelka.

(3 zastrzeżenia)



U1 (21) 126319 (22) 2017 04 28

- (51) **B65D 53/04** (2006.01)
B65D 41/04 (2006.01)
B65D 51/18 (2006.01)
B65D 81/32 (2006.01)

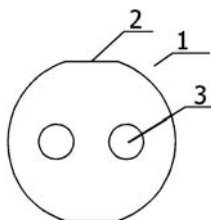
(71) ROSINSKI PACKAGING SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Bielsko-Biała

(72) ROSIŃSKI MICHAŁ

(54) **Uszczelka butelki dwukomorowej**

(57) Przedmiotem wzoru użytkowego jest uszczelka butelki dwukomorowej przeznaczonej do stosowania jako opakowanie dwóch ciekłych substancji, które mieszają się ze sobą dopiero podczas wylewania. Uszczelka (1) ma kształt krążka z bocznymi płaskimi powierzchniami (2) pozycjonującymi. Uszczelka (1) w środku po bokach bocznych płaskich powierzchni (2) pozycjonujących krążka ma dwa otwory (3). Grubość uszczelki (1) odpowiada wysokości między górną powierzchnię szyjki butelki i przegrody szyjki butelki a pierścieniem uszczelniającym i przegrodą uszczelniającą nakrętki. Uszczelka (1) uszczelnia górną powierzchnię szyjki butelki i przegrody szyjki butelki z pierścieniem uszczelniającym i przegrodą uszczelniającą nakrętki. Powierzchnia czołowa pierścienia uszczelniającego z przegrodą uszczelniającą posiadająca rowek uciska górną powierzchnię uszczelki (1). Pomiedzy butelką dwukomorową a nakrętką jest uszczelka (1).

(3 zastrzeżenia)



U1 (21) 126301 (22) 2017 04 26

- (51) **B65D 88/10** (2006.01)
E04H 7/18 (2006.01)

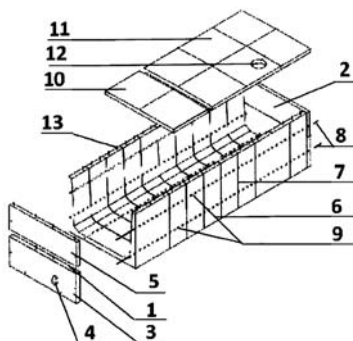
(71) MACKIEWICZ MAREK PRZEDSIĘBIORSTWO WIELOBRANŻOWE, Łomża

(72) MACKIEWICZ MAREK

(54) **Prefabrykowany betonowy zbiornik**

(57) Prefabrykowany betonowy zbiornik o konstrukcji płytowo żebrowej dozbrojony prętami z włókien szklanych (13) charakteryzuje się tym, że ma ściany czołowe (1 i 2) składające się z dwóch par płyt dolnej (3) z otworem (4) i górnej (5) o przekroju prostokąta każda, ścian boczno dennych (6) o kształcie w obrysie zewnętrznym połowy prostokąta i obrysie wewnętrznym trapezu, zawierający pomiędzy każdą z płyt uszczelkę (7), połączone łącznikami (8) po dwie na każdej ze ścian usytuowanymi w kanałach poprzecznych (9) przykrytych prefabrykowanymi płytami pokrywowymi (10) i jednej płyty pokrywowej (11) z otworem (12) o przekroju prostokąta. Zgłoszenie ma zastosowanie w budownictwie.

(1 zastrzeżenie)



DZIAŁ E

BUDOWNICTWO; GÓRNICTWO;
KONSTRUKCJE ZESPOLONE

U1 (21) 126320 (22) 2017 04 28

- (51) **E02D 29/14** (2006.01)
E02D 29/12 (2006.01)
E03F 5/02 (2006.01)

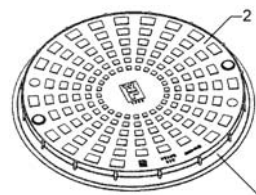
(71) WODECKI JÓZEF, Końskie

(72) WODECKI JÓZEF

(54) **Właz kanałowy zwłaszcza studzienek kanalizacyjnych**

(57) Właz kanałowy zwłaszcza studzienek kanalizacyjnych wykonany w postaci odlewu, zawiera korpus z uźbrowaniem wzmacniającym oraz pokrywę, która od góry ma wyprofilowane elementy przeciwpoślizgowe, zaś od spodu wyposażona jest w żebra usztywniające, a ponadto wyposażona jest w otwory montażowe pod blokadę oraz w otwory do podnoszenia pokrywy, charakteryzuje się tym, że właz w całości wykonany jest ze stopu aluminium, przy czym żebra usztywniające pokrywy (2) mają kształt płaskowników usytuowanych prostopadle do spodniej części pokrywy (2) i tworzą przestrzenną kratownicę zamkniętą obwodowym pierścieniem, przy czym kształt kratownicy oparty jest zasadniczo na trójkątach równobocznych, rozmieszczonych na całej powierzchni spodniej pokrywy (2).

(8 zastrzeżeń)



U1 (21) 126307 (22) 2017 04 27

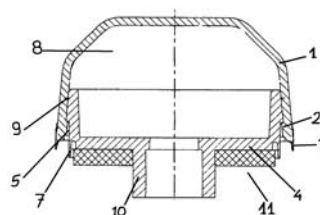
- (51) **E04B 1/78** (2006.01)
E04B 1/76 (2006.01)
F16B 13/14 (2006.01)
F16B 37/14 (2006.01)
E04F 13/21 (2006.01)

(71) ŻEBROWSKI TOMASZ SWAL, Warszawa

(72) ŻEBROWSKI TOMASZ

(54) **Element ochronny łącznika budowlanego**

(57) Przedmiotem wzoru użytkowego jest element ochronny łącznika budowlanego stosowany w budownictwie, zwłaszcza hal produkcyjnych, magazynowych lub usługowych o odmiennych warunkach termicznych i środowiskowych niż otoczenie. Element ochronny łącznika budowlanego wykonany jest z tworzywa sztucznego, zaopatrzonej jest w kołnierze (4), przez który przechodzi trzpień elementu montażowego i zamykany jest osłonową pokrywką (1). Pokrywka (1) zaopatrzonej jest w trapezowy wystający zatrzask (2) odpowiadający obwodowemu wybraniu (5) wykonanym



w kołnierzu (4). W kołnierzu (4) wykonany jest przelotowy otwór, przez który przechodzi trzpień elementu montażowego. W wariantcie produktu z otworem jest połączona tuleja (10) oraz uszczelka (11).
(1 zastrzeżenie)

U1 (21) **126321** (22) 2017 04 29

(51) **E04B 1/348** (2006.01)
E04H 1/02 (2006.01)

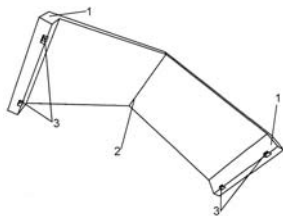
(71) BEWA SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ SPÓŁKA KOMANDYTOWA,
Wiechlice

(72) MIZERA ROBERT

(54) **Moduł dachowy budynku prefabrykowanego**

(57) Moduł dachowy budynku prefabrykowanego zawierający element ściany (1) oraz element dachu dwuspadowego (2) zawierający otwory montażowe (3) umieszczone przy krawędziach modułu a także umieszczone u dna otworów montażowych (3) kotwy. Kotwy składają się z gwintowanej tulei oraz połączonego z nią cięgna osadzonego bezpośrednio w module dachowym. Korzystnie, po wewnętrznej stronie dolnej krawędzi modułu dachowego znajduje się występ.

(4 zastrzeżenia)



U1 (21) **126322** (22) 2017 04 29

(51) **E04B 1/348** (2006.01)
E04H 1/02 (2006.01)

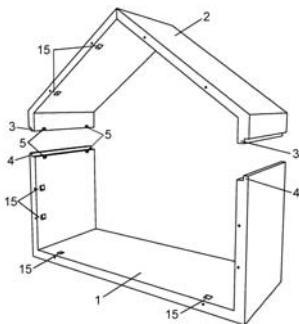
(71) BEWA SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ SPÓŁKA KOMANDYTOWA,
Wiechlice

(72) MIZERA ROBERT

(54) **Budynek prefabrykowany**

(57) Budynek prefabrykowany zawiera przynajmniej jeden moduł dolny (1) z betonu zbrojonego, zawierający element ściany oraz element podłogi oraz przynajmniej jeden moduł górny (2) z betonu zbrojonego, zawierający element ściany oraz element dachu. Moduły połączone są za pomocą systemu łączącego (5), opartego na współdziałaniu: kotew umieszczonych w otworach montażowych, śrub wkręcanych w kotwy oraz klamer łączących przeciwległe śruby.

(4 zastrzeżenia)



U1 (21) **126314** (22) 2017 04 28

(51) **E04D 13/03** (2006.01)

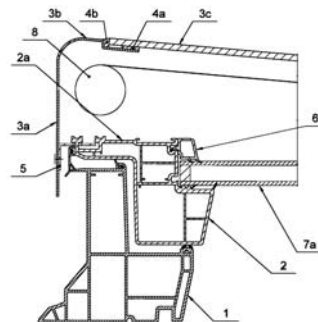
(71) FLOREK RYSZARD, Łosie

(72) FLOREK RYSZARD

(54) **Okno dachów płaskich z osłoną zewnętrzną**

(57) Przedmiotem wzoru jest okno dachowe zbudowane z ramy ościeżnicy (1) i/lub ramy skrzydła (2) z pakietem szybowym (1a), przy czym rama skrzydła osadzona jest we wrębie ramy ościeżnicy oraz każdy profil ramy skrzydła posiada ramię zachodzące na zewnętrzną powierzchnię ramy ościeżnicy, a okno przeznaczone jest do montażu na dachu płaskim o kącie nachylenia 0-15°, oraz okno posiada zewnętrzną osłonę zbudowaną z profili tworzących ramę osłony w której osadzona jest co najmniej jedna szyba (3c) znajdująca się w położeniu nierównoległym względem pakietu szybowego (7a) ramy skrzydła.

(14 zastrzeżeń)



U1 (21) **126310** (22) 2017 04 27

(51) **E04G 21/04** (2006.01)
B28C 7/16 (2006.01)
B65D 88/26 (2006.01)

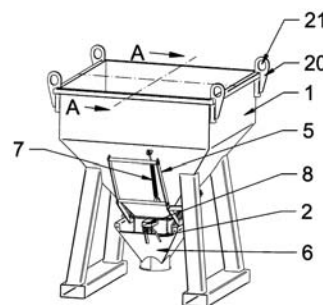
(71) WIERZBICKI ŁUKASZ ŁUK-MET USŁUGI ŚLUSARSKO-
-SPAWALNICZE, Gruszewo

(72) WIERZBICKI ŁUKASZ

(54) **Pojemnik do betonu**

(57) Pojemnik do betonu przeznaczony do przenoszenia betonu na placach budowy lub w zakładach produkcji budowlanej, zbudowany jest z zasobnika (1) zaopatrzonego w otwór spustowy, pod którym zamocowany jest lej kierunkowy (2), który na jednej ze ścian ma szczelinę, w którą wchodzi blacha zamykająca, zamocowana wewnątrz ruchomej ramy (5), osadzonej nad lejem uchylnym (6), osłaniającym lej kierunkowy (2) od dołu, przy czym lej uchylny (6) połączony jest z lejem kierunkowym (2), z jednej strony za pośrednictwem zawiasy (7), zaś ze strony przeciwnej, za pośrednictwem zamka (8).

(6 zastrzeżeń)



U1 (21) **126838** (22) 2017 12 01

(51) **E05B 19/02** (2006.01)
E05B 19/06 (2006.01)
E05B 27/00 (2006.01)
E05B 27/04 (2006.01)
E05B 35/14 (2006.01)

(31) CZ2017-33650 U (32) 2017 04 27 (33) CZ

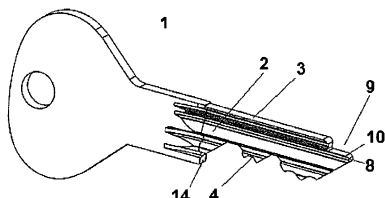
(71) ASSA ABLOY CZECH & SLOVAKIA S.R.O., Rychnov nad
Kneznou, CZ

(72) REMEN ROMAN, SK

(54) **Klucz, zamek bębnekowy, zastaw klucza z zamkiem bębnekowym oraz półprodukt klucza**

(57) Klucz (1) do wkładki bębnekowej z elementem blokującym i/albo dodatkowym elementem kontrolującym, wyposażony w płaskie pióro (2) z wierzchołkiem (8), dwoma stronami bocznymi, grzbietem (3) oraz krawędzią przeciwną względem grzbietu z nacięciami (4) do wpasowania i ustawienia zapadek wkładki bębnekowej, charakteryzuje się tym, że pióro (2) ma kształtowe wycięcie lub wgłębienie (9) w swojej części przedniej grzbietu (3) do wpasowania elementu blokującego i/albo dodatkowego elementu kontrolującego wkładki bębnekowej.

(23 zastrzeżenia)



U1 (21) 126316 (22) 2017 04 28

(51) E06B 3/54 (2006.01)

E06B 3/64 (2006.01)

E06B 3/70 (2006.01)

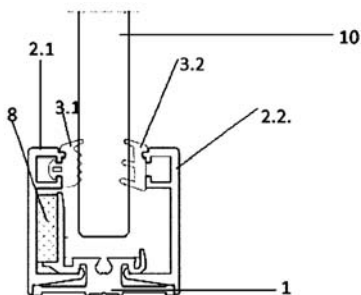
(71) GLASS SYSTEM POLSKA SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Warszawa

(72) NOWAK MICHAŁ MACIEJ

(54) **Profil montażowy do mocowania tafli szklanych**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest profil montażowy do mocowania tafli szklanych składający się z aluminiowego profilu bazowego (1) oraz dwóch profili osłony (2.1, 2.2) wraz z uszczelkami (3.1, 3.2) charakteryzujący się tym, że profil bazowy (1) posiada zagłębienia montażowe (4) z zaczepami, o które zaczepione są osłony (2.1, 2.2) z haczykowatymi ramionami, oraz z jednej strony pionową ściankę z gąbką (8) wypełniającą przestrzeń pomiędzy profilem bazowym (1), a profilem osłony (2.1), przy czym jeden z profili osłony (2.1) zawiera uszczelkę (3.1) zagłębioną we wnękę profilu osłony (2.1) stykającą się ze szkłem (10), zaś drugi profil osłony (2.2) zawiera uszczelkę (3.2) stykającą się z profilem osłony (2.2) i szkłem (10).

(1 zastrzeżenie)



U1 (21) 126327 (22) 2017 05 04

(51) E06B 9/08 (2006.01)

E06B 9/40 (2006.01)

E06B 9/56 (2006.01)

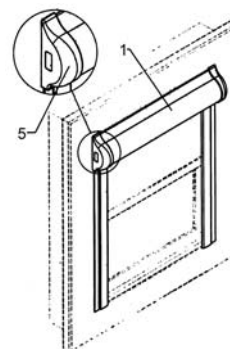
(71) BESTA IM. STANISŁAWA TOMKÓW SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ SPÓŁKA KOMANDYTOWA, Wrocław

(72) TOMKÓW BERNADETA

(54) **Oślonka maskująca**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest osłonka maskująca na elementy konstrukcyjne rolety kasetowej. Osłonka maskująca profil w kształcie łuku, którego końce są wywinięte na zewnątrz, przy czym zewnętrzna krawędź (5) ma łukowe ścięcie.

(1 zastrzeżenie)



DZIAŁ F

MECHANIKA; OŚWIETLENIE; OGRZEWANIE; UZBROJENIE; TECHNIKA MINERSKA

U1 (21) 126304 (22) 2017 04 26

(51) F16L 23/00 (2006.01)

F16L 23/032 (2006.01)

F16L 23/16 (2006.01)

F16L 33/28 (2006.01)

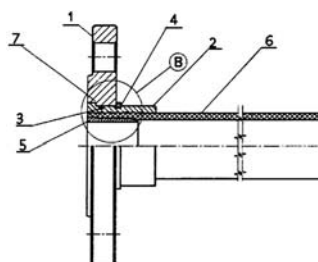
(71) RADIATYM SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Gliwice

(72) TYMKIEWICZ BOGDAR

(54) **Złącze kołnierzowe do rur o znacznej średnicy**

(57) Przedmiotem wzoru użytkowego jest złącze kołnierzowe do rur w szczególności do rurociągów elastycznych. Złącze kołnierzowe do rur o znacznej średnicy charakteryzuje się tym, że płaski kołnierz (1) zawierający otwory do mocowania łączenia kołnierzy posiada umieszczony centralnie otwór (7) o dwóch rozmiarach średnicy przy czym otwór (7) od strony przyłgi posiada większą średnicę, gdzie w otworze (7) umieszczona jest tuleja zaciskowa (2) o wysokości większej niż grubość płaskiego kołnierza (1) i której zewnętrzna średnica dopasowana jest do otworu (7) przy czym na zewnętrznej powierzchni tulei zaciskowej (2) na wysokości odpowiadającej połowie wysokości kołnierza (1) znajduje się uszczelnienie (3) w formie O-ringa i dalej na zewnętrznej powierzchni tulei zaciskowej (2) na wysokości odpowiadającej górnej krawędzi płaskiego kołnierza (1) znajduje się nacięcie w którym umieszczony jest pierścień blokujący (4), natomiast wewnętrzna powierzchnia tulei zaciskowej (2) jest rozwinięta w formie zębów, i w tuleję zaciskową wsunięta jest rura (6), wewnątrz której wsunięta jest tuleja rozcziskowa (5) o rozwiniętej powierzchni zewnętrznej przy czym tuleja rozcziskowa (5) ma wysokość większą niż płaski kołnierz i zasadniczo zbliżoną do wysokości tulei zaciskowej (2).

(2 zastrzeżenia)



U1 (21) 126330 (22) 2017 05 04

(51) F26B 17/18 (2006.01)

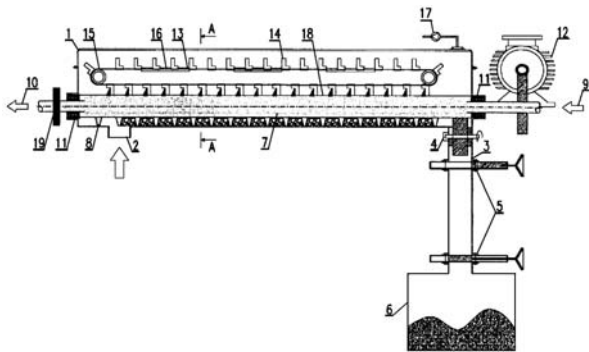
(71) TERMO-KLIMA SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ SPÓŁKA KOMANDYTOWA, Katowice

(72) KURTYKA MAREK; SZWAJA STANISŁAW

(54) **Moduł suszarniczy do osuszania uwodnionej substancji**

(57) Moduł do osuszania uwodnionej substancji zbudowany z komory suszarniczej, z otworem dopływowym uwodnionej biomasy charakteryzuje się tym, że komora suszarnicza połączona jest z układem (3) odprowadzania suchej masy, wyposażonym w zgarniacz (4), dwie zasuwę (5), który zakończony jest zbiornikiem (6) suchej masy, a w komorze (1) umocowana jest obrotowa rura (7) wewnętrzna z zamontowanym na niej ślimakiem (8) połączonym przez przekładnię ślimakową z silnikiem (12). Wewnątrz komory (1) suszarniczej zamontowany jest łańcuch (13) ze zgarniakami (14) w kształcie litery L, wahlwie zamontowanymi na łańcuchu (13), który jest zamontowany na kołach zębatych (15) i podparty na podporach (16), natomiast do komory (1) suszarniczej dołączona jest pompa (17) próżniowa. Rura (7) wewnętrzna ma wpływ (9) i odpływ (10) czynnika grzewczego i jest ułożyszowana na łożyskach (11) tocznych z uszczelniaczami po obydwu końcach. Od strony silnika (12) komora (1) suszarnicza jest lekko uniesiona do góry. Na rurze (7) od strony przeciwległej do silnika znajduje się koło zębate (19) przekładni zębatej, do przekazywania napędu do ślimaka w kolejnym module suszarniczym.

(4 zastrzeżenia)



U1 (21) 126325 (22) 2017 05 04

(51) F41C 9/00 (2006.01)

F41C 9/08 (2006.01)

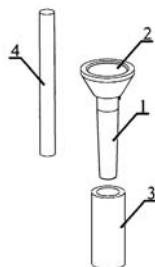
(71) EL FRAY KAMIL, Dobra

(72) EL FRAY KAMIL

(54) **Zestaw do wytwarzania papierowych ładunków do broni czarnoprochowej**

(57) Zestaw do wytwarzania papierowych ładunków do broni czarnoprochowej, zawiera rurę (1) do owijania papieru zakończoną ściętym stożkiem (2) oraz tuleję (3), wewnątrz której umieszczona jest zwinięty papier w celu napełnienia. Rura (1) ze ściętym stożkiem (2) stanowią lejek. Istotą wzoru użytkowego jest to, że ma tłok (4) umieszczony w cienkościennej rurze (1), zaś zewnętrzna powierzchnia rury (1) zwęża się w kierunku od stożka (2) o kąt od 1° do 4°.

(12 zastrzeżeń)



DZIAŁ G

FIZYKA

U1 (21) 127057 (22) 2018 02 21

(51) G06F 21/32 (2013.01)

H04W 12/00 (2009.01)

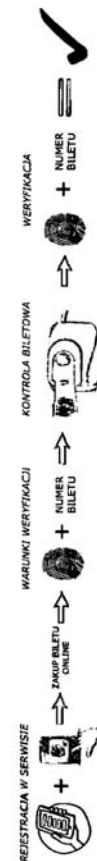
(71) BAŹKIEWICZ ŁUKASZ RAFAŁ BITA ŚMIETANA, Poznań

(72) BAŹKIEWICZ ŁUKASZ

(54) **Uniwersalna aplikacja do weryfikacji tożsamości klientów w handlu detalicznym i hurtowym za pomocą odcisków palców klientów**

(57) Aplikacja ma na celu umożliwienie użytkownikom dokonania autoryzacji swojej osoby przez użycie swojego odcisku palca w celu sfinalizowania transakcji lub skorzystania z usługi w codziennie odwiedzanych i wykorzystanych przez społeczność miejscach tj. np. środkach transportu, programach lojalnościowych, bramkach sprawdzających tożsamość, bankach, ośrodkach kultury i rozrywki, stacjach benzynowych, centrach handlowych, bramkach na autostradach, komunikacji miejskiej, lotniskach, kinach, muzeach i innych tj. w handlu detalicznym oraz hurtowym. Oprogramowanie aplikacji jest pośrednikiem i uzupełnieniem w wymianie informacji pomiędzy już istniejącymi bazami danych klientów oraz ośrodkami i urządzeniami IT, takich jak np: serwisy płatnościowe, urządzenia weryfikujące odciski palców, aplikacje mobilne, urządzenia mobilne z funkcjonalnością rejestrowania i weryfikacji odcisku palca. Proponowane rozwiązanie, przedstawione na rysunku, które stanowi przejściówkę pomiędzy istniejącymi już systemami jest uniwersalne (tj. posiada uniwersalne API) i możliwe do zintegrowania z urządzeniami weryfikującymi odciski palców oraz z panelami rejestracji w serwisach internetowych.

(7 zastrzeżeń)



DZIAŁ H

ELEKTROTECHNIKA

U1 (21) 126326 (22) 2017 05 04

(51) *H02H 1/04* (2006.01)*G01R 15/04* (2006.01)*G01R 15/14* (2006.01)

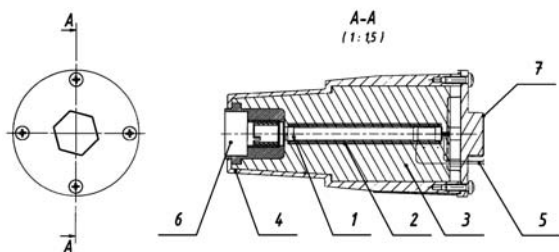
(71) JM-TRONIC SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Warszawa

(72) MATIAKOWSKI JERZY

(54) **Sposób ochrony rezystancyjnego dzielnika pomiarowego, sensora napięciowego SN przed skutkami przebieg dielektrycznych, wywołanych działaniem napięciowych udarów piorunowych**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób ochrony rezystancyjnego dzielnika pomiarowego, sensora napięciowego SN przed skutkami przebieg dielektrycznych, wywołanych działaniem napięciowych udarów piorunowych, przedstawiony na rysunku. Rezystancyjny dzielnik napięcia stosowany jest jako bezpośredni sensor napięcia, umożliwiając wykonanie precyzyjnych pomiarów proporcjonalnych napięć w zakresie 1 - 52 kV. Zastosowanie bezpośredniej ochrony ustroju dzielnika rezystancyjnego przed skutkami działania napięciowych udarów piorunowych, wykonaną z izolacyjnych tulei pokrywających całkowicie rezystancyjny dzielnik napięcia umożliwia uproszczenie technologii wytwarzania i wykorzystywania tego samego ustroju w różnych aplikacjach konstrukcyjnych, zarówno w sensorach napięciowych do montażu wkrętowego do symetrycznych i asymetrycznych głowic kablowych, konektorowych jak i do sensorów napięciowych pełniących funkcję izolatorów wsporczych do rozdzielnic okapturzonych SN.

(1 zastrzeżenie)



U1 (21) 126305 (22) 2017 04 26

(51) *H02S 20/30* (2014.01)

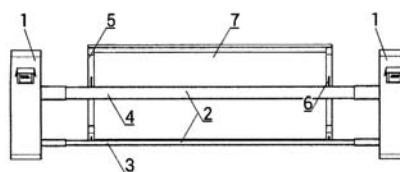
(71) SMARTTA SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Warszawa

(72) MAŁEK KRZYSZTOF

(54) **Stelaż panelu**

(57) Stelaż panelu ma boczki (1) połączone poziomym łącznikiem (2) o regulowanej długości, a do tego łącznika przymocowane są uchwyty (5), do których zamocowane jest urządzenie do wytwarzania energii (7).

(4 zastrzeżenia)



U1 (21) 126331 (22) 2017 05 04

(51) *H05K 5/02* (2006.01)*H02G 3/08* (2006.01)*E04F 19/08* (2006.01)

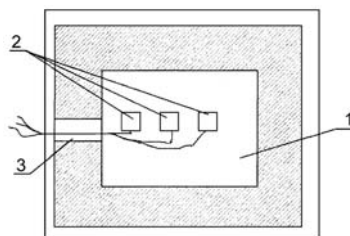
(71) UNIWERSYTET MARII CURIE-SKŁODOWSKIEJ, Lublin; ZAKŁAD KAMIENIARSKI GRANIT DULNIAK SPÓŁKA JAWNA, Lublin

(72) HUBER MIŁOSZ; DULNIAK MICHAŁ

(54) **Kaseta na sensory**

(57) Kaseta na sensory charakteryzuje się tym, że w swej podstawie posiada wgłębienie (1) do umieszczania sensorów (2), z co najmniej jednym korytarzem (3) służącym do wyprowadzenia przewodów do zewnętrznych urządzeń sygnalizacyjnych, przykryte ściśle dopasowaną klapką, przy czym całość wykonana jest z takiego materiału jak konstrukcja, w którą ma być wmontowywana kaseta.

(1 zastrzeżenie)



III. WYKAZY

WYKAZ NUMEROWY WYNALEZKÓW ZGŁOSZONYCH W TRYBIE KRAJOWYM

Nr zgłoszenia	Int. Cl.	Strona
1	2	3
420932	<i>F02B</i> (2006.01)	24
421363	<i>A61K</i> (2006.01)	4
421369	<i>E04B</i> (2006.01)	21
421370	<i>B65B</i> (2006.01)	13
421371	<i>C05G</i> (2006.01)	17
421372	<i>B01F</i> (2006.01)	6
421373	<i>E04B</i> (2006.01)	21
421376	<i>F02K</i> (2006.01)	26
421377	<i>C04B</i> (2006.01)	17
421378	<i>B01J</i> (2006.01)	7
421379	<i>A47F</i> (2006.01)	3
421380	<i>B23K</i> (2006.01)	8
421381	<i>F16B</i> (2006.01)	26
421382	<i>E05F</i> (2015.01)	22
421385	<i>C07J</i> (2006.01)	18
421386	<i>C07J</i> (2006.01)	19
421387	<i>C07J</i> (2006.01)	19
421388	<i>A23G</i> (2006.01)	2
421389	<i>B01D</i> (2006.01)	6
421390	<i>B65G</i> (2006.01)	15
421391	<i>E06B</i> (2006.01)	23
421392	<i>F16H</i> (2006.01)	27
421394	<i>E05B</i> (2014.01)	22
421395	<i>B60K</i> (2006.01)	11
421397	<i>F25D</i> (2006.01)	28
421398	<i>C08J</i> (2006.01)	19
421400	<i>A23L</i> (2016.01)	2
421401	<i>B29B</i> (2006.01)	8
421402	<i>F24C</i> (2006.01)	27
421403	<i>B27N</i> (2006.01)	8
421404	<i>B63B</i> (2006.01)	13
421405	<i>F02B</i> (2006.01)	25
421406	<i>E21F</i> (2006.01)	24
421407	<i>H01M</i> (2006.01)	32
421409	<i>B65D</i> (2006.01)	15
421410	<i>A61L</i> (2006.01)	5
421411	<i>B65B</i> (2006.01)	13
421413	<i>B65D</i> (2006.01)	14

Nr zgłoszenia	Int. Cl.	Strona
1	2	3
421414	<i>A01B</i> (2006.01)	2
421415	<i>B01F</i> (2006.01)	7
421416	<i>G09F</i> (2006.01)	31
421417	<i>H02M</i> (2006.01)	32
421418	<i>C12M</i> (2006.01)	20
421419	<i>E04C</i> (2006.01)	21
421420	<i>B82Y</i> (2011.01)	16
421421	<i>B41C</i> (2006.01)	10
421422	<i>H01F</i> (2006.01)	32
421423	<i>C07D</i> (2006.01)	18
421425	<i>F26B</i> (2006.01)	29
421426	<i>H04L</i> (2006.01)	33
421427	<i>C09J</i> (2006.01)	20
421428	<i>C08J</i> (2006.01)	20
421429	<i>B62D</i> (2006.01)	12
421430	<i>B65D</i> (2006.01)	14
421431	<i>B62D</i> (2006.01)	12
421432	<i>B32B</i> (2006.01)	10
421433	<i>B23K</i> (2006.01)	8
421434	<i>A63G</i> (2006.01)	5
421436	<i>E06B</i> (2006.01)	23
421437	<i>C08G</i> (2006.01)	19
421438	<i>A61K</i> (2006.01)	4
421439	<i>A61K</i> (2017.01)	5
421440	<i>A61K</i> (2017.01)	5
421441	<i>F02C</i> (2006.01)	25
421442	<i>C23C</i> (2006.01)	21
421443	<i>B62M</i> (2006.01)	12
421444	<i>B60B</i> (2006.01)	11
421445	<i>C07D</i> (2006.01)	17
421446	<i>H01M</i> (2006.01)	32
421448	<i>B29C</i> (2006.01)	9
421449	<i>B65D</i> (2006.01)	15
421450	<i>F16B</i> (2006.01)	27
421452	<i>E21C</i> (2006.01)	24
421454	<i>C07D</i> (2006.01)	17
421456	<i>F04D</i> (2006.01)	26
421457	<i>A61K</i> (2006.01)	4

Nr zgłoszenia	Int. Cl.	Strona
1	2	3
421462	<i>C07F</i> (2006.01)	18
421463	<i>F02M</i> (2006.01)	26
421464	<i>B29C</i> (2006.01)	9
421465	<i>E06B</i> (2006.01)	22
421466	<i>E06B</i> (2006.01)	22
421469	<i>B62D</i> (2006.01)	12
421470	<i>G09F</i> (2006.01)	31
421471	<i>C08G</i> (2006.01)	19
421472	<i>B62B</i> (2006.01)	11
421473	<i>B65D</i> (2006.01)	14
421474	<i>A61B</i> (2006.01)	3
421475	<i>G01H</i> (2006.01)	29
421476	<i>C02F</i> (2006.01)	16
421480	<i>F24D</i> (2006.01)	28
421482	<i>C11D</i> (2006.01)	20
421483	<i>C04B</i> (2006.01)	17
421485	<i>A61K</i> (2006.01)	4
421486	<i>F26B</i> (2006.01)	28
421487	<i>B29C</i> (2006.01)	10
421488	<i>C07D</i> (2006.01)	18
421490	<i>G01N</i> (2006.01)	30
421491	<i>A61K</i> (2006.01)	4
421492	<i>G01N</i> (2006.01)	30
421493	<i>B23F</i> (2006.01)	7
421494	<i>G01B</i> (2006.01)	29
421495	<i>E21D</i> (2006.01)	24
421496	<i>B29B</i> (2006.01)	9
421497	<i>B03B</i> (2006.01)	7
421498	<i>F16H</i> (2006.01)	27
421499	<i>G01L</i> (2006.01)	30
421502	<i>C10L</i> (2006.01)	20
421503	<i>B42D</i> (2014.01)	10
423150	<i>E21B</i> (2006.01)	23
423260	<i>B01D</i> (2006.01)	6
424462	<i>G01N</i> (2006.01)	31
424963	<i>C07F</i> (2006.01)	18
425098	<i>F25C</i> (2006.01)	28
425624	<i>A61H</i> (2006.01)	3

WYKAZ NUMEROWY WZORÓW UŻYTKOWYCH
ZGŁOSZONYCH W TRYBIE KRAJOWYM

Nr zgłoszenia	Int. Cl.	Strona
1	2	3
126115	A47C (2006.01)	34
126295	B21D (2006.01)	35
126296	B21D (2006.01)	35
126297	B21D (2006.01)	36
126298	B21D (2006.01)	36
126299	B21D (2006.01)	36
126300	B21D (2006.01)	37
126301	B65D (2006.01)	40
126302	A21C (2006.01)	34
126303	B62D (2006.01)	38
126304	F16L (2006.01)	42
126305	H02S (2014.01)	44
126306	B65D (2006.01)	39

Nr zgłoszenia	Int. Cl.	Strona
1	2	3
126307	E04B (2006.01)	40
126308	B60S (2006.01)	37
126309	B60S (2006.01)	38
126310	E04G (2006.01)	41
126311	B29C (2006.01)	37
126312	B65D (2006.01)	38
126313	B65D (2006.01)	39
126314	E04D (2006.01)	41
126316	E06B (2006.01)	42
126317	B65D (2006.01)	39
126318	B65D (2006.01)	38
126319	B65D (2006.01)	40
126320	E02D (2006.01)	40

Nr zgłoszenia	Int. Cl.	Strona
1	2	3
126321	E04B (2006.01)	41
126322	E04B (2006.01)	41
126323	A01F (2006.01)	34
126325	F41C (2006.01)	43
126326	H02H (2006.01)	44
126327	E06B (2006.01)	42
126329	A45C (2006.01)	34
126330	F26B (2006.01)	43
126331	H05K (2006.01)	44
126838	E05B (2006.01)	41
127057	G06F (2013.01)	43
127284	B08B (2006.01)	35
127363	B60R (2006.01)	37

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

Numer publikacji międzynarodowej	Numer zgłoszenia krajowego
1	2
WO16/182545	423150
WO16/182872	423260

Numer publikacji międzynarodowej	Numer zgłoszenia krajowego
1	2
WO17/125175	127363

INFORMACJE DOTYCZĄCE ZGŁOSZEŃ WYNALEZKÓW
I WZORÓW UŻYTKOWYCH, O KTÓRYCH OGŁOSZENIE UKAZAŁO SIĘ
POPРZEDNIO 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
408185	24/2015	B82B 3/00 B82Y 40/00 C01B 32/166 C09C 1/44	425843	2014.05.12	
400989	19/2013	C07K 5/10 A61K 38/07 A23J 1/00 A61P 9/12	426821	2012.10.01	C07K 5/10 A61K 38/07 A23J 1/00 A61P 9/12

WNIOSKI O UDZIELENIE PRAWA OCHRONNEGO NA WZÓR UŻYTKOWY
ZGŁOSZONY UPРZEDNIO JAKO WYNALEZEK

Nr zgłoszenia wzoru użytkowego	Nr zgłoszenia macierzystego	Nr i rok wydania Biuletynu Urzędu Patentowego
127431	411519	19/2016
127437	417288	25/2017
127582	417633	1/2018
127651	420929	24/2017
126420	397153	12/2013
126947	401879	12/2014
127126	411502	19/2016
127234	412588	25/2016
127235	413213	3/2017

SPIS TREŚCI

OGŁOSZENIA O ZGŁOSZONYCH W URZĘDZIE PATENTOWYM WYNAŁAZKACH I WZORACH UŻYTKOWYCH

I. WYNAŁAZKI

DZIAŁ A	Podstawowe potrzeby ludzkie	2
DZIAŁ B	Różne procesy przemysłowe; transport	6
DZIAŁ C	Chemia i metalurgia	16
DZIAŁ E	Budownictwo; górnictwo; konstrukcje zespolone	21
DZIAŁ F	Mechanika; oświetlenie; ogrzewanie; uzbrojenie; technika minerska	24
DZIAŁ G	Fizyka	29
DZIAŁ H	Elektrotechnika	32

II. WZORY UŻYTKOWE

DZIAŁ A	Podstawowe potrzeby ludzkie	34
DZIAŁ B	Różne procesy przemysłowe; transport	35
DZIAŁ E	Budownictwo; górnictwo; konstrukcje zespolone	40
DZIAŁ F	Mechanika; oświetlenie; ogrzewanie; uzbrojenie; technika minerska	42
DZIAŁ G	Fizyka	43
DZIAŁ H	Elektrotechnika	44

III. WYKAZY

Wykaz numerowy wynalazków zgłoszonych w trybie krajowym	45
Wykaz numerowy wzorów użytkowych zgłoszonych w trybie krajowym	46
Wykaz zgłoszeń międzynarodowych (PCT), które weszły w fazę krajową	46
Informacje dotyczące zgłoszeń wynalazków i wzorów użytkowych, o których ogłoszenie ukazało się poprzednio w Biuletynach Urzędu Patentowego	47
Wnioski o udzielenie prawa ochronnego na wzór użytkowy zgłoszony uprzednio jako wynalazek	47

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**