



URZĄD PATENTOWY RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

BIULETYN

Urzędu Patentowego

Wynalazki i Wzory użytkowe

ISSN - 2543-5779 • Cena 10,50 zł (w tym 5% VAT) • Warszawa 2019

3

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 28 stycznia 2019 r.

Nr 3

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) 422378 (22) 2017 07 27

(51) A01B 43/00 (2006.01)

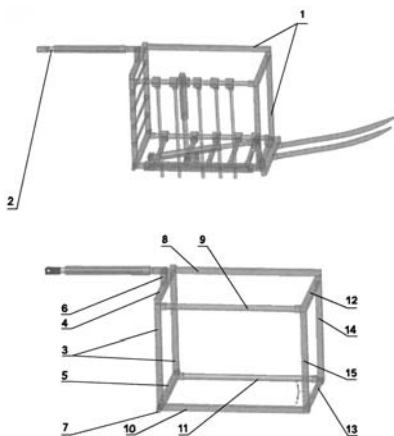
(71) SZKOŁA GŁÓWNA GOSPODARSTWA WIEJSKIEGO
W WARSZAWIE, Warszawa

(72) MIESZKALSKI LESZEK; LISOWSKI ALEKSANDER;
KLONOWSKI JACEK

(54) Zawieszany wyciągacz do kamieni

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest zawieszany wyciągacz do kamieni, który posiada zębowy wyciągacz kamieni i zbiornik na kamienie oraz trójpunktowy układ zawieszenia. Zbiornikiem na kamienie jest prostopadłościenna rama (1). Zęby wyciągacza połączone są obrotowo do dolnej przedniej belki (13) ramy (1) przez siłownik hydrauliczny dwustronnego działania. Jedna ściana boczna, ściana tylna i dno zbiornika są ażurowe, przy czym ażurowa ściana boczna ma pręty zamocowane obrotowo do górnej belki (9) o przekroju kołowym ramy (1), a obrotowo i przesuwnie do belki z otworami równoległej do dolnej belki wzdłużnej (10) ramy (1). Dno zbiornika jest wykonane z prętów i jest połączone z ramą (1) uchylnie, przy czym z jednej strony jest połączone obrotowo, a z drugiej strony przez siłownik hydrauliczny dwustronnego działania. Pręty dna są zamocowane do belki prętowej równoległej do belki z otworami i połączonej obrotowo z tą belką oraz zakończonej dźwigni. Do górnej części belki (4) ażurowej ściany tylnej jest zamocowany siłownik hydrauliczny dwustronnego działania (2).

(6 zastrzeżeń)



A1 (21) 422293 (22) 2017 07 21

(51) A01N 25/08 (2006.01)

A01N 31/08 (2006.01)

A01N 31/14 (2006.01)

A01P 7/04 (2006.01)

(71) INSTYTUT INŻYNIERII MATERIAŁÓW POLIMEROWYCH
I BARWNIKÓW, Toruń; UNIWERSYTET MIKOŁAJA
KOPERNIKA W TORUNIU, Toruń

(72) BAJER KRZYSZTOF; RASZKOWSKA-KACZOR ANETA;
SZCZEPANIK MARYLA

(54) Sposób wytwarzania biodegradowalnego nośnika o właściwościach insektycydalnych w stosunku do *Alphitobius diaperinus* Panzer

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest wytwarzania biodegradowalnego nośnika działającego insektycydalnie w stosunku do pleśniakowca lśniącego *Alphitobius diaperinus* Panzer, który polega na tym, że w temperaturze otoczenia w czasie 0,5 - 2 min, miesza się składniki sypkie w ilości 60 - 70 części wagowych proszku skrobi ziemniaczanej i 1 - 5 części wagowych węgla wapnia, po czym dodaje się 15 - 30 części wagowych propanu-1,2,3-triol o gęstości 1,26 g/cm³ oraz 1 - 10 części wagowych 5-izopropyl-2-metylofenolu o gęstości 0,976 g/cm³ lub 1 - 10 części wagowych (E)-1-metoksy-4-(prop-1-enylo)benzenu o gęstości 0,988 g/cm³, po czym całość miesza się w czasie 5 - 15 min przy szybkości obrotów mieszadeł w zakresie 60 - 120 obr/min, następnie tak otrzymaną mieszaninę wprowadza się do wytłaczarki ślimakowej z głowicą formującą i w zakresie temperatur 50 - 120°C wytłacza się wyroby.

(1 zastrzeżenie)

Data wprowadzenia zmiany zastrzeżeń: 2017 08 07

A1 (21) 422338 (22) 2017 07 24

(51) A01N 59/02 (2006.01)

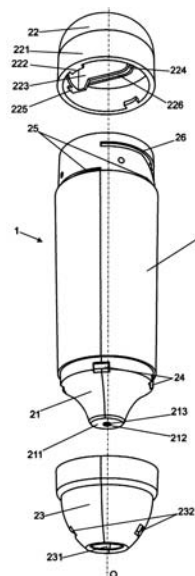
(71) ICB PHARMA TOMASZ ŚWIĘTOSŁAWSKI,
PAWEŁ ŚWIĘTOSŁAWSKI SPÓŁKA JAWNA, Jaworzno

(72) ŚWIĘTOSŁAWSKI TOMASZ

(54) Urządzenie do neutralizowania ektopasożytów

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest urządzenie (1) do neutralizowania ektopasożytów, zawierające: pojemnik z neutralizującym środkiem zamrażającym; obudowę (2), w której znajduje się pojemnik, i która zawiera końcową ściankę przednią (21) z otworem dozującym (212) leżącym w osi O wylotu pojemnika (3) i końcową ściankę tylną (22); końcówkę osłonową (23) w formie wypukłego elementu powłokowego otaczającego otwór dozujący (212) końcowej ścianki przedniej (21) po zewnętrznej stronie tej ścianki (21) i zawierającego otwór wylotowy (231) leżący na osi O otworu dozującego (212) ścianki przedniej (21) w pewnej odległości od tego otworu dozującego (212), oraz co najmniej jeden otwór odpowietrzający (232).

(8 zastrzeżeń)



A1 (21) 422317 (22) 2017 07 22

(51) A23K 20/20 (2016.01)

A23K 50/75 (2016.01)

C01G 3/00 (2006.01)

(71) SZKOŁA GŁÓWNA GOSPODARSTWA WIEJSKIEGO
W WARSZAWIE, Warszawa(72) SAWOSZ CHWALIBÓG EWA; ŁUKASIEWICZ MONIKA;
NIEMIEC JAN; CHWALIBÓG ANDRZEJ;
ŁOZICKI ANDRZEJ; JAWORSKI SŁAWOMIR;
WIERZBICKI MATEUSZ; JANKOWSKI JAN;
KOCZYWAŚ EWA; JÓZEFIAK DAMIAN(54) **Dodatek mineralny do paszy, sposób wytwarzania dodatku do paszy oraz zastosowanie**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest dodatek mineralny do paszy przeznaczonej do żywienia kurcząt, który stanowi kompleks nanocząstek miedzi z nośnikiem skrobiowym, przy czym nośnik skrobiowy znajduje się w dodatku w ilości od 10 mg do 500 mg na 1 mg metalicznej Cu, a nanocząstki miedzi mają średnicę 10 - 150 nm. Zgłoszenie obejmuje także sposób otrzymywania takiego dodatku mineralnego oraz zastosowanie kompleksu nanocząstek Cu z nośnikiem skrobiowym jako dodatku mineralnego do paszy.

(8 zastrzeżeń)

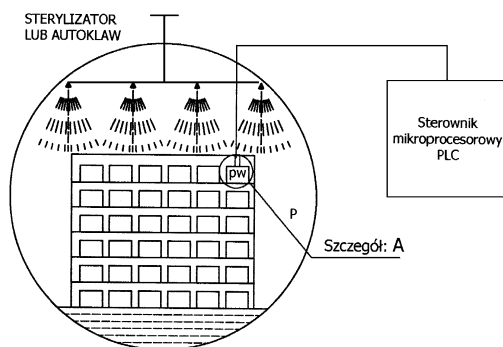
A1 (21) 422286 (22) 2017 07 20

(51) A23L 3/015 (2006.01)

(71) FABRYKA MASZYN SPOŻYWCZYCH SPOMASZ
PLESZEW SPÓŁKA AKCYJNA, Pleszew(72) JABCZYŃSKI JERZY; JAWORSKI ŁUKASZ; PERA ALBIN;
RAK-URBANIAK LILIANA; SZAFRANIAK TOMASZ(54) **Sposób kontroli i regulacji parametrów technologicznych w procesie termicznego utrwalania produktów żywnościowych**

(57) Sposób kontroli i regulacji parametrów technologicznych w procesie termicznego utrwalania produktów żywnościowych umieszczonych w jednostkowych szczelnie zamkniętych pojemnikach; szklanych, metalowych, z tworzyw sztucznych, prowadzonego w urządzeniach ciśnieniowych - autoklawach lub sterylizatorach, przedstawionego na rysunku, polegającym na ciągłym pomiarze i rejestracji temperatury i ciśnienia wewnątrz urządzenia i przesyłaniu ich wartości w postaci sygnału elektrycznego do sterownika mikroprocesorowego, oraz ciągłego pomiaru ciśnienia wewnątrz pojemnika z zawartą w nim porcją utrwalaanej żywności i przekazywaniu tej wartości ciśnienia w postaci sygnału elektrycznego do tego samego sterownika, który, w wyniku dokonania analizy porównawczej otrzymanych sygnałów, samoczynnie reguluje ciśnienie wewnątrz urządzenia.

(3 zastrzeżenia)



A1 (21) 422225 (22) 2017 07 19

(51) A23L 23/00 (2016.01)

A23L 27/10 (2016.01)

(71) SYMBIO POLSKA SPÓŁKA AKCYJNA, Lublin

(72) PAŁKA KLAUDIA

(54) **Sos warzywno-owocowy z dodatkiem przypraw zwiększających wartości odżywcze**

(57) Zgłoszenie dotyczy opracowania produktu żywnościowego posiadającego w składzie kompozycję przypraw smakowych o działaniu regulującym trawienie, antyseptycznym i właściwościach anty nowotworowych. Sos warzywno-owocowy, z dodatkiem przypraw zwiększających wartości odżywcze, charakteryzuje się tym, że zawiera przecier pomidorowy w ilości 71 - 81%, przecier z papryki w ilości 0,5 - 2,0%, przecier z cebuli w ilości 1,5 - 4,5%, przecier śliwkowy w ilości 7 - 17% wag., zagęszczony sok jabłkowy w ilości 3,5 - 6,5%, olej słonecznikowy w ilości 0,1 - 0,2%, oraz kompozycję przypraw smakowych w ilości 1,06% wag. Zgłoszenie obejmuje też sposób wytwarzania sosu warzywno-owocowego z dodatkiem przypraw zwiększających wartości odżywcze, który charakteryzuje się tym, że do przecieru pomidorowego w ilości 71 - 81%, dodaje się przecier z papryki w ilości 0,5 - 2,0%, przecier z cebuli w ilości 1,5 - 4,5%, a także dodaje się przecier śliwkowy w ilości 7 - 17% wag., zagęszczony sok jabłkowy w ilości 3,5 - 6,5%, olej słonecznikowy w ilości 0,1 - 0,2%, oraz dodaje się kompozycję przypraw smakowych, sól morską w ilości 0,66% wag. i pieprz czarny w ilości 0,15% wag.

(3 zastrzeżenia)

A1 (21) 422328 (22) 2017 07 24

(51) A47B 47/00 (2006.01)

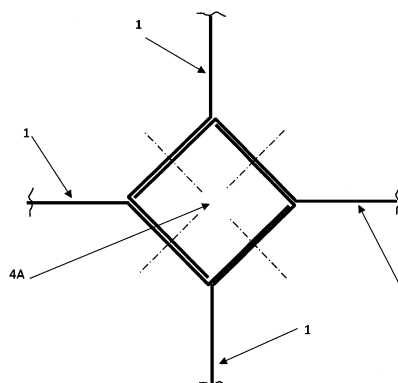
(71) ADB SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Białystok

(72) LEŚNIEWSKI MIROSŁAW

(54) **Modułowy segment płytowy, zwłaszcza do budowy modułowych mebli oraz system połączeniowy modułowych segmentów płytowych, zwłaszcza do budowy modułowych mebli**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest modułowy segment płytowy i system połączeniowy modułowych segmentów płytowych stosowany do zabudowy przestrzeni w szczególności do tworzenia systemu mebli modułowych. Modułowy segment płytowy (1), zwłaszcza do budowy modułowych mebli o kształtowych zakończeniach zaczepowych znajdujących się na dwóch przeciwległych bokach prostokątnego arkusza charakteryzuje się tym, że zaczepy mają postać przetłoczeń w kształcie litery V o kącie rozwarcia 90° i są względem siebie ukierunkowane przeciwnie. Modułowy segment płytowy (1) posiada na przetłoczeniach perforację, w kształcie przelotowych otworów rozmieszczonych między sobą w równych odstępach. System połączeniowy modułowych segmentów płytowych (1), zwłaszcza do budowy modułowych mebli, w którym modułowe segmenty (1) połączone są za pomocą łączników i zaczepów charakteryzuje się tym, że zaczepy modułowych segmentów (1) w postaci przetłoczeń o kształcie litery V połączone są za pomocą łączników, korzystnie śrubowych na zakładkę.

(4 zastrzeżenia)



A1 (21) 422311 (22) 2017 07 21

(51) A47B 47/03 (2006.01)

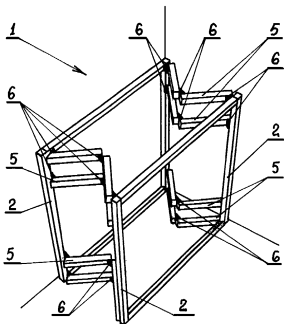
A47B 47/00 (2006.01)

- (71) DOMAŃSKI PIOTR, Poznań; ZAŁĘSKI MATEUSZ, Skarszewy; TSITSIAKOU ALEH, Krag
 (72) DOMAŃSKI PIOTR; ZAŁĘSKI MATEUSZ; TSITSIAKOU ALEH

(54) **Meble skrzyniowe o konstrukcji ramowej.**

(57) Meble skrzyniowe o konstrukcji ramowej, zawierają ramę (1) przestrzenną z połączonych pionowych (2) i poziomych drewnianych elementów konstrukcyjnych, która przenosi wszystkie obciążenia użytkowe. Wolne płaszczyzny pomiędzy sąsiadującymi konstrukcyjnymi elementami są wypełnione panelami płytowymi. Naprzeciwległe elementy konstrukcyjne (5) ramy (1), w płaszczyznach zgodnych z płaszczyznami ścian bocznych lub frontowych, są przecięte na co najmniej dwie części. W miejscu przecięcia są one połączone za pośrednictwem połączeń obrotowych (6) o pionowej osi obrotu. Z drugiej strony końce tych konstrukcyjnych elementów (5) zamocowane są do elementów przestrzennej ramy (1) za pośrednictwem kolejnych połączeń obrotowych (6). Konstrukcja mebli stanowi jedną całość i może być w szybki sposób w płaski element z przeznaczeniem do transportu i magazynowania, a następnie szybki i prosty sposób rozłożona w konstrukcję przestrzenną.

(10 zastrzeżeń)



A1 (21) 422355 (22) 2017 07 26

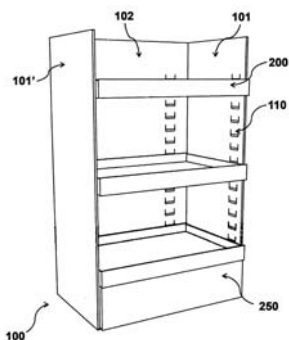
- (51) A47F 5/11 (2006.01)
G09F 1/06 (2006.01)

- (71) UDS SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Nowy Kawęczyn
 (72) STOLARCZYK DARIUSZ

(54) **Regał oraz gniazdo do mocowania półek w regale**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest gniazdo (110) do mocowania półek (200) z zapinkami w ścianie z materiału kartonowego, gniazdo (110) zaopatrzone jest w wycięcie montażowe do wprowadzania zapinki mocującej, gniazdo charakteryzuje się tym, że powyżej wycięcia montażowego umieszczony jest element ustępujący pod wpływem nacisku czołowego. Ponadto przedmiotem zgłoszenia jest regał (100) zaopatrzony w gniazdo (110).

(9 zastrzeżeń)



A1 (21) 422356 (22) 2017 07 26

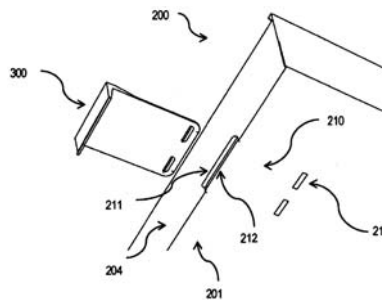
- (51) A47F 5/11 (2006.01)
G09F 1/06 (2006.01)

- (71) UDS SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Nowy Kawęczyn
 (72) STOLARCZYK DARIUSZ

(54) **Gniazdo do mocowania zapinki w półce oraz półka**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest gniazdo (210) do mocowania zapinki w półce z materiału kartonowego, charakteryzujące się tym, że gniazdo zaopatrzone jest w szczelinę montażową (211) do wprowadzania zapinki montażowej, a ponadto gniazdo zaopatrzone jest w otwory (213) ustalające położenia zaczepów zapinki, przy czym szczelina montażowa (211) oraz otwory ustalające (213) położenia zaczepów zapinki, w gnieździe (210) wykonane są w ścianach (201, 204) półki (200) o wspólnej krawędzi. Ponadto istotą zgłoszenia jest półka (200) zaopatrzona w takie gniazdo.

(6 zastrzeżeń)



A1 (21) 422257 (22) 2017 07 18

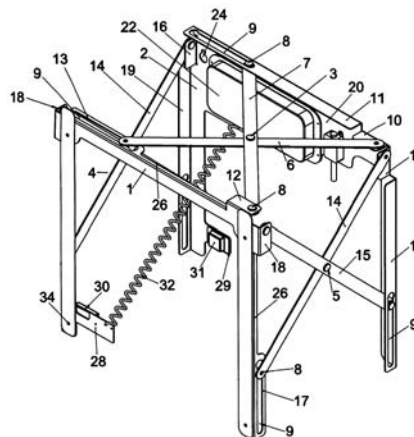
- (51) A47G 1/24 (2006.01)
F16H 21/44 (2006.01)
F16M 13/00 (2006.01)

- (71) MIOR SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ I WSPÓLNICY SPÓŁKA KOMANDYTOWA, Warszawa
 (72) CIASTOŃ WOJCIECH; JAMIOŁKOWSKI LESZEK

(54) **Stelaż meblowy wysuwny**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest stelaż meblowy lustra, który ma dwie ramy (1 i 2) o kształcie ceownika, połączone trzema sprężkami nożycowymi (3, 4 i 5), przy czym rama przednia (1) ma wymiary konturowe mniejsze niż rama tylna (2). Końce ramion (6, 7, 14 i 15) sprężków (3, 4 i 5) są osadzone w elementach będących w położeniu prostokątnym do płaszczyzny bazowej ramy przedniej (1) i ramy tylnej (2). Jedna końcówka pierwszego ramienia (6) sprężki nożycowego (3) poziomego jest zamocowana przegubowo do ramy tylnej (2), a druga końcówka pierwszego ramienia (6) zaopatrzona jest w trzpień (8), umieszczony w podłużnym otworze (9), natomiast pierwsza końcówka drugiego ramienia (7) zamocowana jest przegubowo do przedniej ramy (1), zaś druga końcówka drugiego ramienia (7) ma trzpień (8), który jest umieszczony w podłużnym otworze (9) wykonanym w tylnej ramie (2).

(8 zastrzeżeń)



A1 (21) **422369** (22) 2017 07 27

(51) **A61B 3/18** (2006.01)
A61B 3/10 (2006.01)

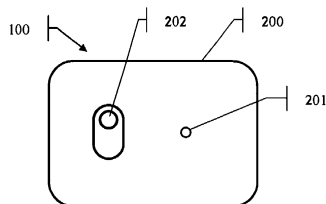
(71) HORIZON BUSINESS HUB SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Kicin

(72) SMEKTALSKI ALBERT

(54) **Urządzenie do wyznaczania odległości dobrego
widzenia**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest urządzenie służące do wyznaczania odległości dobrego widzenia charakteryzujące się tym, że zawiera punktowe źródło światła (201) o średnicy mniejszej od 1 mm, przy czym długości fali światła emitowanego przez punktowe źródło światła zawierają się w przedziale od 436 nm do 495 nm dla światła niebieskiego i od 627 nm do 780 nm dla światła czerwonego.

(2 zastrzeżenia)



A1 (21) **422275** (22) 2017 07 19

(51) **A61B 5/0245** (2006.01)
H02J 7/00 (2006.01)

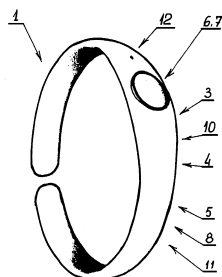
(71) STRZELECKI ARKADIUSZ, Płock

(72) STRZELECKI ARKADIUSZ

(54) **Urządzenie alarmowe**

(57) Urządzenie do zdalnej opieki i kontroli nad użytkownikiem ma postać elementu użytkowego lub zdobniczego mocowanego na ciele użytkownika, na przykład bransolety (1). Urządzenie wyposażone jest w moduł lokalizacji w systemie GPS, w zespół alarmu z przyciskiem wyzwalającym, moduł analizatora funkcji zdrowotnych oraz w zespół komunikacyjny GSM (4) z funkcją Bluetooth (5). Wyposażone jest także w mikrofon (6) oraz głośnik (7). Zainstalowane moduły i czujniki zasilane są z akumulatora (8) litowo polimerowego. W układzie elektronicznym urządzenia, do mikroprocesora dołączony jest moduł GSM (4) wraz z głośnikiem (7) oraz z mikrofonem (6) oraz dołączony jest moduł komunikacyjny GPS, a także czujnik MEMS (10) z sensorem bezwładnościowym, przy czym urządzenie jest wyposażone w zespół (11) ładowania akumulatora na skutek ruchu użytkownika.

(4 zastrzeżenia)



A1 (21) **422366** (22) 2017 07 27

(51) **A61G 7/057** (2006.01)

(71) POZNAŃSKI PIOTR MASKET, Skokówka

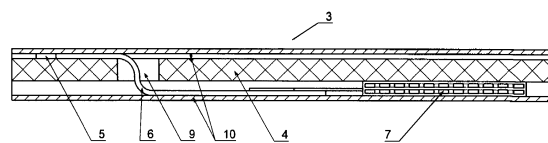
(72) POZNAŃSKI PIOTR

(54) **Materac przeciwodrażny sensoryczny**

(57) Zgłoszenie dotyczy materaca przeciwodrażnyego wyposażonego w czujniki tensometryczne. Zgodnie ze zgłoszeniem

materac posiada dwie warstwy pianki poliuretanowej pomiędzy którymi jest mata (3) mająca elastyczny podkład (4), na powierzchni którego są naniesione tensometryczne czujniki (5) wraz z wyprowadzeniami, połączonymi z przewodami (6) doprowadzonymi do zbiorczych łącz (7).

(4 zastrzeżenia)



A1 (21) **422250** (22) 2017 07 18

(51) **A61H 7/00** (2006.01)

A61H 9/00 (2006.01)

A61H 15/00 (2006.01)

A61H 23/04 (2006.01)

F16L 21/00 (2006.01)

F16L 21/02 (2006.01)

F16L 21/03 (2006.01)

F16L 33/16 (2006.01)

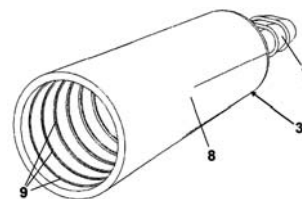
(71) MAKARSKA AGNIESZKA, Wrocław

(72) MAKARSKA AGNIESZKA

(54) **Podciśnieniowe urządzenie do masażu**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest podciśnieniowe urządzenie do masażu, zawierające głowicę masującą, elastyczną rurkę podciśnieniową oraz przyłącze podciśnieniowe (3), przy czym głowica masująca zawiera obudowę, w kształcie bańki, która na zamkniętym końcu posiada pierwsze złącze, połączone szczelnie z pierwszym końcem elastycznej rurki podciśnieniowej, a drugi otwarty koniec definiuje kołnierz przykładany do miejsca masażu, przy czym przyłącze podciśnieniowe (3) na jednym końcu posiada drugie złącze (7), połączone szczelnie z drugim końcem elastycznej rurki podciśnieniowej, przy czym przyłącze podciśnieniowe (3) posiada korpus (8) w kształcie ściętego stożka, rozszerzający się w kierunku zewnętrznego otwartego końca, przy czym korpus (8) posiada na wewnętrznej powierzchni szereg obwodowych rowków (9) rozmieszczonych wzdłuż osi symetrii korpusu (8).

(4 zastrzeżenia)



A1 (21) **422266** (22) 2017 07 18

(51) **A61K 8/06** (2006.01)

A61K 8/92 (2006.01)

A61K 8/9789 (2017.01)

A61Q 19/00 (2006.01)

(71) POLITECHNIKA ŁÓDZKA, Łódź

(72) ŚMIGIELSKI KRZYSZTOF; SIKORA MAGDALENA;
RADZIMIEJSKA MARTA

(54) **Naturalny krem pielęgnacyjny do skóry wrażliwej,
podrażnionej**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest naturalny krem pielęgnacyjny do skóry wrażliwej, podrażnionej, o działaniu kojącym, łagodzącym, przeciwzapalnym, przeznaczony zwłaszcza do pielęgnacji delikatnej skóry okolic oczu, w postaci emulsji olej w wodzie, zawierający w procentach wagowych: 60 - 75% wody, 15 - 30% fazy olejowej, 3 - 8% emulgatora, 3 - 5% substancji nawilżającej, 1 - 4% substancji aktywnej profilującej jego działanie w postaci ekstraktu roślinnego,

charakteryzuje się tym, że jego faza olejowa zawiera ozonowany olej rycynowy pozyskany z nasion rącznika pospolitego.

(2 zastrzeżenia)

Data wprowadzenia zmiany zastrzeżeń: 2018 11 28

A1 (21) 422220 (22) 2017 07 14

(51) A61K 31/047 (2006.01)

A61K 33/30 (2006.01)

A61P 31/12 (2006.01)

(71) AFLOFARM FARMACJA POLSKA SPÓŁKA
Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Pabianice
(72) WAHL HANNA; DĄBROWA MAREK; OSTROWSKA ANNA;
KOWALSKA-PARTEKA MAŁGORZATA;
PASIŃSKI JAROSŁAW; MADEJCZYK ARKADIUSZ

(54) **Kompozycja farmaceutyczna w postaci wodnego roztworu, korzystnie syropu, zawierająca pranobeks inozyny oraz glukonian cynku oraz jej sposób otrzymywania**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest kompozycja farmaceutyczna w postaci wodnego roztworu, korzystnie syropu, zawierająca pranobeks inozyny oraz glukonian cynku, charakteryzująca się tym, że zawiera substancję słodzącą wybraną z grupy disacharydów, korzystnie sacharozę lub/i z grupy polioli, korzystnie maltitol, substancję ułatwiającą rozpuszczanie z grupy alkoholi wodorotlenowych lub ich mieszanin, korzystnie glikol propylenowy, glicerol, substancje konserwujące wybrane z grupy estrów kwasu parahydroksybenzoowego i ich mieszanin, korzystnie metylparahydroksybenzoesan, propylu parahydroksybenzoesanu, słodzik, korzystnie sacharynę sodową lub sukralozę oraz substancje ustalające pH roztworu w zakresie od 5,7 do 12,0 korzystnie aromat oraz jej sposób otrzymywania. Zgłoszenie, ponadto, dotyczy sposobu otrzymywania przedmiotowej kompozycji.

(6 zastrzeżeń)

A1 (21) 422260 (22) 2017 07 18

(51) A62C 3/02 (2006.01)

A62C 13/64 (2006.01)

A62C 13/16 (2006.01)

A62C 19/00 (2006.01)

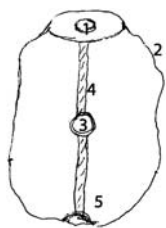
(71) BUDZYŃSKI ALFRED, Wysoka

(72) BUDZYŃSKI ALFRED

(54) **Bomba przeciwpożarowa do gaszenia pożarów lasów**

(57) Duża wydajność gaszenia przy najmniejszym zużyciu środków gaszenia: wody, środka gaśniczego. Bomba przeciwpożarowa, przedstawiona na rysunku, składać się będzie z worka (może być plastikowy), ładunku wybuchowego w tym worku z czasowym zapalnikiem, plus środki gaszenia np. CO₂. Wybuch ładunku powoduje rozrzut wody z środkami gaszenia i spowoduje sam proces gaszenia.

(5 zastrzeżeń)



A1 (21) 422252 (22) 2017 07 18

(51) A62C 31/24 (2006.01)

A62C 35/58 (2006.01)

A62C 3/00 (2006.01)

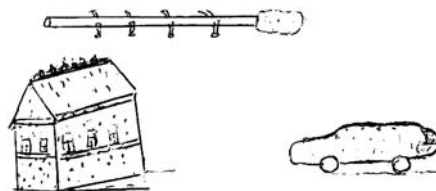
(71) BUDZYŃSKI ALFRED, Wysoka

(72) BUDZYŃSKI ALFRED

(54) **Wąż przeciwpożarowy do wykorzystania wody z instalacji wodociągowej dla ochrony przeniesienia pożaru z płonącego lasu na posesję**

(57) Wąż przeciwpożarowy ma chronić posesję przed przeniesieniem pożaru z lasu na nią, nawet gdy użytkownik jej ze względu na bezpieczeństwo pozostawia ją pustą. W tym przypadku do ochrony może być użyta tylko woda z instalacji wodociągowej: przy pomocy węża przeciwpożarowego do zwilżania ścian, przy pomocy węża pod ciśnieniem do ochrony dachu.

(1 zastrzeżenie)



A1 (21) 422318 (22) 2017 07 23

(51) A63B 23/04 (2006.01)

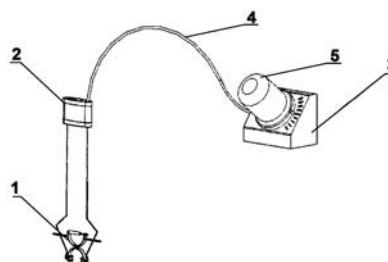
(71) POLITECHNIKA WARSZAWSKA, Warszawa

(72) ZAWISKI MICHAŁ

(54) **Urządzenie do mechanicznego pobudzania generatorów wzorca gryzoni i ssaków czworonożnych, wywołującego efekt kroczenia na kończynach tylnych**

(57) Urządzenie do mechanicznego pobudzania generatorów wzorca gryzoni i ssaków czworonożnych, wywołującego efekt kroczenia na kończynach tylnych, składa się z trzech podstawowych podzespołów: klamry uciskowo-pomiarowej (1); układu wywołującego rotację (2) punktów ucisku względem osi ogona; układu sterującego: manualnego lub automatycznego. Klamra uciskowo-pomiarowa (1) składa się z ramy plastikowej, w dolnej części ramy znajdują się układy mocujące do układu wywołującego rotację (2), elementów uciskających w postaci nakładek gumowych zamocowanych do klamry (1) za pomocą układów mocujących. Pomędzy układami mocującymi, a nakładkami gumowymi zamontowane są mikroprzetworniki tensometryczne połączone z przewodem, ponadto w górnej części klamry (1) znajduje się układ ustawiania siły ucisku, składający się z cylindra, w którym umieszczona jest sprężyna z pokrętelem, natomiast w górnej części klamry (1) znajdują się dwie prowadnice. Układ wywołujący rotację (2) składa się z prętów umieszczonych wewnątrz prowadnic klamry (1) nasadzonych na układy mocujące poprzez elastyczne przeguby, a pręty połączone są z prętami napędowymi za pośrednictwem elastycznych przegubów, ponadto wolne końce prętów napędowych umieszczone są w układzie mechanicznym posiadającym obustronną sterującą dźwignię, a linka umieszczona w pancerzu (4) sterująca dźwignią przymocowana jest do jednego końca obustronnej sterującej dźwigni i drugi koniec dźwigni zaopatrzonej jest w sprężynę. Układ sterujący składa się z linki umieszczonej w pancerzu i przewodzie (4), wału nawijającego linkę oraz pokrętła (5) połączonego z wałem znajdującym się w obudowie (3), a drugi koniec linki zamocowany jest w układzie wywołującym rotację (2).

(1 zastrzeżenie)



DZIAŁ B

RÓŻNE PROCESY PRZEMYSŁOWE; TRANSPORT

A1 (21) 422253 (22) 2017 07 18

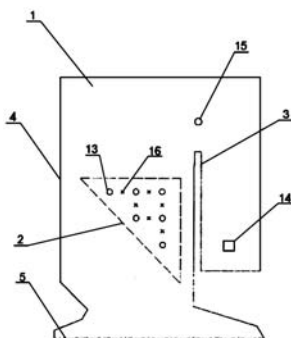
(51) B01D 53/56 (2006.01)

B01D 53/79 (2006.01)

(71) ECOENERGIA SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Warszawa(72) BADYDA KRZYSZTOF; KRAWCZYK PIOTR;
LEWANDOWSKI JANUSZ; BARAN ŁUKASZ;
SIWIŃSKI JAN; MAŁEK MARCIN; MENTRAK KRZYSZTOF;
GRABOWSKI KRZYSZTOF; POKORSKI WOJCIECH(54) Sposób i instalacja selektywnej, niekatalitycznej
redukcji tlenków azotu w kotłach rusztowych

(57) Sposób selektywnej, niekatalitycznej redukcji tlenków azotu w kotłach rusztowych, charakteryzuje się tym, że wtrysk wodnego roztworu reagenta o stężeniu 5% do 40% zawierającego mocznik lub amoniak do komory paleniskowej kotła rusztowego (1) z wykorzystaniem powietrza w proporcji 0,1 kg/kg do 2 kg/kg względem wodnego roztworu reagenta jest dokonywany od strony jego obu ścian bocznych z lanc z dyszami wtryskowymi (13) ponad wykrytą strefą występowania płomienia, przy czym wtrysk roztworu reagenta w pobliżu ściany przedniej (4) lub ściany tylnej (3) komory spalania kotła rusztowego (1) jest z dysz dwuotworowych niesymetrycznych lub dysz jednootworowych z otworem umieszczonym centralnie, natomiast wtrysk roztworu reagenta z dysz wtryskowych niebędących w pobliżu ściany przedniej (4) lub ściany tylnej (3) kotła rusztowego (1) jest z dysz dwuotworowych niesymetrycznych trójotworowych symetrycznych lub jest z dysz jednootworowych z otworem umieszczonym centralnie. Instalacja selektywnej, niekatalitycznej redukcji tlenków azotu w kotłach rusztowych, charakteryzuje się tym, że zabudowane w obu ścianach bocznych komory paleniskowej kotła rusztowego (1) lance z dyszami wtryskowymi (13) są rozlokowane na każdej z tych ścian w obszarze trójkąta prostokątnego (2) i są umieszczone w otworach w płetwach pomiędzy rurami ekranowymi, tak że większa część lancy z dyszami wtryskowymi (13) wystaje ze ściany kotła rusztowego (1) od jego zewnętrznej strony a do środka komory paleniskowej tego kotła są wprowadzone tylko dysze wtryskowe dwuotworowe niesymetryczne, trójotworowe symetryczne, jednootworowe z otworem umieszczonym centralnie, przy czym lance z dyszami wtryskowymi (13) są rozmieszczone na ścianach komory paleniskowej kotła rusztowego (1) w poziomych rzędach, których liczba w zależności od wymiarów i mocy kotła oraz parametrów wtrysku roztworu reagenta wynosi od 1 do 10 rzędów.

(2 zastrzeżenia)



A1 (21) 422686 (22) 2017 08 29

(51) B01J 19/00 (2006.01)

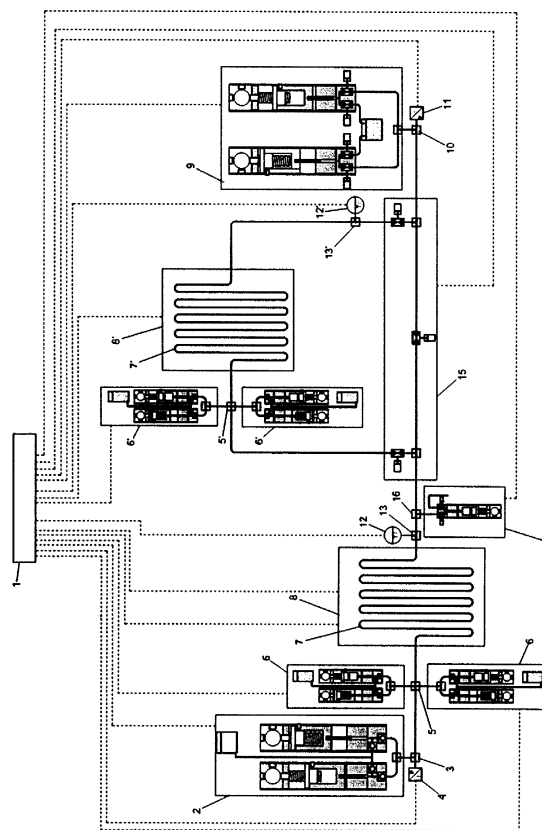
B01J 19/24 (2006.01)

B01J 3/00 (2006.01)

(71) INSTYTUT CHEMII ORGANICZNEJ POLSKIEJ AKADEMII
NAUK, Warszawa; INSTYTUT WYSOKICH CIŚNIEŃ
POLSKIEJ AKADEMII NAUK, Warszawa(72) ARABAS JACEK; JURCZAK JANUSZ; MACHNIK KUBA;
STĘPNIAK PAWEŁ MAREK(54) Aparatura przepływowa do prowadzenia procesów
pod wysokim ciśnieniem w trybie ciągłym

(57) Przedmiotem wynalazku jest aparatura przepływowa do prowadzenia procesów pod wysokim ciśnieniem w trybie ciągłym do substancji procesowanych, charakteryzująca się tym, że zawiera kolejno połączone płynoszczelnie elementami łączącymi: co najmniej jedną wysokociśnieniową pompę zasilającą (2), co najmniej jeden wysokociśnieniowy procesor rurowy (7, 7'), co najmniej jedną wysokociśnieniową pompę rozładującą (9), oraz co najmniej jeden wysokociśnieniowy przetwornik ciśnienia znajdujący się pomiędzy wysokociśnieniową pompą zasilającą (2) i wysokociśnieniową pompą rozładującą (9), przy czym elementy łączące (3, 5, 10, 13, 13', 16) stanowią wysokociśnieniowe łączniki, zawory i inne elementy wysokociśnieniowej armatury procesowej, oraz dołączoną programowalną jednostkę sterującą (1), która steruje aparaturą przepływową, przy czym wymieniona aparatura umożliwi prowadzenie procesów fizycznych i chemicznych (w tym reakcji chemicznych) w przepływie, pod ciśnieniem od 200 do 9000 bar i w temperaturze od 0 do 130°C.

(31 zastrzeżeń)



A1 (21) 422325 (22) 2017 07 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

(54) Sposób wytwarzania fotokatalizatora do rozkładu
2-chloroaniliny i 2,6-dichloroaniliny w fazie wodnej

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób wytwarzania katalizatora ze zwierzeliny haloizytowej do fotokatalitycznego rozkładu

2-chloroaniliny i 2,6-dichloroaniliny w fazie wodnej polegający na wieloetapowej modyfikacji wodnym roztworem zolu żelaza (III) i izopropanolanem tytanu (IV) aktywowanej kwasowo kwasem siarkowym (VI) o stężeniu 20% wagowych odżelazionej zwierzeli haloizytowej (zawartość związków żelaza poniżej 0,4% wagowych). Sposób ten polega na dodawaniu 200 części wagowych wodnego roztworu zolu żelazowego o stężeniu 0,01% wagowych do 1 części wagowej aktywowanej w kwasie siarkowym (VI) odżelazionej zwierzeli haloizytowej i ogrzewaniu w temperaturze 50°C przez 26 godzin, ochłodzeniu do temperatury 20°C i następnie dodawaniu 100 części wagowych 10% wagowych roztworu izopropanolanu tytanu (IV) w alkoholu etylowym i mieszaniu przez 10 godzin, a otrzymany fotokatalizator odfiltruje się i ogrzewa się przez 2 godziny w temperaturze 250°C.

(1 zastrzeżenie)

A1 (21) 422223 (22) 2017 07 14

(51) B03B 9/06 (2006.01)
G21F 9/34 (2006.01)
B09B 5/00 (2006.01)

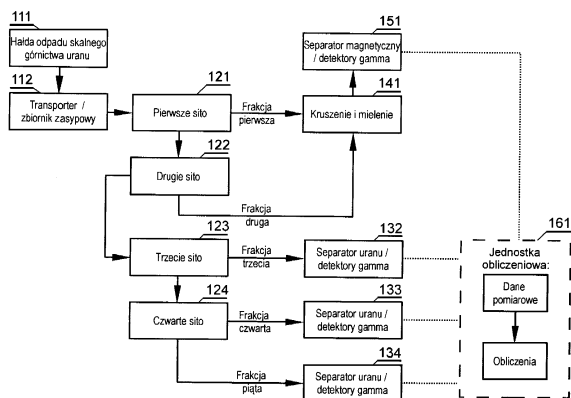
(71) GRINTARM SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Warszawa; NWP TETRA T.O.W., Żółte Wody, UA; DR. VERNIKOV MAGNETICS LTD., Folkestone, GB

(72) KRAVCHENKO VITALII; BOLATOV LEONID, UA; VERNIKOV ARKAI, NL

(54) Sposób odzyskiwania uranu z odpadów kopalnianych oraz układ do odzyskiwania uranu z odpadów kopalnianych

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób odzyskiwania uranu z odpadów kopalnianych oraz układ do odzyskiwania uranu z odpadów kopalnianych. Sposób odzyskiwania uranu z odpadów skalnych górnictwa uranu, przedstawiony na rysunku, w którym: pobiera się odpad skalny z hałdy; rozdziela się odpad skalny na frakcje: frakcja pierwsza o uziarnieniu powyżej 250 mm, frakcja druga o uziarnieniu poniżej 20 mm, frakcja o uziarnieniu od 20 do 250 mm, następnie frakcję o uziarnieniu od 20 do 250 mm rozdziela się na co najmniej dwie frakcje różniące się uziarnieniem; a następnie poddaje się osobno każdą z frakcji o uziarnieniu z zakresu od 20 do 250 mm procesowi separacji uranu w którym: mierzy się promieniowanie gamma każdego ziarna tej frakcji przez określony czas; mierzy się wielkość każdego ziarna tej frakcji; na podstawie uzyskanych danych oblicza się procentową zawartość uranu w każdym z ziaren tej frakcji; oraz oddziela się od pozostałych ziaren tej frakcji ziarna o obliczonej procentowej zawartości uranu co najmniej równej założonej progowej wartości procentowej uranu w ziarnie.

(14 zastrzeżeń)



A1 (21) 422362 (22) 2017 07 25

(51) B05B 1/24 (2006.01)
C02F 1/02 (2006.01)
F24D 3/04 (2006.01)

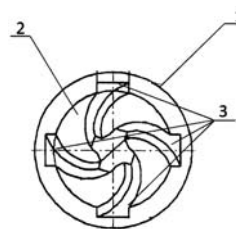
(71) ECOREM SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Kraków

(72) SOŁTANOWICZ RYSZARD

(54) Głowica kawitatora i sposób ogrzewania cieczy

(57) Przedmiotem wynalazku jest głowica kawitatora oraz sposób ogrzewania cieczy w szczególności wody. Głowica kawitacyjna charakteryzuje się tym, że ma kształt wydrążonego w walcu (1) ostrosłupa (2) gdzie na bokach ostrosłupa (2) wydrążone są co najmniej trzy skrętne zwężające się rowki (3) przy czym kąt skrócenia rowków zawiera się pomiędzy 20° a 90° a średnica ostrosłupa zawiera się w przedziale między 3 cm a 22 cm przy wysokości ostrosłupa (2) mniejszej niż 60 cm.

(3 zastrzeżenia)



Data wprowadzenia zmiany zastrzeżeń: 2017 12 08

A1 (21) 422324 (22) 2017 07 24

(51) B08B 1/04 (2006.01)
B08B 3/00 (2006.01)
B08B 3/04 (2006.01)
A47L 11/38 (2006.01)

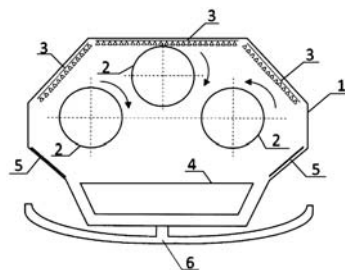
(71) POLITECHNIKA ŚLĄSKA, Gliwice

(72) FILIPOWICZ KRZYSZTOF; KUCZAJ MARIUSZ; STAWOWIAK MICHAAŁ; ŻOŁNIERZ MARCEL

(54) Urządzenie myjąco - szorujące, zwłaszcza do konserwacji elewacji budynków

(57) Urządzenie myjąco-szorujące, zwłaszcza do konserwacji elewacji budynków, wyposażone w obudowę z tarczami szorującymi, listwy zraszające, kanał odsysający charakteryzuje się tym, że wewnątrz obudowy (1) umieszczone są dwie tarcze szorujące (2), koźrzystnie trzy, do których po bokach i/lub nad poziomymi bokami zamocowane są listwy zraszające (3) połączone ze zbiornikiem środka myjącego i wody, przy czym pionowo po wewnętrznej stronie obudowy (1) znajdują się dwie boczne wkładki zgarniające (5), które wspomagają pracę kanału odsysającego (4), za którym w dolnej części urządzenia umiejscowiona jest listwa zgarniająca tylna (6) połączona z kanałem odsysającym listwy zgarniającej tylnej.

(7 zastrzeżeń)



A1 (21) 422296 (22) 2017 07 21

(51) B21D 5/02 (2006.01)
B21D 22/02 (2006.01)
B21D 37/16 (2006.01)
B21D 53/92 (2006.01)

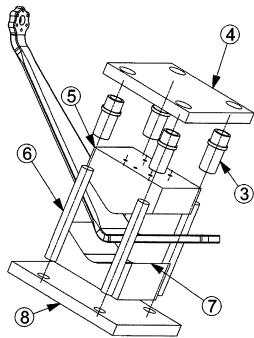
(71) ZAKŁAD METALOWY WB PRODUKCJA, HANDEL, USŁUGI WIESŁAW BOŻEK, MARIA BOŻEK SPÓŁKA JAWNA, Wola Mielecka

(72) BOŻEK WIESŁAW

(54) Sposób wykonania goleni podwozia samolotu

(57) Przedmiotem wynalazku jest sposób wykonania goleni podwozia samolotu, obejmujący następujące kroki: i) nagrzewanie półfabrykatu w obszarze części przedniej do temperatury $860^{\circ}\text{C} \pm 15^{\circ}\text{C}$ w czasie 80 - 90 sekund; ii) nagrzewanie półfabrykatu w obszarze części tylnej w temperaturze $860^{\circ}\text{C} \pm 15^{\circ}\text{C}$ w czasie 40 - 60 sekund; iii) umieszczenie półfabrykatu na prasie pomiędzy matrycą (6) a stemplem (4), przy czym część robocza stempla (4) ma kształt wypukłego łuku o kącie $127^{\circ}30'$; iv) zadziałanie siłą prasy hydraulicznej w obszarach nagrzewania części przedniej i części tylnej; v) uzyskanie w nagrzewanych obszarach zagięcia o kącie 52° w wyniku korekty kąta 128° o wartość $-30'$ po odprężeniu na wskutek uwolnienia półfabrykatu z prasy.

(3 zastrzeżenia)

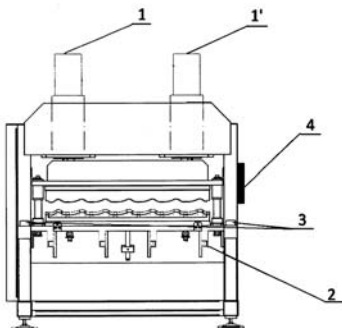


A1 (21) 422234 (22) 2017 07 17

(51) B21D 24/02 (2006.01)
B30B 15/14 (2006.01)(71) PRZEDSIĘBIORSTWO CONCEPT STAL B&S LEJMAN
SPÓŁKA JAWNA, Chełm
(72) LEJMAN STANISŁAW**(54) Prasa z napędem serwowym**

(57) Przedmiotem wynalazku jest prasa z napędem serwowym w szczególności do tłoczenia blach na blachodachówki. Prasa z napędem serwowym zawierająca układ sterowania, prowadnice, matryce, charakteryzuje się tym, że napęd prasy stanowią co najmniej dwa niezależne serwośilowniki (1, 1') ustawione równoległe przy czym różnica w wysokości tłoczenia dla poszczególnych serwośilowników wynosi od 0,01 mm do 1 mm a docisk prasy oparty jest na sprężynach gazowych (2) przy czym na wejściu prasy umieszczone są czujniki pomiarowe (3) do mierzenia szerokości blach wsadowych połączone z układem sterowania prasy (4).

(2 zastrzeżenia)

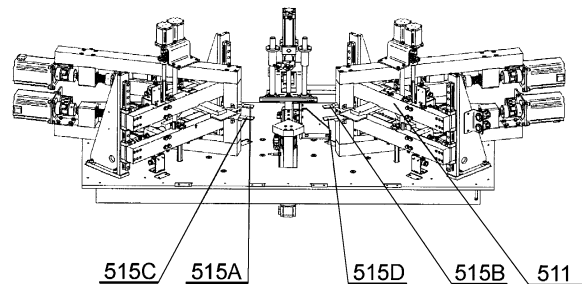


A1 (21) 422350 (22) 2017 07 26

(51) B21D 39/03 (2006.01)
B21D 53/74 (2006.01)(71) FIMTEC-POLSKA SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ SPÓŁKA KOMANDYTOWA,
Wysogotowo
(72) LEWANDOWSKI MAREK**(54) Sposób zagniatania naroży**

(57) Sposób zagniatania naroży, w szczególności naroży ram okiennych z profili aluminiowych, w którym układa się na blacie roboczym zagniatarki dwa profile, a następnie za pomocą noży zagniatających zagniatarki wykonuje się zagniot, charakteryzujący się tym, że stosuje się dwie pary noży zagniatających (515A-515B, 515C-515D), przy czym zagniot wykonuje się w dwóch cyklach, tak że w pierwszym cyklu zagniatania wykonuje się zagniot w pierwszym miejscu za pomocą pierwszej pary noży, a w drugim cyklu wykonuje się zagniot w drugim miejscu za pomocą drugiej pary noży.

(2 zastrzeżenia)



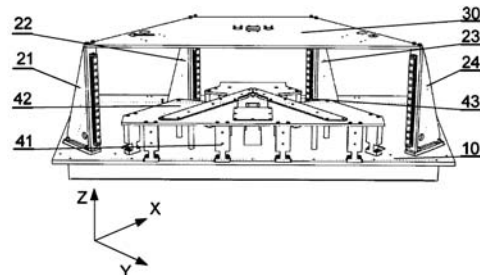
A1 (21) 422349 (22) 2017 07 26

(51) B21D 53/74 (2006.01)

(71) FIMTEC-POLSKA SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ SPÓŁKA KOMANDYTOWA,
Wysogotowo
(72) LEWANDOWSKI MAREK**(54) Zagniatarka naroży**

(57) Zagniatarka naroży zawierająca podstawę nośną, na której zamontowany jest blat roboczy i ruchome względem blatu roboczego głowice z nożami zagniatającymi, charakteryzująca się tym, że na podstawie nośnej zamontowane są dwie pary kolumn wsporczych (21, 22, 23, 24), a do każdej z par kolumn wsporczych (21, 22, 23, 24) zamontowany jest suwliwie w pionie co najmniej jeden support wózka noża zagniatającego napędzany silnikiem.

(7 zastrzeżeń)



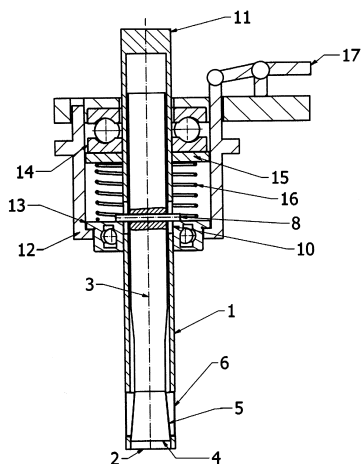
A1 (21) 422214 (22) 2017 07 14

(51) B23B 51/08 (2006.01)
B24B 39/00 (2006.01)
B23D 77/00 (2006.01)(71) UNIWERSYTET RZESZOWSKI, Rzeszów
(72) KRUCZEK BARTOSZ; KORZYŃSKA KATARZYNA**(54) Narzędzie do nagniatania otworów w blachach**

(57) Przedmiotem wynalazku jest narzędzie do umacniania powierzchni otworów z jednostronnym dostępem w elementach o małej sztywności przez nagniatanie toczne lub ślizgowe. Może mieć ono zastosowanie do umacniania przeciwniebieżeniowego okolic otworów łączeniowych w blachach poszyciowych samolotów, a także w innych urządzeniach, w których połączenia nitowe i śrubowe są narażone na cykliczne naprężenia. Narzędzie do nagniatania otworów w blachach, charakteryzuje się tym, że stanowi go tuleja (1) z umieszczonym w jej przestrzeni wewnętrznej (2)

trzcieniem (3) z końcówką (4) w kształcie stożka (5) na powierzchni której umieszczone są elementy dogniatające (6) usytuowane równocześnie w wycięciach w ścianie tulei (1), przy czym trzcienie (3) połączony jest z tuleją (1) poprzez element sprzęgający (8), którego końcówki są usytuowane we wzdłużnych wycięciach (10) tulei (1). Od strony uchwyty (11) na tulei (1) umieszczona jest obudowa (12) połączona z nią poprzez osiowo-promieniowe łożysko (13) oraz łożysko oporowe (14), pomiędzy którymi znajduje się sprężyna (16). Poza tym obudowa (12) jest wyposażona w dźwignię przesuwu (17) trzcienia (3) względem elementów dogniatających (6). Narzędzie również charakteryzuje się tym, że elementy nagniatające (6) stanowią stożkowe rolki o kącie zbieżności równym kątowi zbieżności stożka trzcienia (3). Również narzędzie zgodne z wynalazkiem jako elementy nagniatające (6) może posiadać nagniataki ślizgowe.

(3 zastrzeżenia)



A1 (21) 422255 (22) 2017 07 18

(51) B23K 9/16 (2006.01)

(71) KRZYSZTOFORSKI MICHAŁ, Katowice
(72) KRZYSZTOFORSKI MICHAŁ;
SZCZUCKA-LASOTA BOŻENA; PIWNIK JAN;
WĘGRZYN TOMASZ

(54) Sposób spawania wielkogabarytowych konstrukcji ze stopów aluminium

(57) Sposób spawania wielkogabarytowych konstrukcji ze stopów aluminium za pomocą metody TIG, MIG lub MAG, prowadzony z chłodzeniem, charakteryzuje się tym, że chłodzenie spoiny prowadzi się za pomocą modułu membranowego stanowiącego układ blaszek z otworami, o średnicy mikrostrugi gazu chłodzącego od 40 do 60 mikrometrów i prędkości przepływu od 40 do 50 m/s, przy współczynnikach wymiany ciepła od 30 do 60 kW/m²K i szybkości schładzania wynoszącej 100°C/s - 400°C/s.

(3 zastrzeżenia)

A1 (21) 422354 (22) 2017 07 26

(51) B23K 26/00 (2014.01)
C21D 1/09 (2006.01)

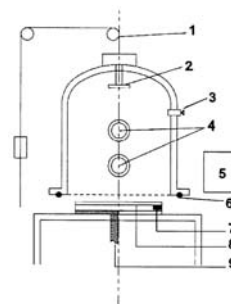
(71) LIW.LEWANT - FABRYKA WYROBÓW Z TWORZYW SZTUCZNYCH SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Bielawa; KOPKA JAN, Rzeszów
(72) SZWACZKA WACŁAW; KOPKA JAN;
PELESHCHAK ROMAN, UA

(54) Sposób utwardzania metali przy wykorzystaniu wiązki elektronów i/lub jonów

(57) Przedmiotem wynalazku jest sposób utwardzania metali, w szczególności form i matryc oraz narzędzi obróbczych, przy wykorzystaniu wiązki elektronów i/lub jonów. Proces przebiega w urządzeniu wyposażonym w komorę próżniową, w której znajduje się anoda (2) i katoda (8). Sposób charakteryzuje się tym, że jednostka sterująca (5) dobiera parametry procesu utwardzania

w oparciu o dane dotyczące wielkości obrabianego detalu oraz jego składu chemicznego uzyskane ze spektrometru.

(3 zastrzeżenia)



A1 (21) 422339 (22) 2017 07 24

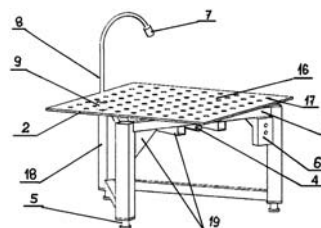
(51) B23K 37/04 (2006.01)

(71) TOMSYSTEM SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Rzeszów
(72) MACIOŁEK TOMASZ; LEŚNIEWSKI TOMASZ;
MILZ ALEKSANDER; DROZD GRZEGORZ

(54) Stół zwłaszcza spawalniczy z monitoringiem i rejestracją procesu spawalniczego

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest stół zwłaszcza spawalniczy z regulowanym blatem oraz monitoringiem i rejestracją procesu spawalniczego. Stół zwłaszcza spawalniczy z monitoringiem i rejestracją procesu spawalniczego charakteryzuje się tym, że posiada ramę (1) nośną o konstrukcji szkieletowej z zamocowanym pośrednio ramy (1) gniazdem, w którym osadzony jest blat (2) obrotowy z karbowanym sworzniem, mechanizm (4) zapadkowy umożliwiający kątowny obrót lub/i blokadę lub/i wymianę blatu (2) stołu oraz rama (1) nośna o konstrukcji szkieletowej połączona jest z podnośnikami (5) hydraulicznymi które są obudowane i pełnią jednocześnie funkcję nóg (18) stołu, przy czym wysokość stołu regulowana jest regulatorem (6) poprzez podnośniki (5) hydrauliczne sterowane elektrycznie, ponadto blat (2) stołu ma zamocowaną kamerę (7) bezprzewodową.

(11 zastrzeżeń)



A1 (21) 423216 (22) 2016 02 24

(51) B23Q 7/04 (2006.01)
B23Q 41/02 (2006.01)

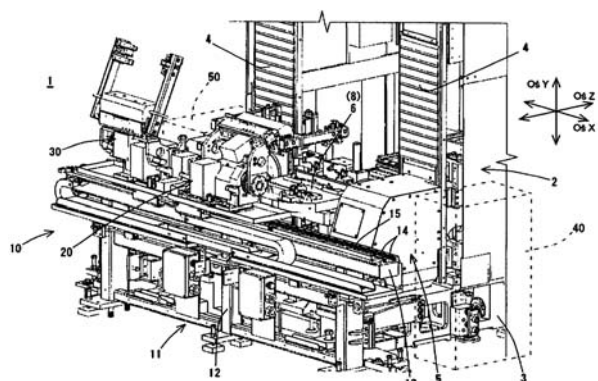
(31) 2015-082080 (32) 2015 04 13 (33) JP
(86) 2016 02 24 PCT/JP2016/055409
(87) 2016 10 20 WO16/167029
(71) DMG MORI CO., LTD, Nara, JP
(72) SUZUKI SYOJI, JP; OKUYAMA YOSHINOBU, JP;
YASUDA HIROSHI, JP

(54) Urządzenie do dołączania/zdejmowania przedmiotu obrabianego

(57) Przedstawiono urządzenie do dołączania/zdejmowania przedmiotu obrabianego, które posiada bardziej kompaktowy rozmiar, włącznie z obrabiarką, niż tradycyjnych urządzeń i nie wpływa na czas obróbki mechanicznej. Urządzenie do dołączania/zdejmowania przedmiotu obrabianego zawiera mechanizm prowadzący (11) usytuowany wzdłuż osi X przed stołem, stoły docelowe, pierwszy (40) i drugi (50), usytuowane po prawej i lewej stronie

stołu za mechanizmem prowadzącym (11), oraz mechanizm przenoszenia (20, 30) przemieszczający się wzdłuż osi X będąc prowadzony przez mechanizm prowadzący (11). Mechanizm przenoszenia (20, 30) zawiera podstawę szczipną z mechanizmem prowadzącym (11) i przemieszczającą się wzdłuż osi X, liniową część napędową przemieszczającą podstawę wzdłuż osi X, parę ramion zaciskowych mających końcówki umieszczone przy boku stołu (6), zaciskową część napędową, rozwierającą i zwierającą ramiona zaciskowe, oraz obrotową część napędową, obracającą ramiona zaciskowe celem przemieszczania końcówek ramion zaciskowych między położeniem dolnym a położeniem górnym. Mechanizm przenoszenia (20, 30) wykonuje operację zaciskania przedmiotu obrabianego umieszczonego na stole (6) i wyładowywania przedmiotu obrabianego na drugi stół docelowy, a także operację zaciskania przedmiotu obrabianego umieszczonego na pierwszym stole docelowym i załadowywania przedmiotu obrabianego na stół (6).

(8 zastrzeżeń)



A1 (21) 422367 (22) 2017 07 27

(51) B27B 3/12 (2006.01)

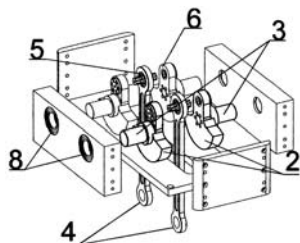
(71) KRAWCZUK ARKADIUSZ, Jelenia Góra

(72) KRAWCZUK ARKADIUSZ

(54) Zespół napędowy traka ramowego

(57) Zespół napędowy traka ramowego zaopatrzony w silnik napędowy, przekładnię, korbowe wały napędowe i korbowody oraz koła zamachowe oraz masy wyważające, przy czym wały korbowe są zabudowane prostopadle do płaszczyzny ramy piłowej i mają symetrycznie rozmieszczone masy wyważające, charakteryzuje się tym, że układ korbowy obejmujący wały korbowe (3), korbowody (4) a także masy wyważające oraz koła zamachowe, zabudowany jest wewnątrz masywnej skrzyni korbowej, przy czym wały korbowe (3) są dzielone w miejscach osadzenia łożysk korbowych (5). Zespół według zastrz. 1, charakteryzuje się tym, że wały korbowe (3) są podparte na obu końcach przez łożyska główne (8) wału korbowego (3), które są, korzystnie, toczne i samosmarowe.

(5 zastrzeżeń)



A1 (21) 422222 (22) 2017 07 14

(51) B29C 67/00 (2017.01)

B29C 64/00 (2017.01)

B33Y 30/00 (2015.01)

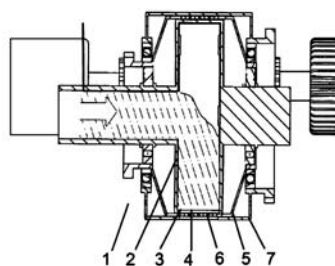
(71) GRECHKA VOLODYMYR, Krivoy Rog, UA

(72) GRECHKA VOLODYMYR, UA

(54) Głowica drukująca do drukowania 3D konstrukcji budowlanych, drukarka do drukowania 3D konstrukcji budowlanych i układ do drukowania 3D konstrukcji budowlanych

(57) Głowica drukująca do drukowania 3D konstrukcji budowlanych zaprawą cementową charakteryzuje się tym, że obejmuje zbiornik na zaprawę (2) z otworem wylotowym (3) skierowanym w dół, przesłone formującą (5) z otworami formującymi (6) umieszczoną na zewnątrz zbiornika (2) oraz przynajmniej jeden element tnący (7), przy czym krawędzie (4) otworu wylotowego (3) przylegają do wewnętrznej strony przesłony formującej (5), natomiast do przeciwnej - zewnętrznej strony przesłony formującej (5) przylega wspomniany przynajmniej jeden element tnący (7), a przesłona formująca (5) oraz wspomniany przynajmniej jeden element tnący (7) mogą poruszać się względem siebie.

(13 zastrzeżeń)



A1 (21) 427206 (22) 2018 09 23

(51) B30B 11/20 (2006.01)

B30B 9/20 (2006.01)

B30B 3/06 (2006.01)

(71) PROTECH SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Zator

(72) SZCZEPANIAK JAN; ADAMCZYK FLORIAN; PAWŁOWSKI TADEUSZ; SZAROLETA MICHAŁ; KRUPNIK JAN; PASIUT ŁUKASZ

(54) Moduł zgniatający rośliny źdźbłowe i/lub łodygowe, urządzenie z modułem zgniatającym rośliny źdźbłowe i/lub łodygowe do wytwarzania wysoko zagęszczonych brykietów, zwłaszcza zaczepiane do ciągnika oraz sposób wytwarzania wysoko zagęszczonych brykietów z roślin źdźbłowych i/lub łodygowych

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest moduł zgniatający rośliny źdźbłowe i/lub łodygowe. Moduł posiada ramę, korpus z wewnętrznymi obrotowymi walcami roboczymi o powierzchniach roboczych w kształcie stożka ściętego, z czopami jednego końca obrotowych walców osadzonymi w gniazdach łożysk nastawnych na okręgu w płycie korpusu oraz z drugiej strony z czopami w gniazdach łożysk nastawnych na okręgu w obrotnicy korpusu, która to obrotnica osadzona jest w otworze korpusu obrotowo z kątową zmianą położenia, korzystnie w zakresie kąta od 0 stopni do 15 stopni prostopadle do centralnej linii osiowej, z usytuowanym centrycznie przelotowym otworem wylotowym i otworem wlotowym w pobocznicy korpusu, korzystnie przed którym to otworem wlotowym ułożyskowane są w ramie walce wprowadzające, równocześnie z zewnątrz do płyty korpusu przyłączone są elementy zespołu napędowego, korzystnie poprzez przekładnię planetarną i/lub sprzęgło, przekazujące moment obrotowy na czopy walców roboczych, równocześnie ma przyłączony zespół pomiarowy obciążenia walców roboczych, korzystnie w postaci sterownika elektronicznego z zadajnikiem, którego wyjście sygnałowe połączone jest z wejściem elektrycznego układu rozdzielacza dla obwodu wymuszającego obrót obrotnicy, wejście obwodu wymuszającego rozdzielacza połączone jest z zasilaczem, korzystnie obwodów hydraulicznych, zaś pierwsze wyjście obwodu wymuszającego rozdzielacza połączone jest z pierwszym wejściem siłownika dwustronnego działania, a drugie wyjście obwodu rozdzielacza połączone jest z drugim wejściem siłownika dwustronne-

go działania, który to siłownik dwustronnego działania, połączony jest z korpusem. Moduł charakteryzuje się tym, że ma gniazda (50) łożysk (52) czopów (5a) wałców roboczych (5) umieszczone nierównomiernie na okręgach (2a, 3a) płyty (28) i/lub obrótnicy (29) korpusu (2) i/lub ma do ramy (1) zamocowany zespół podawania (6) ciągną (7), korzystnie ciągną (7) w postaci nici zwiniętej z włókien, które poprzez co najmniej jedną rolkę napinającą (8) i tuleję (9) ma wprowadzane do otworu wylotowego (10) korpusu (2). Korzystnie ma kąt α pomiędzy dwoma wybranymi gniazdami (50, 50a) większy niż pomiędzy pozostałymi. Korzystnie ma odległość (w) pomiędzy gniazdami (50, 50a) wałców roboczych (5) naprzeciw otworu wlotowego (40) większą niż pomiędzy pozostałymi gniazdami (50). Korzystnie w co najmniej jednym gnieździe (50) łożyska (52) czopa (5a) walca roboczego (5) ma czujnik obciążenia (51) łożyska (52), z którego sygnał (s) w postaci analogowej i/lub cyfrowej jest transmitowany do układu elektronicznego kontrolno-sterującego. Korzystnie ma co najmniej pięć gniazd (50) łożysk (52) czopów (5a) na okręgu (2a) płyty (28) korpusu (2). Przedmiotem zgłoszenia jest także urządzenie z modułem zgniatającym rośliny źdźbłowe i/lub łądogowe do wytwarzania wysoko zagęszczonych brykietów, zwłaszcza zaczepiane do ciągnika, korzystnie na podwoziu kołowym. Ponadto, zgłoszenie obejmuje też sposób wytwarzania wysokokąszczonych brykietów z roślin źdźbłowych i/lub łądogowych.

(12 zastrzeżeń)

A1 (21) 422374 (22) 2017 07 27

(51) B32B 38/08 (2006.01)

B32B 29/06 (2006.01)

B32B 29/08 (2006.01)

B32B 39/00 (2006.01)

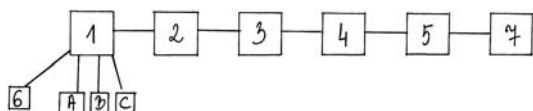
(71) KARTONEX SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Krasnystaw; COBRO - INSTYTUT BADAWCZY OPAKOWAŃ, Warszawa

(72) ZAGOJSKI SŁAWOMIR; ROGOWSKI ARTUR; ŻAKOWSKA HANNA; CZERNIAWSKI BOHDAN

(54) Sposób impregnowania tektury falistej i zespół urządzeń do impregnowania tektury falistej

(57) Wynalazek rozwiązuje problem uzyskania wodo trwałości tektury falistej przeznaczonej do wytwarzania opakowań odpornych na zawilgocenia. Sposób impregnowania tektury falistej, charakteryzuje się tym, że proces impregnacji tektury falistej prowadzi się w temperaturze 15 - 25°C w zespole wałków (1) transferujących emulsję i/lub dyspersję polimerową z pojemnika (6) na powierzchnię tektury falistej i następnie prowadzi się proces suszenia w module suszarniczym (7) w temperaturze 85 - 115°C w czasie 1,0 - 10,0 sekund. Urządzenie do impregnowania tektury falistej, charakteryzuje się tym, że wyposażone jest w zespół wałków (1) transferujących emulsję i/lub dyspersję polimerową z pojemnika (6) na powierzchnię tektury falistej i wyposażony jest w moduł suszarniczy (7), gdzie zespół wałków (1) ma wałek formatowy (A) i wałek dociskający (C) oraz wałek z kliszą fotopolimerową (B). Urządzenie, posiada moduły drukujące (2) metodą fleksograficzną, moduły podające (3) i moduły odbierające (4) tekturę falistą oraz moduły formatujące (5).

(3 zastrzeżenia)



A1 (21) 422300 (22) 2017 07 21

(51) B42D 25/20 (2014.01)

B42D 25/23 (2014.01)

B42D 25/24 (2014.01)

B42D 25/29 (2014.01)

B42D 25/382 (2014.01)

B42D 25/435 (2014.01)

D21H 21/48 (2006.01)

G07D 7/12 (2016.01)

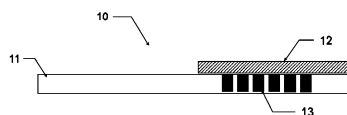
(71) POLSKA WYTWÓRNIA PAPIERÓW WARTOŚCIOWYCH SPÓŁKA AKCYJNA, Warszawa

(72) WÓJCIK PAWEŁ; GURTOWSKA JOANNA; WOJCIECHOWSKA AGATA; BIERNACKI ARIEL; LESZCZYŃSKA-AMBROZIEWICZ EWA

(54) Element zabezpieczający dokument, dokument wartościowy zawierający element zabezpieczający oraz sposób wytwarzania dokumentu wartościowego

(57) Zgłoszenie dotyczy elementu zabezpieczającego dokument zawierający obraz niewidoczny w świetle widzialnym, a widoczny w podczerwieni w zakresie 700 - 1000 nm, charakteryzującego się tym, że obejmuje warstwę papieru (11) podatnego na grawerowanie laserowe pokrytego warstwą farby (12) transparentnej w promieniowaniu podczerwonym, przy czym warstwa papieru (11) zawiera grawer wytworzony przy użyciu impulsu wiązki laserowej wykonany po pokryciu warstwy papieru (11) warstwą farby (12). Zgłoszenie dotyczy również dokumentu wartościowego zawierającego element zabezpieczający, zwłaszcza dokumentu stanowiącego banknot, certyfikat, wizę, paszport lub dowód osobisty, charakteryzującego się tym, że zawiera element zabezpieczający dokumenty z według zgłoszenia oraz sposobu jego wytwarzania.

(12 zastrzeżeń)



A1 (21) 422227 (22) 2017 07 14

(51) B42F 13/06 (2006.01)

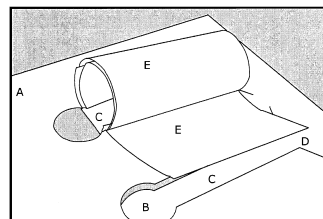
(71) NAZAR BARTŁOMIEJ, Warszawa

(72) NAZAR BARTŁOMIEJ

(54) Sposób mocowania i przechowywania zwojów materiału na arkuszu elastycznym, dającego się odkształcać materiału.

(57) Sposób mocowania i (w ten sposób) przechowywania zwojów materiału przedstawionego na rysunku - w szczególności papierowych taśm do drukarek fiskalnych na arkuszu elastycznym i dającego się odkształcać materiału np. kartonu. Charakteryzuje się tym, że na kartonie lub innym elastycznym materiale znajduje się nacięcie w kształcie języka, umożliwiające nałożenie zwoju materiału oraz zapięcie poprzez wywiniecie części języka na drugą stronę.

(1 zastrzeżenie)



A1 (21) 422269 (22) 2017 07 19

(51) B60F 1/04 (2006.01)

B61K 5/02 (2006.01)

(71) LISOWSKI EDWARD, Kraków; LISOWSKI FILIP, Kraków

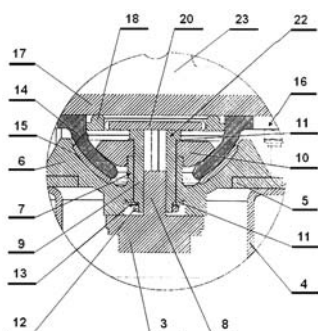
(72) LISOWSKI EDWARD; LISOWSKI FILIP

(54) Napęd obrotowy czopa skrętowego w wahliwie podwieszonym urządzeniu, zwłaszcza w napędowym wózku szynowym podwieszonym do drogowego pojazdu roboczego oraz sposób montażu tego napędu

(57) Napęd obrotowy czopa skrętowego ma tuleję sprzęgłową (9) osadzoną obrotowo w osi czopa skrętowego w otworze kominika (7) gniazda kulistego (6) sztywno połączonego z ramą (4) pod-

wieszanego urządzenia. Tuleja sprężelowa (9) z osadzoną na niej obrotowo i ślizgowo kulistą podkładką dociskową (10) zblokowane poprzez skręcenie gniazdo kuliste (6) czopa skrętoowego z współpracującą z nim ślizgowo czaszą kulistą (14) trwale związaną z płytą zawieszeniową (17) urządzenia. Tuleja sprężelowa (9) od dołu zażębia się z wałem (8) silnika wolnoobrotowego (3) zawieszzonego w urządzeniu na dolnym poziomie czopa skrętoowego, a od góry połączona jest z listwą zabierakową (20), poprzez którą sprężę się z pierścieniem centrującym (18), który związany jest trwale z płytą zawieszeniową (17) urządzenia oraz ustala na tej płycie jednoznaczne położenie czaszy kulistej (14) w osi czopa skrętoowego. Listwa zabierakowa (20) ma co najmniej jeden zaokrąglony koniec współpracujący z rowkiem zabierakowym wykonanym w pierścieniu centrującym (18) i osadzona jest w ognisku przegubu kulowego czopa skrętoowego wyznaczonego wspólnym środkiem kuli gniazda kulistego (6) i czaszy kulistej (14). Sposób obejmuje następujące trzy etapy montażowe: wstępny montaż urządzenia bez płyty zawieszeniowej (17), finalny montaż urządzenia z płytą zawieszeniową (17) oraz instalacja silnika wolnoobrotowego (3).

(5 zastrzeżeń)

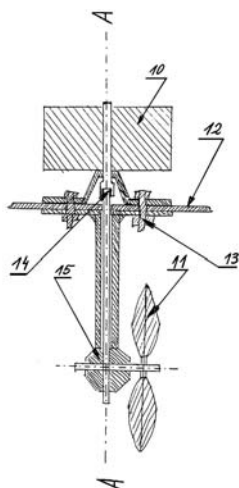


A1 (21) 422717 (22) 2017 09 01

(51) B60L 8/00 (2006.01)
F03D 9/32 (2016.01)(71) DANIELSKI JERZY, Inowrocław
(72) DANIELSKI JERZY(54) **Tunel ładujący akumulatory zwłaszcza w samochodach elektrycznych**

(57) Tunel ładujący akumulatory w samochodach elektrycznych ma wmontowanych kilka lub kilkanaście miniturbin napędzanych przepływami powietrza podczas jazdy samochodem. Można go montować w samochodach osobowych pod siedzeniem kierowcy i pasażerów w szerokości między amortyzatorami i całej długości samochodu. W samochodach dostawczych na dachu całej długości i szerokości samochodu. Rysunek demonstruje pojedynczą miniturbinę montowaną w tunelu.

(1 zastrzeżenie)

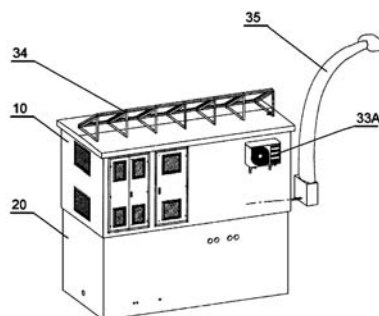


A1 (21) 422285 (22) 2017 07 20

(51) B60L 11/18 (2006.01)
H02B 7/08 (2006.01)
H02J 15/00 (2006.01)(71) ZPUE SPÓŁKA AKCYJNA, Włoszczowa
(72) KOSIŃSKI WOJCIECH; NIERADKO ŁUKASZ;
KOZIŃSKI ARTUR; ŻMUDA ROBERT(54) **Stacja transformatorowa z magazynem energii**

(57) Stacja transformatorowa połączona z modulem ładowania pojazdów elektrycznych, charakteryzuje się tym, że stacja transformatorowa składa się z obudowy naziemnej znajdującej się nad obudową podziemną, przy czym w obudowie naziemnej (10) znajduje się blok średniego napięcia, transformator i blok niskiego napięcia połączony z modulem ładowania (35) pojazdów elektrycznych, a w obudowie podziemnej (20) znajduje się co najmniej jeden akumulator połączony z blokiem niskiego napięcia.

(4 zastrzeżenia)



A1 (21) 421803 (22) 2017 07 20

(51) B60Q 1/44 (2006.01)
B60Q 1/52 (2006.01)(71) UZARCZYK MARCIN, Bydgoszcz
(72) UZARCZYK MARCIN; SERKO GRZEGORZ(54) **Zewnętrzne oświetlenie tylnego pojazdu, zwiększające swoje natężenie lub ilość źródeł światła proporcjonalnie do siły hamowania**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest zewnętrzne oświetlenie tylnego pojazdu, zwiększające swoje natężenie lub ilość źródeł światła proporcjonalnie do siły hamowania. Zgłoszenie przedstawia uzależnienie natężenia i ilości źródeł światła stopu od siły hamowania pojazdu oraz wykorzystanie czujnika sterującego w postaci przetwornika ciśnienia do regulacji ilości źródeł światła zwiększającej się proporcjonalnie do siły wciskania pedału hamulca.

(1 zastrzeżenie)

A1 (21) 422229 (22) 2017 07 14

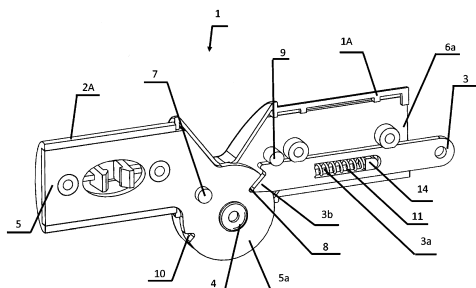
(51) B62B 7/06 (2006.01)

(71) KARWAŁA SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ SPÓŁKA KOMANDYTOWA,
Szarlejska
(72) KARWAŁA ŁUKASZ(54) **Zespół zamka głównego wózka dziecięcego**

(57) Zespół zamka głównego (1) wózka dziecięcego umożliwiający składanie stelaża wózka dziecięcego, łączący dwa wzdluzne elementy stelaża, zaopatrzone w umieszczone w obudowie ramie pierwsze (5) oraz ramie drugie połączone ze sobą obrotowo i zblokowane elementem blokującym, umieszczonym przesuwnie i podpieranym sprężyną (11) charakteryzuje się tym, że ramie pierwsze (5) zakończone jest występem pierwszym (5a) o kształcie koła, którego środek jest przesunięty względem osi podłużnej ramienia pierwszego (5), a ramie drugie tworzą dwie równoległe płytki (6a) zakończone występem drugim o kształcie koła, którego środek jest przesunięty względem osi podłużnej ramienia drugiego. Występ pierwszy (5a) jest usytuowany pomiędzy występami dru-

gimi i połączony jest z występami drugimi współosiowo na osi obrotu (4). Na obwodzie występu pierwszego (5a) utworzona jest wnęka pierwsza (10) i wnęka druga (8) a pomiędzy płytkami (6a) ramienia drugiego umieszczony jest, zakończony pazurem (3b), suwak blokujący (3) z komorą (3a), w której umieszczona jest sprężyna (11). Płytki (6a) ramienia drugiego posiadają wybranie, przy czym sprężyna (11) jednym końcem oparta jest o brzeg wybrania płytki (6a) ramienia drugiego a drugim końcem oparta jest o brzeg komory (3a) suwaka blokującego (3) tak, że suwak blokujący (3) jest dopychany do występu pierwszego (5a) ramienia pierwszego (5).

(14 zastrzeżeń)



A1 (21) 422319 (22) 2017 07 24

(51) B64C 27/28 (2006.01)

B64C 27/22 (2006.01)

B64C 29/00 (2006.01)

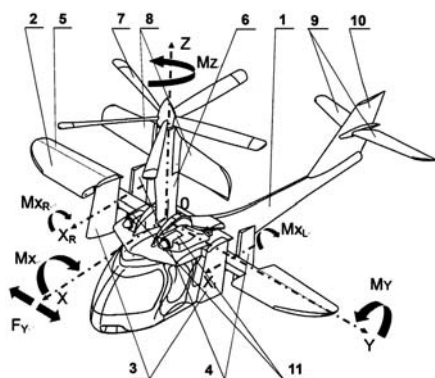
(71) MUSZYŃSKI, Chełm

(72) MUSZYŃSKI TOMASZ MAREK

(54) Sposób sterowania statku powietrznego

(57) Przedmiotem wynalazku jest sposób sterowania przechyleniem (wokół osi podłużnej O-X) statku powietrznego z jednym śmigłem/wirnikiem nośnym umieszczonym na obracającym pylonie (typu „tilt rotor”), pionowego startu i lądowania charakteryzujący się tym, że sterowanie to polega na wychylaniu (równoległym lub różnicowym) powierzchni sterowych (3), umieszczonych w strumieniu zaśmigłowym/zawirnikowym o osiach obrotu X_L oraz X_R zawartych w płaszczyźnie równoległej do płaszczyzny pionowej statku powietrznego X-O-Z, co skutkuje powstaniem momentu względem środka ciężkości statku powietrznego M_x oraz uzyskaniem siły ciągu F_y -wzdłuż osi O-Y i przesunięcia względem tej osi.

(9 zastrzeżeń)



A1 (21) 422294 (22) 2017 07 21

(51) B64C 33/02 (2006.01)

B64C 33/00 (2006.01)

(71) POLITECHNIKA CZĘSTOCHOWSKA, Częstochowa

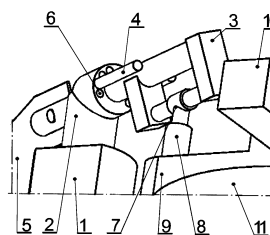
(72) SOCHACKI WOJCIECH

(54) Mechanizm przeniesienia napędu na skrzydła entomoptera

(57) Zgłoszenie dotyczy mechanizmu przeniesienia napędu na skrzydła entomoptera, przeznaczonego w szczególności do miniatury entomopterów przeznaczonych do wykonywania

zadań z zakresu obserwacji, kontroli i nadzoru np.: przebiegu inwestycji budowlanych, wewnętrznego monitorowania rurociągów (szczególnie tych o niewielkich średnicach), identyfikacji szkód powstałych w wyniku klęsk żywiołowych, obserwacji pola walki, monitorowania i inspekcji trudnodostępnych rejonów (leśnictwo, ochrona środowiska), geodezji itp. Mechanizm przeniesienia napędu, ma łożyskowane w korpusie (1) prowadnice (2) wahliwych dźwigni (3). Dźwignie (3) są połączone z jednej strony suwliwie i obrotowo z dwustronnymi suwakami (7) łożyskowanymi w suwakowych prowadnicach (8), umiejscowionych po obu stronach jarzma (9) mechanizmu jarzmowego. Prowadnice (2) są wyposażone w ograniczniki (4) kąta natarcia skrzydeł (5) mocowanych do wahliwych dźwigni (3) z ich drugiej strony, po przeciwnej stronie prowadnic (2).

(5 zastrzeżeń)



A1 (21) 422276 (22) 2017 07 19

(51) B65C 9/14 (2006.01)

B65C 9/28 (2006.01)

B65H 5/22 (2006.01)

B65H 3/08 (2006.01)

B65H 1/16 (2006.01)

B65G 47/91 (2006.01)

B65C 9/18 (2006.01)

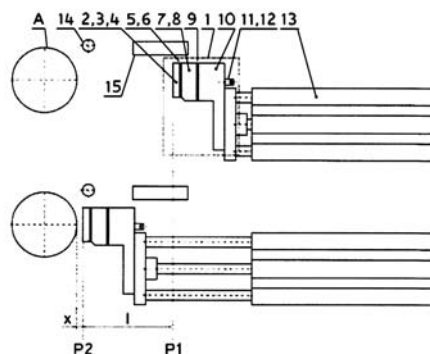
(71) EMT-SYSTEMS SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Gliwice

(72) CZOP PIOTR; HETMAŃCZYK MARIUSZ; SŁONIEWSKI JAKUB; WSZOŁEK GRZEGORZ

(54) Zintegrowany aplikator z chwytakiem podciśnieniowym zwłaszcza do naklejania etykiet na powierzchniach cylindrycznych oraz nieregularnych

(57) Zintegrowany aplikator z chwytakiem podciśnieniowym zwłaszcza do naklejania etykiet na powierzchniach cylindrycznych oraz nieregularnych, złożony z wymiennych modułów konstrukcyjnych, zawiera zespół zintegrowanego aplikatora z chwytakiem podciśnieniowym (1) z uchwytem (10). Są one mocowane bezpośrednio do korpusu zespołu napędu liniowego (13). Etykiety z podajnika lub aplikatora etykiet (15) są odkładane bezpośrednio na powierzchnię aplikatora, a na powierzchni aplikatora etykieta jest utrzymywana za pomocą podciśnienia wytworzonego za pomocą generatora podciśnienia, a jej aplikacja na powierzchnię aplikacji odbywa się za pomocą sprężonego powietrza podawanego przez wspólne lub separowane dysze powietrzne.

(2 zastrzeżenia)



A1 (21) 422246 (22) 2017 07 17

(51) B65D 35/28 (2006.01)

B65D 69/00 (2006.01)

B65D 47/10 (2006.01)

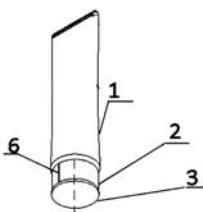
(71) WYCIŚLIK JAN, Katowice

(72) WYCIŚLIK JAN

(54) **Wielofunkcyjna nakrętka do wyciskania zawartości tub**

(57) Wielofunkcyjna nakrętka do wyciskania zawartości tub, mająca czoło i gwint, charakteryzuje się tym, że nakrętka (2) w formie kompletnej składa się z czoła (3) i gwintu oraz sprężystej obejmy pierścieniowej z pionowym przecięciem (6) i wkręcona na tubę (1) stanowi jej zamknięcie, zaś obejma pierścieniowa po jej odłączeniu od czoła (3) kompletnej nakrętki (2) stanowi zacisk klipsowy (5).

(2 zastrzeżenia)



A1 (21) 422351 (22) 2017 07 25

(51) B65D 41/34 (2006.01)

B65D 41/04 (2006.01)

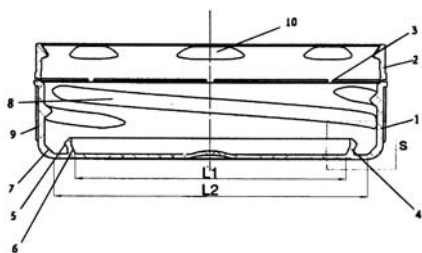
(71) VIKI PLAST SPÓŁKA AKCYJNA, Skarżysko-Kamienna

(72) KRASKA WŁADYSŁAW

(54) **Zakrętka do butli lub innego pojemnika**

(57) Przedstawiono zakrętkę butli lub innego pojemnika, wykonaną z tworzywa sztucznego, składającą się z ukształtowanego korpusu oraz obrączki zrywającej, połączonych poprzecznymi nóżkami dolotowymi, charakteryzuje się tym, że korpus (1) od strony wewnętrznej, na części czołowej, jest zaopatrzony w osadzony skośnie, skierowany wolnym końcem na zewnątrz osi zakrętki, pierścieniowy uszczelniacz (4) składający się z poszerzonej u podstawy podpory skośnej (6), poniżej której znajduje się skierowany na zewnątrz zaskok uszczelniający (5), a ponadto korpus (1) zawiera od wewnątrz, na styku powierzchni czołowej oraz ściany bocznej skos stabilizujący (7).

(3 zastrzeżenia)



A1 (21) 422232 (22) 2017 07 16

(51) B65D 63/10 (2006.01)

B65D 65/10 (2006.01)

B65D 27/08 (2006.01)

(71) KOWALIK BOGDAN DOZA, Mazańcowice

(72) KOWALIK BOGDAN

(54) **Taśma do pakowania**

(57) Taśma do pakowania o przekroju poprzecznym w kształcie prostokąta lub o kształcie zbliżonym do prostokąta ma grubość w zakresie nie mniejszym od 0,1 mm do grubości nieco mniej-

szej niż 0,4 mm, przy czym przy grubości taśmy 0,1 mm, stosunek jej wymiarów szerokości do grubości wynosi od 30 do 80 natomiast przy grubości taśmy nieco mniejszej od 0,4 mm, stosunek jej wymiarów szerokości do grubości wynosi od 12,5 do 20, poza tym materiałem wsadowym do produkcji tej taśmy jest politereftalan etylenu w większości pochodzący z recyklingu użytkowych odpadów z politereftalanu etylenu.

(2 zastrzeżenia)

A1 (21) 422267 (22) 2017 07 18

(51) B65G 33/32 (2006.01)

B65G 41/00 (2006.01)

B60P 1/42 (2006.01)

B65G 65/22 (2006.01)

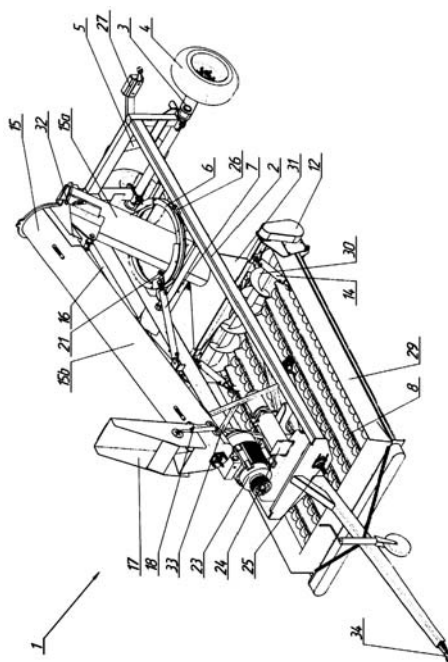
(71) KOBZARENKO SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Wola Niechcicka Stara

(72) KOBZARENKO DMYTRO, UA

(54) **Urządzenie rozładunkowe**

(57) Wynalazek dotyczy urządzenia rozładunkowego (1) osadzonego na układzie jezdnym (3), posiadającego obracaną zsypanię (29) oraz odchylony od pionu przenośnik wyładunkowy (15). Urządzenie charakteryzuje się tym, że posiada ramę (2) z układem jezdnym (3) i przenośnik wyładunkowy w postaci rury wyładkowej (15) z przenośnikiem ślimakowym, przy czym zsypania (29) jest połączona z rurą wyładkową (15) na jej dolnym końcu, zaś rura wyładkowa (15) zamocowana jest w swej dolnej części do ramy (2) za pośrednictwem obrotnicy (6).

(25 zastrzeżeń)



A1 (21) 427078 (22) 2018 09 14

(51) B66C 1/10 (2006.01)

B65H 3/28 (2006.01)

(71) GŁOGOWSKI GRZEGORZ GEMIKOL, Kielce

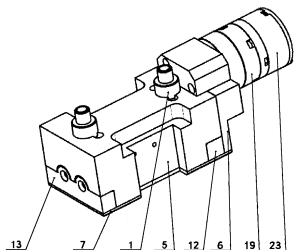
(72) IWANIUK MACIEJ; LESIŃSKI ŁUKASZ

(54) **Głowica chwytająca, zwłaszcza do turbulatorów układów chłodzenia**

(57) Głowica chwytająca, zwłaszcza do turbulatorów układów chłodzenia, charakteryzuje się tym, że w korpusie (5) zainstalowane są równolegle względem siebie dwa wałki, których końce osadzone są odpowiednio w pokrywach (12, 13) korpusu (5), zakończone kołami zębatymi współpracującymi z napędem głowicy, przy czym na obu wałkach zamocowane są tulejki, w których osadzone

są krótsze ramiona haczykowych sprężynek, zaś dłuższe ramiona haczykowych sprężynek współpracują z gniazdami wykonanymi w tulejkach. Korzystnie, haczykowe sprężyny na jednym z wałków zamontowane są naprzemiennie względem sprężyn znajdujących się na drugim wałku, przy czym dłuższe ramiona haczykowych sprężyn zakończone są zagięciem współpracującym z pobieranym materiałem.

(5 zastrzeżeń)



DZIAŁ C

CHEMIA I METALURGIA

A1 (21) **422358** (22) 2017 07 26

(51) **C01B 32/19** (2017.01)

C01B 32/225 (2017.01)

(71) NEWAVE TECHNOLOGIES SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Katowice

(72) WEIS MATEUSZ ANDRZEJ;
SZKLARZ GRZEGORZ TADEUSZ;
SKORNIA PAWEŁ GRZEGORZ; MACHA MICHAŁ DANIEL

(54) **Sposób syntezy grafenu płatkowego oraz nano- i mikrokryształów grafitu**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób syntezy grafenu płatkowego oraz nano- i mikrokryształów grafitu, w którym nawiercone i podpięte do źródła zasilania pręty grafitowe i umieszczenie w zbiorniku grafitowym zalewa się elektrolitem, który stanowi wymieszana woda destylowana z solą kwasu tlenowego korzystnie o stężeniu 0,1 - 2 mol/dm³ oraz ze stabilizatorem nieenzymatycznym o stężeniu od 0,01 do 0,1 mol/dm³, korzystnie elektrolit stanowi siarczan amonu o stężeniu 0,2 mol/dm³ ze stabilizatorem w postaci kwasu askorbinowego o stężeniu 0,05 mol/dm³, następnie przepuszcza się prąd korzystnie o natężeniu 4 - 6 A i napięciu zasilającym 8 - 12 V i poddaje procesowi elektrolizy, a powstające pęcherzyki gazu wnikają do dodatnio naładowanej katody i odrywają płatki grafenu oraz nano- i mikrokryształy grafitu, po czym wyłącza prąd, charakteryzuje się tym, że otrzymaną zawiesinę płatków grafenu oraz nano- i mikrokryształów grafitu przesącza się wraz z wykorzystanym elektrolitem korzystnie na zestawie próżniowym do sączenia wyposażonym w lejek ze spiekami korzystnie o średnicy porów 1 - 16 μm, następnie przepłukany co najmniej dwa razy korzystnie wodą destylowaną zebrany materiał umieszcza się w ceramicznym naczyniu i wygrzewa aż do usunięcia wody, po czym praży korzystnie w temperaturze od 700 K do 1000 K, tak przygotowany materiał zawiesza się w glikolu korzystnie etylenowym i poddaje działaniom ultradźwięków korzystnie o mocy 1 - 4 W/dm³ przez okres 3 - 12 godzin, a następnie odwirowuje korzystnie od 100 do 3000 obrotów na minutę przez okres korzystnie 15 - 60 minut, a otrzymany supernatant zlewa się do zamkniętych pojemników i umieszcza w komorze korzystnie o temperaturze

w przedziale 350 K - 400 K na okres 12 - 24 godzin, a następnie zlewa się glikol i wygrzewa powstały aglomerat korzystnie w temp. 450 - 600 K.

(22 zastrzeżenia)

A1 (21) **422363** (22) 2017 07 26

(51) **C04B 28/02** (2006.01)

C04B 28/04 (2006.01)

C04B 28/06 (2006.01)

C04B 18/12 (2006.01)

C09K 8/46 (2006.01)

(71) AKADEMIA GÓRNICZO-HUTNICZA

IM. STANISŁAWA STASZICA W KRAKOWIE, Kraków

(72) PYZALSKI MICHAŁ

(54) **Sposób otrzymywania spoiwa mineralnego o wysokim stopniu uwodnienia**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób otrzymywania spoiwa mineralnego o wysokim stopniu uwodnienia, znajdującego zastosowanie w przemyśle materiałów budowlanych, przy produkcji szeroko rozumianej chemii budowlanej oraz w górnictwie podziemnym, zawierającego Al₂O₃, CaO, MgO, SO₃, C₃S, C₂S, C₃A, C₄AF, CA, CA₂, C₁₂A₇, C₂AS, SiO₂ osobno lub ich mieszaniny charakteryzuje się tym, że spoiwo powstałe w wyniku połączenia CaSO₄ z odpadów żelazonośnych, Al₂O₃ · SiO₂ · nH₂O, CaO, Al₂(SO₄)₃, cementu portlandzkiego, cementu glinowego, miesza się z H₂O w stosunku od 0,5 : 3,5, a następnie tak sporządzony roztwór, miesza się przez okres do 2 minut.

(3 zastrzeżenia)

A1 (21) **422359** (22) 2017 07 26

(51) **C04B 35/18** (2006.01)

C04B 35/622 (2006.01)

(71) ORGANIKA-CAR SPÓŁKA AKCYJNA, Łódź

(72) SZYMALAK SYLWESTER JÓZEF; MIKICKA ANNA;
MYSZOR STANISŁAW; PESZKE JERZY; SMOLEŃ PAWEŁ

(54) **Sposób wytwarzania kompozytu miedziowo glinokrzemianowego**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób przygotowania kompozytu miedziowo glinokrzemianowego zawierającego związek składający się w 70% z krzemu, glinu i tlenu w różnym stosunku stechiometrycznym, takiego jak montmorylonit, kaolin lub bentonit, charakteryzujący się tym, że surowiec wyjściowy jest wstępnie dyspergowany w wodzie z dodatkiem glicerolu, glikolu polietylenowego lub glikolu propylenowego, przy czym ilość wprowadzonego alkoholu wielowodorotlenowego lub glikolu propylenowego wynosi od 1 do 200% wagowych w stosunku do ilości glinokrzemianu, przygotowaną mieszaninę poddaje się homogenizacji na homogenizatorze ultradźwiękowym w czasie od 1 do 30 min, przy mocy ultradźwięków 1 - 100 W/L, następnie umieszcza się ją w reaktorze mikrofalowym i ogrzewa do wrzenia, po ogrzaniu, mieszaninę separuje się na leжку Buchnera, a wydzielony osad przemycwa wodą, potem dodaje się do niej kwas fosforowy w ilości od 0,5 do 80% wagowych w stosunku do uzyskanego glinokrzemianu, mieszaninę umieszcza się w homogenizatorze mechanicznym 100 - 2500 obr/min, mieszaninę umieszcza się następnie w reaktorze mikrofalowym i ogrzewa do wrzenia, uzyskaną mieszaninę wydziela się na gorąco na leжку Buchnera i przemycwa wodą, osobno przygotowuje wodny roztwór octanu miedzi o stężeniu od 1 do 4%, obie substancje miesza się razem na homogenizatorze mechanicznym a następnie dodaje glicerolu, do mieszaniny wkrapla się roztwór kwasu askorbinowego.

(1 zastrzeżenie)

A1 (21) **422306** (22) 2017 07 21

(51) **C05D 3/02** (2006.01)

C09K 17/06 (2006.01)

C05F 5/00 (2006.01)

- (71) POLITECHNIKA ŁÓDZKA, Łódź
 (72) OBRANIAK ANDRZEJ; BRZEZIŃSKI STANISŁAW;
 OLEJNIK TOMASZ; SOBIECKA ELŻBIETA;
 BARYGA ANDRZEJ

(54) **Sposób wytwarzania granulowanego nawozu mineralnego wapniowego**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób wytwarzania granulowanego nawozu mineralnego wapniowego, z materiału sypkiego, w postaci błota posaturacyjnego, w drodze jego granulacji, z użyciem wody do jego nawilżania podczas granulacji polega na tym, że jako materiał sypki, z którego wytwarza się nawóz stosuje się błoto posaturacyjne o wilgotności do 0,5 i o uziarnieniu do 2,5 mm przy czym najpierw do poziomego granulatora bębnowego o pracy okresowej wprowadza się błoto posaturacyjne w takiej ilości, aby stosunek objętości wprowadzonego błota do objętości bębna granulatora był równy 0,15 - 0,40, po czym prowadzi się granulację błota przy szybkości obrotowej bębna granulatora 10 - 25 obrotów/minutę w czasie 4 - 10 minut z równoczesnym natryskiwaniem granulowanego złoża wodą o temperaturze 10 - 21°C, wprowadzanym w postaci kropeł o średnicy do 6 mm lub w postaci strugi, pod ciśnieniem 10 - 30 kPa w ilości 100 - 280 części wagowych na 1000 części wagowych złoża, następnie na przesypujące się w bębnie złożo nanosi się błoto posaturacyjne w ilości 150 - 700 części wagowych na 1000 części wagowych zgranulowanego złoża w bębnie i kontynuuje granulację w czasie kolejnych 4-20 minut, przy czym wodę wprowadza się nad przesypujące się złożo za pomocą zestawu dysz umocowanych osiowo, wewnątrz bębna granulatora.

(1 zastrzeżenie)

A1 (21) 422307 (22) 2017 07 21

- (51) C05D 3/02 (2006.01)
 C09K 17/06 (2006.01)
 C05F 5/00 (2006.01)

- (71) POLITECHNIKA ŁÓDZKA, Łódź
 (72) OBRANIAK ANDRZEJ; BRZEZIŃSKI STANISŁAW;
 OLEJNIK TOMASZ; SOBIECKA ELŻBIETA;
 BARYGA ANDRZEJ

(54) **Sposób wytwarzania granulowanego nawozu mineralnego wapniowo - magnezowego**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób wytwarzania granulowanego nawozu mineralnego wapniowego, z materiału sypkiego, w postaci błota posaturacyjnego, w drodze jego granulacji, z użyciem wody do jego nawilżania podczas granulacji z wykorzystaniem mączki dolomitowej, który polega na tym, że jako materiał sypki, z którego wytwarza się nawóz stosuje się błoto posaturacyjne o wilgotności do 0,5 i o uziarnieniu do 2,5 mm, oraz mączkę dolomitową o wilgotności do 0,03 i rozmiarze ziaren do 0,5 mm przy czym najpierw do poziomego granulatora bębnowego o pracy okresowej wprowadza się błoto posaturacyjne w takiej ilości, aby stosunek objętości wprowadzonego błota do objętości bębna granulatora był równy 0,15 - 0,40, po czym prowadzi się granulację błota przy szybkości obrotowej bębna granulatora 10 - 25 obrotów/minutę w czasie 4 - 10 minut z równoczesnym natryskiwaniem granulowanego złoża wodą o temperaturze 10 - 21°C, wprowadzaną w postaci kropeł o średnicy do 6 mm lub w postaci strugi, pod ciśnieniem 10 - 30 kPa w ilości 100 - 280 części wagowych na 1000 części wagowych złoża, następnie na przesypujące się w bębnie złożo nanosi się mączkę dolomitową w ilości 150 - 700 części wagowych na 1000 części wagowych zgranulowanego złoża w bębnie i kontynuuje granulację w czasie kolejnych 4 - 20 minut, przy czym wodę wprowadza się nad przesypujące się złożo za pomocą zestawu dysz umocowanych osiowo, wewnątrz bębna.

(1 zastrzeżenie)

A1 (21) 422308 (22) 2017 07 21

- (51) C05D 3/02 (2006.01)
 C09K 17/06 (2006.01)
 C05F 5/00 (2006.01)

- (71) POLITECHNIKA ŁÓDZKA, Łódź
 (72) OBRANIAK ANDRZEJ; BRZEZIŃSKI STANISŁAW;
 OLEJNIK TOMASZ; SOBIECKA ELŻBIETA;
 BARYGA ANDRZEJ

(54) **Sposób wytwarzania granulowanego nawozu mineralnego wapniowego**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób wytwarzania granulowanego nawozu mineralnego wapniowego, z materiału sypkiego, w postaci błota posaturacyjnego, w drodze jego granulacji, z użyciem wody do jego nawilżania podczas granulacji, z wykorzystaniem gipsu. Sposób ten polega na tym że jako materiał sypki, z którego wytwarza się nawóz stosuje się błoto posaturacyjne o wilgotności do 0,5 i o uziarnieniu do 2,5 mm, oraz gips o wilgotności do 0,23 i uziarnieniu do 0,5 mm przy czym najpierw do poziomego granulatora bębnowego o pracy okresowej wprowadza się błoto posaturacyjne w takiej ilości, aby stosunek objętości wprowadzonego błota do objętości bębna granulatora był równy 0,15 - 0,40, po czym prowadzi się granulację błota przy szybkości obrotowej bębna granulatora 10 - 25 obrotów/minutę w czasie 4 - 10 minut z równoczesnym natryskiwaniem granulowanego złoża wodą o temperaturze 10 - 21°C, wprowadzaną w postaci kropeł o średnicy do 6 mm lub w postaci strugi, pod ciśnieniem 10 - 30 kPa w ilości 100 - 250 części wagowych na 1000 części wagowych złoża, następnie na przesypujące się w bębnie złożo nanosi się porcję gipsu w ilości 150 - 700 części wagowych na 1000 części wagowych zgranulowanego złoża w bębnie i kontynuuje granulację w czasie kolejnych 4 - 10 minut, przy czym wodę wprowadza się nad przesypujące się złożo za pomocą zestawu dysz umocowanych osiowo, wewnątrz bębna granulatora.

(1 zastrzeżenie)

A1 (21) 422309 (22) 2017 07 21

- (51) C05D 3/02 (2006.01)
 C09K 17/06 (2006.01)
 C05F 5/00 (2006.01)

- (71) POLITECHNIKA ŁÓDZKA, Łódź
 (72) OBRANIAK ANDRZEJ; BRZEZIŃSKI STANISŁAW;
 OLEJNIK TOMASZ; SOBIECKA ELŻBIETA;
 BARYGA ANDRZEJ

(54) **Sposób wytwarzania granulowanego nawozu mineralnego wapniowego**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób wytwarzania granulowanego nawozu mineralnego wapniowego, z materiału sypkiego w postaci błota posaturacyjnego, w drodze jego granulacji, z użyciem wody do jego nawilżania podczas granulacji, z wykorzystaniem mączki kredowej. Sposób ten polega na tym, że jako materiał sypki, z którego wytwarza się nawóz stosuje się błoto posaturacyjne o wilgotności do 0,5 i o uziarnieniu do 2,5 mm, oraz mączkę kredową o wilgotności do 0,03 i uziarnieniu do 0,5 mm przy czym najpierw do poziomego granulatora bębnowego o pracy okresowej wprowadza się błoto posaturacyjne w takiej ilości, aby stosunek objętości wprowadzonego błota do objętości bębna granulatora był równy 0,15 - 0,40, po czym prowadzi się granulację błota przy szybkości obrotowej bębna granulatora 10 - 25 obrotów/minutę w czasie 4 - 10 minut z równoczesnym natryskiwaniem granulowanego złoża wodą o temperaturze 10 - 21°C, wprowadzaną w postaci kropeł o średnicy do 6 mm lub w postaci strugi, pod ciśnieniem 10 - 30 kPa w ilości 100 - 280 części wagowych na 1000 części wagowych złoża, następnie na przesypujące się w bębnie złożo nanosi się porcję mączki kredowej w ilości 150 - 700 części wagowych na 1000 części wagowych zgranulowanego złoża w bębnie i kontynuuje granulację w czasie kolejnych 4 - 20 minut, przy czym wodę wprowadza się nad przesypujące się złożo za pomocą zestawu dysz umocowanych osiowo, wewnątrz bębna.

(1 zastrzeżenie)

A1 (21) 422310 (22) 2017 07 21

- (51) C05D 3/02 (2006.01)
 C09K 17/06 (2006.01)
 C05F 5/00 (2006.01)

- (71) POLITECHNIKA ŁÓDZKA, Łódź
 (72) OBRANIAK ANDRZEJ; BRZEZIŃSKI STANISŁAW;
 OLEJNIK TOMASZ; SOBIECKA ELŻBIETA;
 BARYGA ANDRZEJ
- (54) **Sposób wytwarzania granulowanego nawozu mineralnego wapniowego**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób wytwarzania granulowanego nawozu mineralnego, wapniowego, z materiału sypkiego, w postaci błota posaturacyjnego, w drodze jego granulacji, z użyciem wody do jego nawilżania podczas granulacji, z wykorzystaniem mączki wapiennej. Sposób charakteryzuje się tym, że jako materiał sypki, z którego wytwarza się nawóz stosuje się błoto posaturacyjne o wilgotności do 0,5 i o uziarnieniu do 2,5 mm oraz mączkę wapienną o uziarnieniu do 0,5 mm, i wilgotności do 0,05, przy czym najpierw do poziomego granulatora bębnowego o pracy okresowej wprowadza się błoto posaturacyjne w takiej ilości, aby stosunek objętości wprowadzonego błota do objętości bębna granulatora był równy 0,15 - 0,40, po czym prowadzi się granulację błota przy szybkości obrotowej bębna granulatora 10 - 25 obrotów/minutę w czasie 4 - 10 minut z równoczesnym natryskiwaniem granulowanego złoża wodą o temperaturze 10 - 21°C, wprowadzanym w postaci kropli o średnicy do 6 mm lub w postaci strugi, pod ciśnieniem 10 - 30 kPa w ilości 100 - 280 części wagowych na 1000 części wagowych złoża, następnie na przesypujące się w bębnie złożę nanosi się mączkę wapienną w ilości 150 - 700 części wagowych na 1000 części wagowych zgranulowanego złoża w bębnie i kontynuuje granulację w czasie kolejnych 4 - 20 minut, przy czym wodę wprowadza się nad przesypujące się złożę za pomocą zestawu dysz umocowanych osiowo, wewnątrz bębna granulatora.

(1 zastrzeżenie)

A1 (21) 422301 (22) 2017 07 21

- (51) C05F 5/00 (2006.01)
 C05D 3/02 (2006.01)
 C09K 17/06 (2006.01)
 C05G 3/00 (2006.01)
- (71) POLITECHNIKA ŁÓDZKA, Łódź
 (72) OBRANIAK ANDRZEJ; BRZEZIŃSKI STANISŁAW;
 OLEJNIK TOMASZ; SOBIECKA ELŻBIETA;
 BARYGA ANDRZEJ
- (54) **Sposób wytwarzania granulowanego nawozu organiczno - wapniowego**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób wytwarzania granulowanego nawozu organiczno-wapniowego, z materiału sypkiego, w postaci błota posaturacyjnego, w drodze jego granulacji, z użyciem wodnego roztworu melasu do jego nawilżania podczas granulacji, który polega tym, że jako materiał sypki, z którego wytwarza się nawóz stosuje się błoto posaturacyjne o wilgotności do 0,5 i o uziarnieniu do 2,5 mm, przy czym najpierw do poziomego granulatora bębnowego o pracy okresowej wprowadza się błoto posaturacyjne w takiej ilości, aby stosunek objętości wprowadzonego błota do objętości bębna granulatora był równy 0,15 - 0,40, po czym prowadzi się granulację błota przy szybkości obrotowej bębna granulatora 10 - 25 obrotów/minutę w czasie 4 - 10 minut z równoczesnym natryskiwaniem granulowanego złoża 10 - 70% wodnym roztworem melasu o temperaturze 10 - 50°C, wprowadzanym w postaci kropli o średnicy do 6 mm lub w postaci strugi, pod ciśnieniem 10 - 30 kPa w ilości 100 - 230 części wagowych na 1000 części wagowych złoża, następnie na przesypujące się w bębnie złożę nanosi porcję błota posaturacyjnego o uziarnieniu do 2,5 mm w ilości 150 - 700 części wagowych na 1000 części wagowych zgranulowanego złoża w bębnie i kontynuuje granulację w czasie kolejnych 4 - 15 minut, przy czym wodny roztwór melasu wprowadza się nad przesypujące się złożę za pomocą zestawu dysz umocowanych osiowo, wewnątrz bębna granulatora.

(3 zastrzeżenia)

A1 (21) 422302 (22) 2017 07 21

- (51) C05F 5/00 (2006.01)
 C05D 3/02 (2006.01)
 C09K 17/06 (2006.01)
 C05G 3/00 (2006.01)
- (71) POLITECHNIKA ŁÓDZKA, Łódź
 (72) OBRANIAK ANDRZEJ; BRZEZIŃSKI STANISŁAW;
 OLEJNIK TOMASZ; SOBIECKA ELŻBIETA;
 BARYGA ANDRZEJ
- (54) **Sposób wytwarzania granulowanego nawozu organiczno-mineralnego wapniowo-magnezowego**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób wytwarzania granulowanego nawozu organiczno-mineralnego wapniowo-magnezowego, z materiału sypkiego, w postaci błota posaturacyjnego, w drodze jego granulacji, z użyciem wodnego roztworu melasu do jego nawilżania podczas granulacji, z wykorzystaniem mączki dolomitowej, który polega na tym, że jako materiał sypki, z którego wytwarza się nawóz stosuje się błoto posaturacyjne o wilgotności do 0,5 i o uziarnieniu do 2,5 mm oraz mączkę dolomitową o uziarnieniu do 0,5 mm, przy czym najpierw do poziomego granulatora bębnowego o pracy okresowej wprowadza się błoto posaturacyjne w takiej ilości, aby stosunek objętości wprowadzonego błota do objętości bębna granulatora był równy 0,15 - 0,40, po czym prowadzi się granulację błota przy szybkości obrotowej bębna granulatora 10 - 25 obrotów/minutę w czasie 4 - 10 minut z równoczesnym natryskiwaniem granulowanego złoża 10 - 70% wodnym roztworem melasu o temperaturze 10 - 50°C, wprowadzanym w postaci kropli o średnicy do 6 mm lub w postaci strugi, pod ciśnieniem 10 - 30 kPa w ilości 100 - 230 części wagowych na 1000 części wagowych złoża, następnie na przesypujące się w bębnie złożę nanosi się mączkę dolomitową w ilości 150 - 700 części wagowych na 1000 części wagowych zgranulowanego złoża w bębnie i kontynuuje granulację w czasie kolejnych 4 - 15 minut, przy czym wodny roztwór melasu wprowadza się nad przesypujące się złożę za pomocą zestawu dysz umocowanych osiowo, wewnątrz bębna granulatora.

(3 zastrzeżenia)

A1 (21) 422303 (22) 2017 07 21

- (51) C05F 5/00 (2006.01)
 C05D 3/02 (2006.01)
 C09K 17/06 (2006.01)
 C05G 3/00 (2006.01)
- (71) POLITECHNIKA ŁÓDZKA, Łódź
 (72) OBRANIAK ANDRZEJ; BRZEZIŃSKI STANISŁAW;
 OLEJNIK TOMASZ; SOBIECKA ELŻBIETA;
 BARYGA ANDRZEJ
- (54) **Sposób wytwarzania granulowanego nawozu organiczno-mineralnego wapniowego**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób wytwarzania granulowanego nawozu organiczno-mineralnego wapniowego, z materiału sypkiego, w postaci błota posaturacyjnego, w drodze jego granulacji, z użyciem wodnego roztworu melasu do jego nawilżania podczas granulacji, z wykorzystaniem gipsu, który polega na tym, że jako materiał sypki, z którego wytwarza się nawóz stosuje się błoto posaturacyjne o wilgotności do 0,5 i o uziarnieniu do 2,5 mm oraz gips o uziarnieniu do 0,5 mm, przy czym najpierw do poziomego granulatora bębnowego o pracy okresowej wprowadza się błoto posaturacyjne w takiej ilości, aby stosunek objętości wprowadzonego błota do objętości bębna granulatora był równy 0,15 - 0,40, po czym prowadzi się granulację błota przy szybkości obrotowej bębna granulatora 10 - 25 obrotów/minutę w czasie 4 - 10 minut z równoczesnym natryskiwaniem granulowanego złoża 10 - 70% wodnym roztworem melasu o temperaturze 10 - 50°C, wprowadzanym w postaci kropli o średnicy do 6 mm lub w postaci strugi, pod ciśnieniem 10 - 30 kPa w ilości 100 - 230 części wagowych na 1000 części wagowych złoża, następnie na przesypujące się w bębnie złożę nanosi się gips w ilości 150 - 700 części wagowych

na 1000 części wagowych zgranulowanego złoża w bębnie i kontynuuje granulację w czasie kolejnych 4 - 15 minut, przy czym wodny roztwór melasu wprowadza się nad przesypujące się złożo za pomocą zestawu dysz umocowanych osiowo, wewnątrz bębna granulatora.

(3 zastrzeżenia)

A1 (21) **422304** (22) 2017 07 21

- (51) **C05F 5/00** (2006.01)
C05D 3/02 (2006.01)
C09K 17/06 (2006.01)
C05G 3/00 (2006.01)

- (71) POLITECHNIKA ŁÓDZKA, Łódź
(72) OBRANIAK ANDRZEJ; BRZEZIŃSKI STANISŁAW;
OLEJNIK TOMASZ; SOBIECKA ELŻBIETA;
BARYGA ANDRZEJ

(54) **Sposób wytwarzania granulowanego nawozu organiczno-mineralnego wapniowego**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób wytwarzania granulowanego nawozu organiczno-mineralnego wapniowego, z materiału sypkiego, w postaci błota posaturacyjnego, w drodze jego granulacji, z użyciem wodnego roztworu melasu, do jego nawilżania podczas granulacji, z wykorzystaniem mączki kredowej. Sposób ten polega na tym, że jako materiał sypki, z którego wytwarza się nawóz stosuje się błoto posaturacyjne o wilgotności do 0,5 i o uziarnieniu do 2,5 mm oraz mączkę kredową o uziarnieniu do 0,5 mm, przy czym najpierw do poziomego granulatora bębnowego o pracy okresowej wprowadza się błoto posaturacyjne w takiej ilości, aby stosunek objętości wprowadzonego błota do objętości bębna granulatora był równy 0,15 - 0,40, po czym prowadzi się granulację błota przy szybkości obrotowej bębna granulatora 10 - 25 obrotów/minutę w czasie 4 - 10 minut z równoczesnym natryskiwaniem granulowanego złoża 10 - 70% wodnym roztworem melasu o temperaturze 10 - 50°C, wprowadzanym w postaci kropeł o średnicy do 6 mm lub w postaci strugi, pod ciśnieniem 10 - 30 kPa w ilości 100 - 230 części wagowych na 1000 części wagowych złoża, następnie na przesypujące się w bębnie złożo nanosi się mączkę kredową w ilości 150 - 700 części wagowych na 1000 części wagowych zgranulowanego złoża w bębnie i kontynuuje granulację w czasie kolejnych 4 - 15 minut, przy czym wodny roztwór melasu wprowadza się nad przesypujące się złożo za pomocą zestawu dysz umocowanych osiowo, wewnątrz bębna granulatora.

(3 zastrzeżenia)

A1 (21) **422305** (22) 2017 07 21

- (51) **C05F 5/00** (2006.01)
C05D 3/02 (2006.01)
C09K 17/06 (2006.01)
C05G 3/00 (2006.01)

- (71) POLITECHNIKA ŁÓDZKA, Łódź
(72) OBRANIAK ANDRZEJ; BRZEZIŃSKI STANISŁAW;
OLEJNIK TOMASZ; SOBIECKA ELŻBIETA;
BARYGA ANDRZEJ

(54) **Sposób wytwarzania granulowanego nawozu organiczno-mineralnego wapniowego**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób wytwarzania granulowanego nawozu organiczno-mineralnego wapniowego, z materiału sypkiego, w postaci błota posaturacyjnego, w drodze jego granulacji, z użyciem wodnego roztworu melasu do jego nawilżania podczas granulacji, z wykorzystaniem mączki wapiennej. Sposób ten polega na tym, że jako materiał sypki, z którego wytwarza się nawóz stosuje się błoto posaturacyjne o wilgotności do 0,5 i o uziarnieniu do 2,5 mm oraz mączkę wapienną o uziarnieniu do 0,5 mm, przy czym najpierw do poziomego granulatora bębnowego o pracy okresowej wprowadza się błoto posaturacyjne w takiej ilości, aby stosunek objętości wprowadzonego błota do objętości bębna granulatora był równy 0,15 - 0,40, po czym prowadzi się granulację błota przy szybkości obrotowej bębna granulatora

10 - 25 obrotów/minutę w czasie 4 - 10 minut z równoczesnym natryskiwaniem granulowanego złoża 10 - 70% wodnym roztworem melasu o temperaturze 10 - 50°C, wprowadzanym w postaci kropeł o średnicy do 6 mm lub w postaci strugi, pod ciśnieniem 10 - 30 kPa w ilości 100 - 230 części wagowych na 1000 części wagowych złoża, następnie na przesypujące się w bębnie złożo nanosi się mączkę wapienną w ilości 150 - 700 części wagowych na 1000 części wagowych zgranulowanego złoża w bębnie i kontynuuje granulację w czasie kolejnych 4 - 15 minut, przy czym wodny roztwór melasu wprowadza się nad przesypujące się złożo za pomocą zestawu dysz umocowanych osiowo, wewnątrz bębna granulatora.

(3 zastrzeżenia)

A1 (21) **422377** (22) 2017 07 27

- (51) **C05F 7/00** (2006.01)
C05F 15/00 (2006.01)
C05G 1/00 (2006.01)
C09K 17/40 (2006.01)

- (71) UNIWERSYTET PRZYRODNICZY W POZNANIU, Poznań
(72) DIATTA JEAN BERNARD

(54) **Podłoże organiczno-mineralne do polepszenia wzrostu roślin**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest podłoże organiczno-mineralne do polepszenia wzrostu roślin na bazie higienizowanego osadu ściekowego i materiału roślinnego bogatego w celulozę i ligninę. Podłoże to charakteryzuje się tym, że zawiera od 30 do 50% wag higienizowanego osadu ściekowego, od 15 do 30% wag materiału roślinnego bogatego w celulozę i ligninę o grubości cząstek od 0,20 do 1,20 mm, od 15 do 30% wag minerału i/lub skał zawierających minerały o niskiej sile alkalizującej, od 5 do 15% wag naturalnego sorbentu mineralnego, oraz od 1,5 do 10% komponentu organicznego.

(7 zastrzeżeń)

A1 (21) **422272** (22) 2017 07 19

- (51) **C07C 51/42** (2006.01)
B01D 61/42 (2006.01)
C07C 59/347 (2006.01)

- (71) POLITECHNIKA POZNAŃSKA, Poznań
(72) PROCHASKA KRYSZYNA; SZCZYGIĘŁDA MATEUSZ

(54) **Sposób wydzielenia kwasu alfa-ketoglutarowego (AKG) z wieloskładnikowych roztworów wodnych**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób wydzielenia kwasu alfa-ketoglutarowego (AKG) z wieloskładnikowych roztworów wodnych, w którym wieloskładnikowy roztwór modelowy ulega oczyszczeniu i konwersji do formy kwasowej z zastosowaniem techniki elektrodializy bipolarnej (EDBM).

(2 zastrzeżenia)

A1 (21) **422265** (22) 2017 07 18

- (51) **C07D 215/28** (2006.01)

- (71) VALEANT PHARMACEUTICALS IRELAND, Dublin, IE
(72) DĄBROWSKA-MAŚ ELŻBIETA; RAŚ WOJCIECH;
ATAMAN BARTŁOMIEJ; SMOLAK KAZIMIERZ;
PSZENICZNY ADAM

(54) **Sposób wytwarzania chlorochinaldolu o podwyższonej czystości**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób wytwarzania chlorochinaldolu o podwyższonej czystości. Przedmiotowy sposób charakteryzuje się tym, że chlorowodorek chlorochinaldolu tworzący się w reakcji chlorowania 8-hydroksychinaldiny izoluje się z mieszaniny reakcyjnej, oczyszcza i poddaje neutralizacji do chlorochinaldolu. W drugiej odmianie wynalazku chlorowodorek chlorochinaldolu tworzący się w reakcji chlorowania 7-chloro-8-hydroksychinaldiny izoluje się z mieszaniny reakcyjnej, oczyszcza, i poddaje neutralizacji do chlorochinaldolu. W kolejnej odmianie

zgłoszenia sposób wytwarzania chlorochinaldolu o podwyższonej czystości, charakteryzuje się tym, że chlorochinaldol otrzymany w wyniku chlorowania 7-chloro-8-hydroksychinaldiny gazowym chlorem przeprowadza się w sól addycyjną chlorochinaldolu, którą oczyszcza się i poddaje neutralizacji do chlorochinaldolu. W czwartej odmianie wynalazku sposób wytwarzania chlorochinaldolu o podwyższonej czystości, charakteryzuje się tym, że chlorochinaldol otrzymany znanymi sposobami przeprowadza się w sól addycyjną chlorochinaldolu, którą oczyszcza się i poddaje neutralizacji do chlorochinaldolu.

(31 zastrzeżeń)

A1 (21) 422254 (22) 2017 07 18

(51) C07D 233/58 (2006.01)

C08L 79/04 (2006.01)

C09K 19/38 (2006.01)

(71) UNIWERSYTET ŚLĄSKI W KATOWICACH, Katowice

(72) DZIENIA ANDRZEJ; MAKSYM PAULINA;
TARNACKA MAGDALENA; GRUDZKA-FLAK IWONA;
KAMIŃSKI KAMIL; PALUCH MARIAN

(54) Sposób ciśnieniowego otrzymywania poli(cieczi jonowych)

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób otrzymywania poli(cieczi jonowych) bazujących na bis(trifluorometylosulfonylo) imidkach alkilo-winylo-imidazoliowych metodą RAFT charakteryzujący się tym, że mieszaninę - monomeru [MVIM][NTF2] lub [EVIM][NTF2] lub [BVIM][NTF2] lub [OVIM][NTF2], - czynnika przenoszącego łańcuch CTA korzystnie kwas 2-(dodecyliotio)karbonotioylo)propionowy, - inicjator AIBN i - rozpuszczalnika - DMSO w ilości korzystnie 100% objętościowo względem monomeru, gdzie [monomer]0/[CTA]0/AIBN]0=1000/1/0.2 lub [monomer]0/[CTA]0/AIBN]0=400/1/0.2, umieszcza się w teflonowej kapsule, a następnie poddaje działaniu ciśnienia w zakresie 150 - 800 MPa korzystnie 450 - 550 MPa w czasie od 1 do 30 h, korzystnie 24 h, a następnie chłodzi korzystnie lodem lub ciekłym azotem do temperatury pokojowej.

(1 zastrzeżenie)

A1 (21) 422237 (22) 2017 07 17

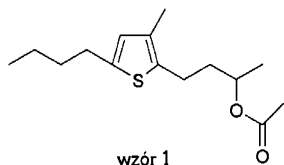
(51) C07D 333/22 (2006.01)

(71) POLITECHNIKA ŁÓDZKA, Łódź

(72) KULA JÓZEF; KOST BARTŁOMIEJ;
BONIKOWSKI RADOŚLAW; MATYSIAK SYLWIA

(54) Pochodna tiofenu oraz sposób jej otrzymywania

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest nowy związek, pochodna tiofenu, którą stanowi octan 3-(5-butylo-3-metylotiofen-2-ylo)-1-metylopropylu o wzorze 1. Zgłoszenie dotyczy także sposobu otrzymywania tego związku, który polega na tym, że 4-(3-metylotiofen-2-ylo)-butan-2-on poddaje się reakcji redukcji borowodorkiem sodu w środowisku metanolu, otrzymany w tej reakcji 4-(3-metylo-tiofen-2-ylo)-butan-2-ol, po wyodrębnieniu ze środowiska reakcji, poddaje się reakcji alkilowania metylowinyloketonem w obecności eteratu trifluorku boru w środowisku dichlorometanu, po czym otrzymany w tej reakcji 4-[3-metylo-5-(3-okso-butylo)tiofen-2-ylo]-butan-2-ol, po wyodrębnieniu ze środowiska reakcji, poddaje się redukcji roztworem wodnym hydrazyny w obecności wodorotlenku potasu w środowisku glikolu propylenowego, produkt redukcji, po oddestylowaniu nadmiaru wody i hydrazyny, oraz wydzieleniu się azotu, wyodrębnia się ze środowiska redukcji i poddaje estryfikacji bezwodnikiem octowym w obecności pirydyny



wzór 1

w środowisku dichlorometanu, a produkt estryfikacji, po wyodrębnieniu ze środowiska, oczyszcza się chromatograficznie.

(2 zastrzeżenia)

A1 (21) 422238 (22) 2017 07 17

(51) C07D 333/22 (2006.01)

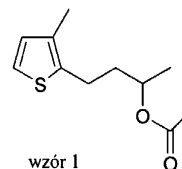
(71) POLITECHNIKA ŁÓDZKA, Łódź

(72) KULA JÓZEF; KOST BARTŁOMIEJ; MATYSIAK SYLWIA

(54) Pochodna tiofenu oraz sposób jej otrzymywania

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest nowa pochodna tiofenu, octan 4-(3-metylotiofen-2-ylo)-butan-2-olu o wzorze 1. Zgłoszenie obejmuje też sposób otrzymywania pochodnej tiofenu, octanu 4-(3-metylotiofen-2-ylo)-butan-2-olu o wzorze 1, który polega na tym, że 4-(3-metylotiofen-2-ylo)-butan-2-on poddaje się reakcji redukcji borowodorkiem sodu w środowisku metanolu, a otrzymany w tej reakcji 4-(3-metylotiofen-2-ylo)-butan-2-ol, po wyodrębnieniu ze środowiska reakcji, poddaje się reakcji estryfikacji bezwodnikiem octowym w obecności pirydyny w środowisku dichlorometanu, zaś produkt estryfikacji, po wyodrębnieniu ze środowiska reakcji, oczyszcza się chromatograficznie.

(2 zastrzeżenia)



wzór 1

A1 (21) 422249 (22) 2017 07 18

(51) C07D 487/04 (2006.01)

A61K 49/00 (2006.01)

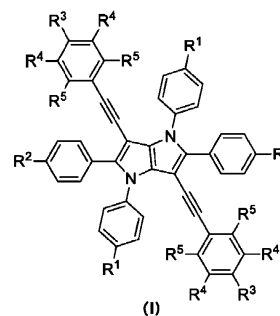
(71) INSTYTUT CHEMII ORGANICZNEJ POLSKIEJ AKADEMII NAUK, Warszawa

(72) GRYKO DANIEL; TASIOR MARIUSZ

(54) Nowe, heterocykliczne emitery światła niebieskiego, zielonego, żółtego i czerwonego, oraz sposób ich otrzymywania

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest związek o wzorze I, gdzie R¹ oznacza łańcuch alkilowy, prosty lub rozgałęziony, korzystnie zawierający od 4 do 10 atomów węgla, szczególnie korzystnie t-C₄H₉ lub n-C₈H₁₇, R² oznacza podstawnik CH₃, CN, NO₂, R³ oznacza podstawnik CN lub NO₂, a R⁴ i R⁵ razem tworzą jeden lub dwa pierścienie benzenowe skondensowane z pierścieniem fenylovym do którego są przyłączone, z wytworzeniem ugrupowania acenowego, opcjonalnie podstawionego przez grupy karbonylowe tworzące cykliczny, sześciocłonowy imid. Ponadto, przedmiotem niniejszego zgłoszenia jest sposób otrzymywania powyższego związku oraz jego zastosowanie jako barwnik fluorescencyjny.

(10 zastrzeżeń)



(I)

A1 (21) 422233 (22) 2017 07 17

(51) C07K 5/10 (2006.01)

C07K 1/04 (2006.01)

G01N 33/68 (2006.01)

G01N 33/52 (2006.01)

- (71) UNIWERSYTET GDAŃSKI, Gdańsk
 (72) LESNER ADAM; GRUBA NATALIA
 (54) **Nowy związek, sposób jego otrzymywania, zestaw zawierający nowy związek oraz zastosowanie nowego związku do wykrywania nowotworów nabłonkowych.**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest nowy związek o wzorze ogólnym: ABZ¹-Met²-Lys³-Val⁴-Trp⁵-ANB-NH₂⁶, gdzie: ABZ oznacza kwas 2-amino benzoesowy i ANB oznacza amid kwasu 5-amino-2-benzoesowego. Ponadto, przedmiotem zgłoszenia jest sposób otrzymywania nowego związku oraz zestaw do wykrywania nowotworów nabłonkowych, korzystnie nowotworu nabłonkowego układu moczowego, który zawiera nowy związek. Zgłoszenie obejmuje też zastosowanie hydrolizy in vitro nowego związku w pozycji 5 poprzez enzymy proteolityczne do wykrywania nowotworów nabłonkowych, korzystnie nowotworu nabłonkowego układu moczowego.

(8 zastrzeżeń)

A1 (21) **422316** (22) 2017 07 24

- (51) **C07K 16/24** (2006.01)
C12N 9/10 (2006.01)
C12N 5/16 (2006.01)
A61K 39/395 (2006.01)
 (71) ZAKŁADY FARMACEUTYCZNE POLPHARMA SPÓŁKA AKCYJNA, Starogard Gdański
 (72) SITAR TOMASZ; DERLACZ RAFAŁ ANDRZEJ; ZIEŃ PIOTR MARCIN; SPANINGER KLEMEN
 (54) **Sposób otrzymywania przeciwciała monoklonalnego, przeciwciała monoklonalne, komórka CHO DG44, która koekspresjonuje przeciwciała monoklonalne oraz kompozycja je zawierająca**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób otrzymywania przeciwciała monoklonalnego, które jest zasadniczo identyczne z ustekinumabem, obejmujący etap hodowania komórki CHO DG44, która koekspresjonuje wymienione przeciwciała i aktywną α 2,6-sialilotransferazę. Przeciwciała uzyskane za pomocą sposobu według niniejszego zgłoszenia wykazuje brak epitopów α -Gal oraz brak lub mniejszą ilość glikozylacji obejmujących NGNA, który dla ludzi może być immunogeny. Dodatkowo, zgłoszenie obejmuje też kompozycję farmaceutyczną zawierającą wymienione przeciwciała oraz jej zastosowania medyczne. Niniejsze zgłoszenie przedstawia także komórkę CHO DG44, która koekspresjonuje przeciwciała i aktywną α 2,6-sialilotransferazę oraz hodowlę komórkową zawierającą wymienioną komórkę CHO DG44.

(13 zastrzeżeń)

A1 (21) **422360** (22) 2017 07 26

- (51) **C08J 3/22** (2006.01)
C08L 101/00 (2006.01)
C08L 23/06 (2006.01)
C08K 9/02 (2006.01)
C08K 3/08 (2006.01)
 (71) ORGANIKA-CAR SPÓŁKA AKCYJNA, Łódź
 (72) SZYMALAK SYLWESTER JÓZEF; MIKICKA ANNA; MYSZOR STANISŁAW; PESZKE JERZY; SMOLEŃ PAWEŁ
 (54) **Sposób modyfikowania polimerów i polimery modyfikowane glinokrzemianami**

(57) Niniejsze zgłoszenie przedstawia sposób, który polega na tym, że modyfikowanie prowadzi się wieloetapowo. W pierwszym etapie warstwy materiału glinokrzemianowego poddaje się procesowi wstępnego rozdzielania w sposób chemiczno-mechaniczny, poprzez zdyspergowanie w rozpuszczalniku niepolarnym,

glinokrzemianu oraz zasadowego surfaktantu, tak aby uzyskać 10 - 30% udział masowy glinokrzemianu w dyspersji, przy czym przed wprowadzeniem glinokrzemianu do dyspersji dodaje się rozpuszczalny w rozpuszczalnikach niepolarnych związek zasadowy, korzystnie sole kwasów tłuszczowych i wodorotlenku sodu lub potasu, tak aby wprowadzona ilość zasady była równa 0,05 - 1% wagi suchego glinokrzemianu, mieszanie trwa od 0,5 do 2 godzin od zakończenia dozowania składników dyspersji, w drugim etapie, do 20 minut od zakończenia poprzedniego etapu, dyspersję poddaje się obróbce sono-mechanicznej w celu dokładnego rozdzielania płaszczyzn glinokrzemianu, ultradźwiękami o mocy od 50 do 600 kW/L generowanej przez fale wytwarzane przez dwa źródła, których kierunki rozchodzenia przecinają się pod kątem 60° do 120°, w trzecim etapie, w ciągu 10 minut od przygotowania dyspersji glinokrzemianu, stanowiącej płynną przedmieszkę, polimer łączy się z glinokrzemianem modyfikowanym nanocząstkami miedzi lub jej związków, poprzez dozowanie przygotowanej przedmieszki z niemodyfikowanym polimerem do urządzenia przetwórczego, tak aby masa wprowadzanego w jednostce czasu kompozytu glinokrzemianowego była równa od 0,1 do 1% masy niemodyfikowanego polimeru wprowadzanej w takiej samej jednostce czasu. Zgłoszenie to obejmuje również modyfikowany polimer do produkcji opakowań lub zamknięć z polietylenu.

(3 zastrzeżenia)

A1 (21) **422347** (22) 2017 07 25

- (51) **C08L 95/00** (2006.01)
C08L 53/02 (2006.01)
C08J 11/06 (2006.01)
D06N 5/00 (2006.01)
 (71) UNIWERSYTET MARII CURIE-SKŁODOWSKIEJ, Lublin;
 MATYNIA TADEUSZ, Lublin
 (72) GAWDZIK BARBARA; MATYNIA TADEUSZ
 (54) **Kompozycja polimerowo-bitumiczna do produkcji materiałów hydroizolacyjnych i sposób wytwarzania tej kompozycji**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest kompozycja polimerowo-bitumiczna do zastosowania w produkcji materiałów hydroizolacyjnych, takich jak papy, gonty, płyty lub folie oraz sposób wytwarzania takiej kompozycji. Kompozycja ta składa się z mieszaniny asfaltu otrzymanego z pozostałości destylacyjnej zachowawczej przeróbki ropy naftowej z asfaltem ponafutowym oksydowanym, zawierającej usieciowany, zdyspergowany kopolimer syntetyczny styren-butadien-styren (SBS i rozproszoną fazą recyklatu gumowego oraz czynnik sieciujący wraz z donorami siarki i wypełniaczem mineralnym. Niniejsze zgłoszenie obejmuje też sposób za pomocą którego otrzymuje się usieciowaną kompozycję polimerowo-bitumiczną o temperaturze mięknięcia w okolo 120°C i braku łamliwości w temperaturze -25°C.

(3 zastrzeżenia)

Data wprowadzenia zmiany zastrzeżeń: 2018 01 30

A1 (21) **422217** (22) 2017 07 14

- (51) **C10G 21/14** (2006.01)
C10G 21/16 (2006.01)
C08K 5/01 (2006.01)
C08J 3/18 (2006.01)
C08L 7/00 (2006.01)
C08L 9/06 (2006.01)
 (71) INSTYTUT NAFTY I GAZU-PAŃSTWOWY INSTYTUT BADAWCZY, Kraków
 (72) PTAK STEFAN; JAKÓBIEC JANUSZ; ANTOSZ ARTUR; WIECZOREK AGNIESZKA; KRASODOMSKI WOJCIECH; BURNUS ZYGMUNT; WILK WOJCIECH; MAZANEK ALEKSANDER

(54) **Sposób wytwarzania zmodyfikowanego plastyfikatora naftowego TDAE przeznaczonego do kauczuku i gumy, szczególnie do opon samochodowych i zmodyfikowany plastyfikator naftowy TDAE przeznaczony do kauczuku i gumy, szczególnie do opon samochodowych**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób wytwarzania zmodyfikowanego plastyfikatora naftowego TDAE przeznaczonego do kauczuku i gumy, szczególnie do opon samochodowych i zmodyfikowany plastyfikator naftowy TDAE przeznaczony do kauczuku i gumy, szczególnie do opon samochodowych. Przedmiotowy sposób wytwarzania, charakteryzuje się tym, że surowiec, którym jest plastyfikator TDAE o dodatniej temperaturze płynięcia, poddaje się procesowi odparafinowania rozpuszczalnikowego obejmującego etap krystalizacji i etap filtracji, przy czym w etapie krystalizacji surowiec poddaje się pierwszemu rozcieńczeniu rozpuszczalnikiem zawierającym 30% - 70% (m/m) metyloetyloketonu i odpowiednio 70% - 30% (m/m) toluenu, uzyskując mieszaninę surowca i rozpuszczalnika, którą następnie oziębia się z kontrolowaną prędkością, z równoczesnym doprowadzeniem oziębionego rozpuszczalnika w 1-6 porcjach, przy szybkości schładzania w zakresie 0,2 - 8,0°C/min, aż do osiągnięcia temperatury od -16 do -30°C, przy czym stosunek sumarycznej ilości rozpuszczalnika do surowca zawiera się w przedziale od 2:1 do 11:1 (m/m), a wielkość rozcieńczeń wyrażona stosunkiem masowym rozpuszczalnika do surowca wynosi od 0,5:1 do 4:1 (m/m), po czym w zakresie temperatur od -15 do -30°C, odfiltruje się wydzielone węglowodory, które przemywa się zimnym rozpuszczalnikiem o takim samym składzie jak rozpuszczalnik używany w etapie krystalizacji, stosowanym w ilości od 0,6:1 do 6:1 (m/m), a następnie z filtratu oddestylowuje się rozpuszczalnik uzyskując produkt końcowy o ujemnej temperaturze płynięcia. Zmodyfikowany plastyfikator, otrzymany powyższym sposobem, charakteryzuje się tym, że ma ujemną temperaturę płynięcia, korzystnie w zakresie od -13 do -22°C.

(12 zastrzeżeń)

A1 (21) 422219 (22) 2017 07 14

(51) *C10G 21/16* (2006.01)
C08K 5/01 (2006.01)
C08J 3/18 (2006.01)
C08L 7/00 (2006.01)
C08L 9/06 (2006.01)

(71) INSTYTUT NAFTY I GAZU-PAŃSTWOWY INSTYTUT BADAWCZY, Kraków
 (72) PTAK STEFAN; JAKÓBIEC JANUSZ; ANTOSZ ARTUR; KRASODOMSKI WOJCIECH; BURNUS ZYGMUNT; JĘDRYCHOWSKA SYLWIA; WILK WOJCIECH; MAZANEK ALEKSANDER

(54) **Sposób wytwarzania zmodyfikowanego plastyfikatora naftowego TDAE przeznaczonego do kauczuku i gumy, szczególnie do opon samochodowych i zmodyfikowany plastyfikator naftowy TDAE przeznaczony do kauczuku i gumy, szczególnie do opon samochodowych**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób wytwarzania zmodyfikowanego plastyfikatora naftowego TDAE przeznaczonego do kauczuku i gumy, szczególnie do opon samochodowych i zmodyfikowany plastyfikator naftowy TDAE przeznaczony do kauczuku i gumy, szczególnie do opon samochodowych. Wyżej wspomniany sposób wytwarzania zmodyfikowanego plastyfikatora naftowego TDAE, charakteryzuje się tym, że surowiec, którym jest plastyfikator TDAE o dodatniej temperaturze płynięcia, poddaje się procesowi odparafinowania rozpuszczalnikowego obejmującego etap krystalizacji i etap filtracji, przy czym w etapie krystalizacji surowiec poddaje się pierwszemu rozcieńczeniu rozpuszczalnikiem zawierającym 100% - 40% (m/m) metyloizobutyloketonu i odpowiednio 0 - 60% (m/m) metyloetyloketonu, uzyskując mieszaninę surowca i rozpuszczalnika, którą następnie oziębia się z kontrolowaną prędkością, z równoczesnym doprowadzeniem oziębionego rozpuszczalnika w 1-6 porcjach, przy szybkości schładzania w zakresie

0,2 - 8,0°C/min, aż do osiągnięcia temperatury od -16 do -30°C, przy czym stosunek sumarycznej ilości rozpuszczalnika do surowca zawiera się w przedziale od 2:1 do 11:1 (m/m), a wielkość rozcieńczeń wyrażona stosunkiem masowym rozpuszczalnika do surowca wynosi od 0,5:1 do 4:1 (m/m), po czym w zakresie temperatur od -15 do -30°C, odfiltruje się wydzielone węglowodory, które przemywa się zimnym rozpuszczalnikiem o takim samym składzie jak rozpuszczalnik używany w etapie krystalizacji, stosowanym w ilości od 0,6:1 do 6:1 (m/m), a następnie z filtratu oddestylowuje się rozpuszczalnik uzyskując produkt końcowy o ujemnej temperaturze płynięcia. Zgłoszenie to obejmuje też, wytworzony powyższym sposobem, zmodyfikowany plastyfikator naftowy TDAE i przeznaczony do kauczuku i gumy, szczególnie do opon samochodowych, który charakteryzuje się tym, że ma ujemną temperaturę płynięcia, korzystnie w zakresie od -12 do -18°C.

(12 zastrzeżeń)

A1 (21) 422221 (22) 2017 07 14

(51) *C10G 21/16* (2006.01)
C08K 5/01 (2006.01)
C08J 3/18 (2006.01)
C08L 7/00 (2006.01)
C08L 9/06 (2006.01)

(71) INSTYTUT NAFTY I GAZU-PAŃSTWOWY INSTYTUT BADAWCZY, Kraków
 (72) PTAK STEFAN; JAKÓBIEC JANUSZ; ANTOSZ ARTUR; WIECZOREK AGNIESZKA; KRASODOMSKI WOJCIECH; BURNUS ZYGMUNT; WILK WOJCIECH; MAZANEK ALEKSANDER

(54) **Sposób wytwarzania zmodyfikowanego plastyfikatora naftowego TDAE przeznaczonego do kauczuku i gumy, szczególnie do opon samochodowych i zmodyfikowany plastyfikator naftowy TDAE przeznaczony do kauczuku i gumy, szczególnie do opon samochodowych**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób wytwarzania zmodyfikowanego plastyfikatora naftowego TDAE przeznaczonego do kauczuku i gumy, szczególnie do opon samochodowych i zmodyfikowany plastyfikator naftowy TDAE przeznaczony do kauczuku i gumy, szczególnie do opon samochodowych. Powyższy sposób wytwarzania zmodyfikowanego plastyfikatora naftowego TDAE przeznaczonego do kauczuku i gumy, szczególnie do opon samochodowych charakteryzuje się tym, że surowiec, którym jest plastyfikator TDAE o dodatniej temperaturze płynięcia, poddaje się procesowi odparafinowania rozpuszczalnikowego obejmującego etap krystalizacji i etap filtracji, przy czym w etapie krystalizacji surowiec poddaje się pierwszemu rozcieńczeniu rozpuszczalnikiem zawierającym 30% - 70% (m/m) metyloetyloketonu i odpowiednio 70% - 30% (m/m) eteru metylo-tert-butyloвого, uzyskując mieszaninę surowca i rozpuszczalnika, którą następnie oziębia się z kontrolowaną prędkością, z równoczesnym doprowadzeniem oziębionego rozpuszczalnika w 1-6 porcjach, przy szybkości schładzania w zakresie 0,2 - 8,0°C/min, aż do osiągnięcia temperatury od -16 do -30°C, przy czym stosunek sumarycznej ilości rozpuszczalnika do surowca zawiera się w przedziale od 2:1 do 11:1 (m/m), a wielkość rozcieńczeń wyrażona stosunkiem masowym rozpuszczalnika do surowca wynosi od 0,5:1 do 4:1 (m/m), po czym w zakresie temperatur od -15 do -30°C, odfiltruje się wydzielone węglowodory, które przemywa się zimnym rozpuszczalnikiem o takim samym składzie jak rozpuszczalnik używany w etapie krystalizacji, stosowanym w ilości od 0,6:1 do 6:1 (m/m), a następnie z filtratu oddestylowuje się rozpuszczalnik uzyskując produkt końcowy o ujemnej temperaturze płynięcia. Przedmiotem zgłoszenia jest także sam, wytworzony powyższym sposobem, zmodyfikowany plastyfikator naftowy TDAE przeznaczony do kauczuku i gumy, szczególnie do opon samochodowych, który charakteryzuje się tym, że ma ujemną temperaturę płynięcia, korzystnie w zakresie od -13 do -18°C.

(12 zastrzeżeń)

A1 (21) **422218** (22) 2017 07 14

- (51) **C10G 21/18** (2006.01)
C08K 5/01 (2006.01)
C08J 3/18 (2006.01)
C08L 7/00 (2006.01)
C08L 9/06 (2006.01)

- (71) INSTYTUT NAFTY I GAZU-PAŃSTWOWY INSTYTUT
 BADAWCZY, Kraków
- (72) PTAK STEFAN; JAKÓBIEC JANUSZ; ANTOSZ ARTUR;
 WIECZOREK AGNIESZKA; KRASODOMSKI WOJCIECH;
 BURNUS ZYGMUNT; WILK WOJCIECH;
 MAZANEK ALEKSANDER
- (54) **Sposób wytwarzania zmodyfikowanego
 plastyfikatora naftowego TDAE przeznaczonego
 do kauczuku i gumy, szczególnie do opon
 samochodowych i zmodyfikowany plastyfikator
 naftowy TDAE przeznaczony do kauczuku i gumy,
 szczególnie do opon samochodowych**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób wytwarzania zmodyfikowanego plastyfikatora naftowego TDAE przeznaczonego do kauczuku i gumy, szczególnie do opon samochodowych i zmodyfikowany plastyfikator naftowy TDAE przeznaczony do kauczuku i gumy, szczególnie do opon samochodowych. Przedmiotowy sposób charakteryzuje się tym, że surowiec, którym jest plastyfikator TDAE o dodatniej temperaturze płynięcia, poddaje się procesowi odparafinowania rozpuszczalnikowego obejmującego etap krystalizacji i etap filtracji, przy czym w etapie krystalizacji surowiec poddaje się pierwszemu rozcieńczeniu rozpuszczalnikiem zawierającym 40% - 60% (m/m) dichloroetanu i odpowiednio 60% - 40% (m/m) chlorku metylenu, uzyskując mieszaninę surowca i rozpuszczalnika, którą następnie oziębia się z kontrolowaną prędkością, z równoczesnym doprowadzeniem oziębionego rozpuszczalnika w 1-4 porcjach, przy szybkości schładzania w zakresie 0,15 - 9,0°C/min., aż do osiągnięcia temperatury od -16 do -28°C, przy czym stosunek sumarycznej ilości rozpuszczalnika do surowca zawiera się w przedziale od 2:1 do 11,7:1 (m/m), a wielkość rozcieńczeń wyrażona stosunkiem masowym rozpuszczalnika do surowca wynosi od 0,8:1 do 4,8:1 (m/m), po czym w zakresie temperatur od -15 do -28°C, odfiltruje się wydzielone węglowodory, które przemywa się zimnym rozpuszczalnikiem o takim samym składzie jak rozpuszczalnik używany w etapie krystalizacji, stosowanym w ilości od 0,8:1 do 6:1 (m/m), a następnie z filtratu oddestylowuje się rozpuszczalnik uzyskując produkt końcowy o ujemnej temperaturze płynięcia. Zmodyfikowany plastyfikator naftowy TDAE, wytworzony powyższym sposobem, charakteryzuje się tym, że ma ujemną temperaturę płynięcia, korzystnie w zakresie od -13 do -16°C.

(12 zastrzeżeń)

A1 (21) **422295** (22) 2017 07 21

- (51) **C10L 10/04** (2006.01)
- (71) SOŁTYS JÓZEF PRZEDSIĘBIORSTWO TECHNICZNO-
 -HANDLOWE INTERMARK, Gliwice
- (72) SOŁTYS JÓZEF; SOŁTYS MAŁGORZATA;
 SOŁTYS BARTOSZ; SAKIEWICZ PIOTR;
 JÓZWIAK KATARZYNA; MITAK JOLANTA
- (54) **Dodatek do spalania paliw i odpadów stałych oraz
 zastosowanie haloizytu jako dodatku do spalania
 paliw i odpadów stałych**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest dodatek do spalania paliw i odpadów stałych zapobiegający spiekaniu się popiołu, redukujący ilość części palnych w popiele i redukujący emisję rtęci w spalinach oraz zastosowanie haloizytu jako dodatku do spalania paliw stałych. Dodatek mineralny do spalania paliw i odpadów stałych w postaci mieszaniny, charakteryzuje się tym, że zawiera minerał haloizytu w ilości od 20 do 100%, korzystnie 50 do 70%, 10 - 30% korzystnie 15 - 20% tlenków żelaza i 3 - 10%, korzystnie

3 - 4% tlenków tytanu, przy czym mieszanina posiada uziarnienie 0 - 10 mm.

(2 zastrzeżenia)

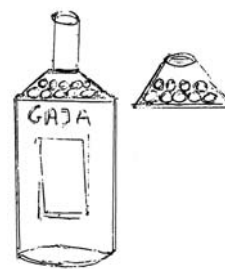
A1 (21) **422248** (22) 2017 07 18

- (51) **C12G 3/04** (2006.01)
C12G 3/06 (2006.01)
C12G 3/00 (2006.01)
- (71) BUDZYŃSKI ALFRED, Wysoka
- (72) BUDZYŃSKI ALFRED

(54) **Ekologiczna wódka Gaja z biopierwiastkami (z Mg)**

(57) Ekologiczna Wódka Gaja, przedstawiona na rysunku, ma na celu chronić dobre samopoczucie i życie pijących. Alkohol wypłukuje magnez z mięśnia sercowego co może doprowadzić do jego paraliżu i śmierci. Ratunkiem może okazać się zażycie tabletki z magnezem (Mg) umieszczonej na zakładanym na butelce kołnierzu.

(4 zastrzeżenia)



A1 (21) **422274** (22) 2017 07 19

- (51) **C12N 9/14** (2006.01)
C12Q 1/34 (2006.01)
- (71) UNIWERSYTET W BIAŁYMSTOKU, Białystok
- (72) BRZEZIŃSKI KRZYSZTOF; CZYRKO JUSTYNA;
 NALEWAJKO-SIELIWONIUŁ EDYTA;
 PŁOŃSKA-BRZEZIŃSKA MARTA;
 BUCZYŃSKA KATARZYNA
- (54) **Sposób oznaczania aktywności hydrolazy
 S-adenozylu-L-homocysteiny, sposób badania
 hamującego wpływu inhibitorów na aktywność
 hydrolazy S-adenozylu-L-homocysteiny oraz
 zastosowanie 2'-deoksyadenozyny**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób oznaczania aktywności hydrolazy S-adenozylu-L-homocysteiny obejmujący następujące etapy: a) kontaktowanie hydrolazy S-adenozylu-L-homocysteiny z 2'-deoksyadenozyną, w wyniku czego dochodzi do redukcji kofaktora hydrolazy dinukleotydu nikotynoamidoadeninowego; b) przeprowadzanie pomiaru fluorescencji zredukowanej postaci dinukleotydu nikotynoamidoadeninowego, oraz określanie aktywności hydrolazy S-adenozylu-L-homocysteiny na podstawie wyników uzyskanych podczas pomiaru fluorescencji w etapie b). Przedmiotem zgłoszenia jest również sposób badania hamującego wpływu inhibitorów na aktywność hydrolazy S-adenozylu-L-homocysteiny, obejmujący następujące etapy: a) kontaktowanie hydrolazy S-adenozylu-L-homocysteiny z inhibitorem, którego aktywność ma być badana; b) inkubowanie hydrolazy S-adenozylu-L-homocysteiny z inhibitorem, którego aktywność ma być badana; c) kontaktowanie 2'-deoksyadenozyny z hydrolazą S-adenozylu-L-homocysteiny po uprzednim jej inkubowaniu z inhibitorem, w wyniku czego dochodzi do redukcji kofaktora hydrolazy dinukleotydu nikotynoamidoadeninowego; d) przeprowadzanie pomiaru fluorescencji zredukowanej postaci dinukleotydu nikotynoamidoadeninowego; oraz e) określanie na podstawie wyników uzyskanych podczas pomiaru w etapie d) hamującego wpływu inhibitora na aktywność hydrolazy S-adenozylu-L-homocysteiny. Ponadto, przedmiotem zgłoszenia jest również 2'-deoksyadenozyna do zastosowania w oznaczaniu aktywności hydrolazy S-adenozylu-

-L-homocysteiny oraz w badaniu hamującego wpływu inhibitorów na aktywność hydrolazy S-adenozyl-L-homocysteiny.

(24 zastrzeżenia)

A1 (21) 422243 (22) 2017 07 17

(51) C22C 1/08 (2006.01)
C22C 23/00 (2006.01)

(71) POLITECHNIKA ŚLĄSKA, Gliwice
(72) OLSZÓWKA-MYALSKA ANITA; MYALSKI JERZY;
GODZIERZ MARCIN; HEKNER BARTOSZ

(54) Sposób wytwarzania elementów magnezowych zawierających wkładki z pian węglowych

(57) Sposób wytwarzania elementów magnezowych zawierające wkładki z pian węglowych amorficznych polega na tym, że kształtki z otwartokomórkowych pian węglowych amorficznych zawierające pory otwarte o średnicy 250 - 1200 μm, przy czym ich ilość, wielkość, kształt, porowatość i rozmieszczenie dostosowane są do konkretnego wyrobu, umieszcza się w formie, korzystnie grafitowej, następnie infiltrowuje się w próżni lub w atmosferze ochronnej ciekłym magnezem, którego temperatura jest nie większa od 700°C, lub jego stopami których temperatura jest nie większa niż 50°C od ich temperatury likwidus, po czym chłodzi pod obciążeniem pod ciśnieniem nie większym, niż 3 MPa.

(2 zastrzeżenia)

A1 (21) 422259 (22) 2017 07 18

(51) C22C 23/02 (2006.01)
C22C 23/06 (2006.01)
B22D 21/04 (2006.01)

(71) POLITECHNIKA ŚLĄSKA, Gliwice
(72) OLSZÓWKA-MYALSKA ANITA; MYALSKI JERZY;
GODZIERZ MARCIN

(54) Sposób wytwarzania kompozytów magnezowych z pianami węglowymi

(57) Sposób wytwarzania kompozytów magnezowych z pianami węglowymi polega na tym, że otwartokomórkowe piany węglowe amorficzne zawierające pory o średnicy 250 - 1200 μm umieszcza się w formie, korzystnie grafitowej, a następnie wypełnia ziarnami proszku czystego technicznie magnezu lub jego stopów odlewniczych średnicy nie większej niż 300 μm i mniejszej niż 35% średnicy otworów komórki piany i zagęszcza na sucho, poddając drganiom pionowo - skrętnym o częstotliwości 50 Hz w kilku cyklach, korzystnie trzech uzupełniając proszek magnezu tak, aby po zakończeniu zagęszczania na górnej powierzchni kształtki pozostał naddatek, korzystnie warstwa proszku o grubości nie mniejszej niż 20% jej wysokości, po czym całość ogrzewa się w próżni lub atmosferze ochronnej do stopienia metalu, prasuje i chłodzi pod obciążeniem.

(4 zastrzeżenia)

A1 (21) 422261 (22) 2017 07 18

(51) C22C 33/04 (2006.01)
C22C 38/00 (2006.01)

(71) INSTYTUT METALURGII ŻELAZA
IM. STANISŁAWA STASZICA, Gliwice
(72) POGORZALEK JERZY; RÓŻAŃSKI PIOTR;
BULKOWSKI LECH; KUZIAK ROMAN

(54) Sposób wytwarzania stali z rene

(57) Sposób wytwarzania stali z rene polega na tym, że rene wprowadza się do wsadu metalicznego w piecu stalowniczym lub do kąpeli metalowej w postaci jego związków chemicznych w specjalnych nabojach o dwuwarstwowej osłonie, gdzie wewnętrzną warstwę ochronną naboju stanowi blacha aluminiowa, zaś zewnętrzną warstwę ochronną naboju stanowi blacha ze stali niskowęglowej.

(3 zastrzeżenia)

DZIAŁ E

BUDOWNICTWO; GÓRNICTWO; KONSTRUKCJE ZESPOLONE

A1 (21) 422211 (22) 2017 07 14

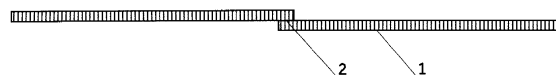
(51) E01C 5/16 (2006.01)
E01C 9/08 (2006.01)
E01C 9/10 (2006.01)
E04C 2/40 (2006.01)

(71) ATS SPÓŁKA AKCYJNA, Toruń
(72) WITCZAK MARCIN

(54) Sposób układania dróg tymczasowych

(57) Sposób układania dróg tymczasowych polega na tym, że układa się pierwszą płytę stalową (1), a następnie układa się kolejne płyty stalowe (1) tak, że każda następna płyta (1) częściowo spoczywa na płycie poprzedniej (1) tworząc zakładkę (2). Zakładka (2) ma 8 - 20 cm szerokości. Płyty stalowe (1) mają 8 - 25 mm grubości. Płyty stalowe (1) mają co najmniej 1 m szerokości i co najmniej 2,5 m długości.

(4 zastrzeżenia)



A1 (21) 422212 (22) 2017 07 14

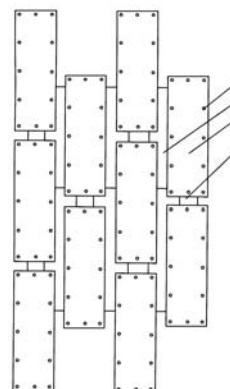
(51) E01C 5/16 (2006.01)
E01C 9/08 (2006.01)
E01C 9/10 (2006.01)
E04C 2/40 (2006.01)

(71) ATS SPÓŁKA AKCYJNA, Toruń
(72) WITCZAK MARCIN

(54) Terminal przeładunkowy

(57) Terminal przeładunkowy składa się ze stalowych płyt jezdnych (1) oraz płyt uszczelniających (2 i 3). Dłuższe krawędzie prostokątnych płyt jezdnych (1) ułożone są na podłużnych płytach uszczelniających (2), a krótsze krawędzie płyt jezdnych (1) ułożone są na poprzecznych płytach uszczelniających (3). Podłużne płyty uszczelniające (2) ułożone są współliniowo, a poprzeczne płyty uszczelniające (3) ułożone są niewspółliniowo. Płyty jezdne (1) posiadają wzdłuż krawędzi otwory, a płyty uszczelniające (2 i 3) posiadają otwory odpowiadające otworom w płytach jezdnych (1). Płyty jezdne (3) połączone są z podłużnymi płytami uszczelniającymi (2) i poprzecznymi płytami uszczelniającymi (3) za pomocą śrub (5) i nakrętek. Do płyt uszczelniających (2 i 3) od spodu w otworach przymocowane są nakrętki.

(6 zastrzeżeń)



A1 (21) **425007** (22) 2015 07 28

(51) **E04B 1/08** (2006.01)

E04B 1/38 (2006.01)

E04C 2/38 (2006.01)

(86) 2015 07 28 PCT/PL2015/000125

(87) 2017 02 02 WO17/018897

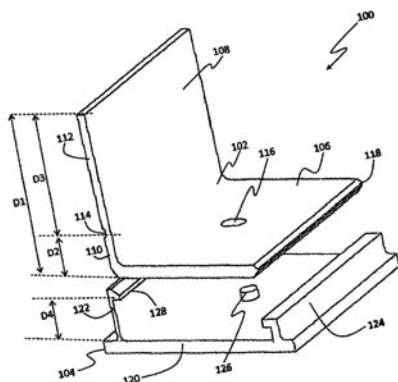
(71) POLSKIE ZAKŁADY LOTNICZE SPÓŁKA
Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Mielec

(72) WOŚ PIOTR; ŁOGIN WALDEMAR

(54) **Zacisk zatrzaskowy do łączenia elementów konstrukcji**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest element łączący, zawierający część pierwszą, (102) z pierwszą podstawą wyznaczającą pierwszą powierzchnię i krawędź zaczepiającą (118), pierwszy element blokujący (114) odchodzący z pierwszej powierzchni, i otwór (116) przelotowy w podstawie, oraz część drugą (104) przystosowaną do połączenia z częścią pierwszą, przy czym część druga posiada drugą podstawę wyznaczającą drugą powierzchnię, drugi element blokujący (122) odchodzący z drugiej powierzchni i skonfigurowany w celu zaczepienia z pierwszym elementem blokującym, zaczep (124) odchodzący z drugiej powierzchni i przystosowany w taki sposób, by mieściła się w nim krawędź zazębiająca, a także element ustalający (126) odchodzący z drugiej powierzchni i skonfigurowany w taki sposób, by zaczepiał się w otworze. Drugi element blokujący jest przystosowany tak, że odchyła się między położeniem pierwszym a położeniem drugim.

(9 zastrzeżeń)



A1 (21) **427335** (22) 2018 10 04

(51) **E04B 1/41** (2006.01)

E04B 1/61 (2006.01)

E04B 1/38 (2006.01)

E04G 21/14 (2006.01)

E04G 21/12 (2006.01)

(71) F.B.I. TASBUD SPÓŁKA AKCYJNA, Warszawa

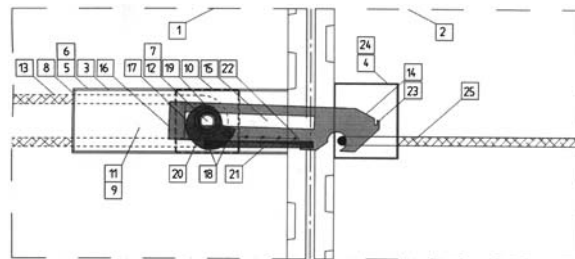
(72) CZAPCZUK ANDRZEJ; KOWALSKI MARCIN;
KRAKOWSKI PIOTR

(54) **Złącze do łączenia prefabrykowanych elementów ściennych**

(57) Złącze zawierające zamek ryglowy składający się z obudowy i z zespołu blokującego oraz zaczep ryglowy, składający się z obudowy i umieszczonego w niej pręta zbrojeniowego w kształcie pętli charakteryzuje się tym, że obudowa (5) zamka ryglowego (4) ma postać przybliżoną do prostopadłościanu, usytuowanego poziomo i składa się z ceownika (6) z otworem (7) pod śrubę, zamkniętego od tyłu i z boku zaślepkami (8, 9) oraz osłonką (10) zabezpieczającymi przed wnikaniem betonu do komory (11) obudowy (5) podczas procesu betonowania elementu ściennego, a zespół blokujący stanowią śruba (12), osadzona w otworze obudowy (5) i połączona trwale z obudową (5) i prętem zbrojeniowym (13) przez spawanie oraz osadzone na śrubie (12) łącznik hakowy (14) z podłużnym otworem (15) w środku i odsadzeniem (16) w tylnej części, krzywka samohamowna (17) z występnym (18) na obwodzie, połączona

na stałe z tuleją (19) i współdziałająca z odsadzeniem (16) łącznika hakowego (14), nakrętka zabezpieczająca (20) oraz pręt zabezpieczający (21).

(6 zastrzeżeń)



A1 (21) **422329** (22) 2017 07 24

(51) **E04B 1/80** (2006.01)

F24S 90/10 (2018.01)

E04C 1/39 (2006.01)

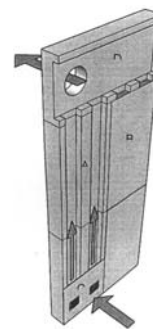
(71) POLITECHNIKA ŚLĄSKA, Gliwice

(72) BELOK JANUSZ; ORLIK-KOŹDOŃ BOŻENA;
STEIAL TOMASZ; WILK-SŁOMKA BEATA

(54) **Zintegrowany system ocieplania budynku i podgrzewu powietrza wentylacyjnego**

(57) Zintegrowany system ocieplania budynku, zawierający termoizolacyjne płyty mocowane do zewnętrznych ścian budynku charakteryzuje się tym, że składa się z co najmniej czterech rodzajów płyt izolacyjnych, które stanowi konwersyjno - izolacyjna kanałowa płyta z rdzeniem termoizolacyjnym (A), konwersyjno - izolacyjna płyta kanałowa pełna (B), płyta startowa (C) oraz płyta kolektorowa (D) mocowanych do zewnętrznych ścian budynku rozpoczynając od płyty startowej (C), powyżej której układa się kolejno pionowo konwersyjno - izolacyjną kanałową płytę z rdzeniem (A) lub konwersyjno - izolacyjną płytę kanałową pełną (B) na przemian, w zależności od ilości powietrza dostarczanego do budynku, a następnie poziomo płytę kolektorową (D), która ogrzane powietrze wprowadza do wnętrza budynku.

(5 zastrzeżeń)



A1 (21) **422336** (22) 2017 07 24

(51) **E04B 1/80** (2006.01)

E04B 1/78 (2006.01)

E04B 1/74 (2006.01)

E04B 1/62 (2006.01)

F16L 59/00 (2006.01)

C09D 5/33 (2006.01)

B05D 1/38 (2006.01)

(71) KOFARB SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Częstochowa

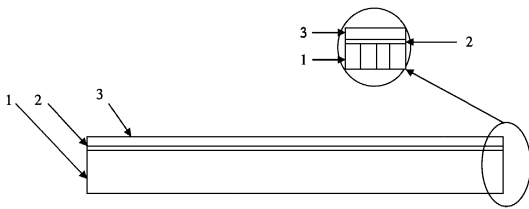
(72) KOZA ANDRZEJ

(54) **Przegroda termo izolująca wraz z metodą jej wykonania**

(57) Przegroda termo izolująca która składa się z płyty kanałkowej (1) pokrytej warstwą termo izolującej farby kompozytowej.

Przed nałożeniem warstwy termo izolującej farby kompozytovej, powierzchnia płyty kanalikowej zostaje odtłuszczona za pomocą rozpuszczalnika, a następnie nałożona zostaje warstwa podkładu w postaci primeru (2). Warstwa termo izolującej farby kompozytovej zostaje naniesiona z obu stron płyty kanalikowej.

(4 zastrzeżenia)



A1 (21) 422321 (22) 2017 07 23

(51) E04F 11/16 (2006.01)
E04F 11/00 (2006.01)
B32B 15/04 (2006.01)

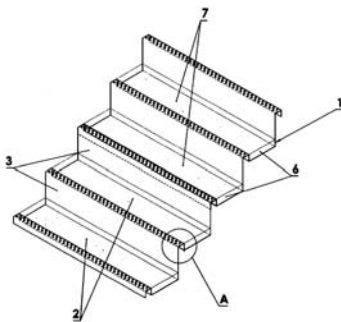
(71) CIEPLIŃSKI WOJCIECH FULLMET, Piła

(72) CIEPLIŃSKI WOJCIECH

(54) Moduł schodów

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest moduł schodów, przeznaczony do łączenia w ciąg dostosowany do warunków ruchu pieszego, stanowiący stopnie, mający zastosowanie do zestawiania schodów w miejscu budowy, ze szczególnym uwzględnieniem obiektów o wysokim zagrożeniu pożarowym. Moduł schodów, do łączenia w ciąg dostosowany do warunków ruchu pieszego, stanowiący stopnie, składające się z podnóżków i podstopni oraz elementy połączeniowe, charakteryzuje się tym, że moduł wytworzony z arkusza blachy o grubości 0,5 mm do 3,0 mm, korzystnie 1,0 mm, ma ukształtowany co najmniej jeden stopień (1), przy czym podnóżek (2) i podstopień (3) na zewnętrznych dłuższych krawędziach mają elementy zatrzasku (4).

(8 zastrzeżeń)



A1 (21) 426681 (22) 2018 08 16

(51) E04G 21/12 (2006.01)
E04C 5/12 (2006.01)
E04G 17/065 (2006.01)

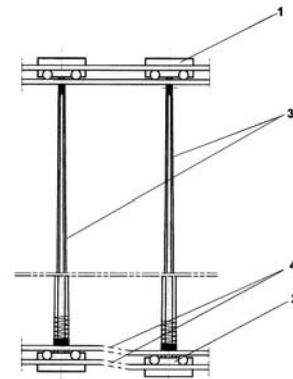
(71) BARABAŚ STANISŁAW, Lubin

(72) BARABAŚ STANISŁAW

(54) Sposób i urządzenie do produkcji strunowych elementów betonowych

(57) Urządzenie do produkcji strunowych elementów betonowych i sposób ich wykonania polega na naciągnięciu metalowych strun (3) w pozycji pionowej pomiędzy dwoma wózkami (1 i 2) przesuwanymi na kolejne stanowisko po regulowanej rampie (4), po czym zbrojenie zamykane jest w dwuczęściowej formie, a z góry wlewana jest mieszanka betonowa, a po napełnieniu mieszanką betonową następuje zdjęcie formy, natomiast na kolejnym stanowisku, po ostatecznym związaniu betonu, następuje zwolnienie wózków. Przedmiotem zgłoszenia jest również sposób produkcji strunowych elementów betonowych.

(2 zastrzeżenia)



A1 (21) 422357 (22) 2017 07 26

(51) E04H 3/14 (2006.01)
A63B 17/00 (2006.01)

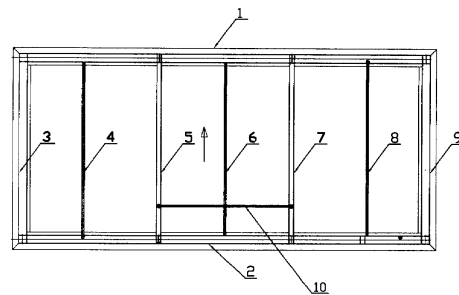
(71) NRG SOLUTIONS SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Wysogotowo

(72) FILIPIAK LESZEK

(54) Przenośny obiekt budowlany treningowy

(57) Przedmiotem zgłoszenia przedstawionym na rysunku jest przenośny obiekt budowlany treningowy, którego konstrukcja umożliwia wykonywanie ćwiczeń, który posiada system filtracji powietrza oraz monitoringu stanu jakości powietrza wewnątrz kontenera.

(1 zastrzeżenie)



A1 (21) 427313 (22) 2016 11 04

(51) E05D 3/18 (2006.01)
E05D 7/082 (2006.01)
E05D 7/085 (2006.01)
E05D 7/086 (2006.01)

(31) PA 201570717 (32) 2015 11 06 (33) DK

(86) 2016 11 04 PCT/DK2016/050356

(87) 2017 05 11 WO17/076416

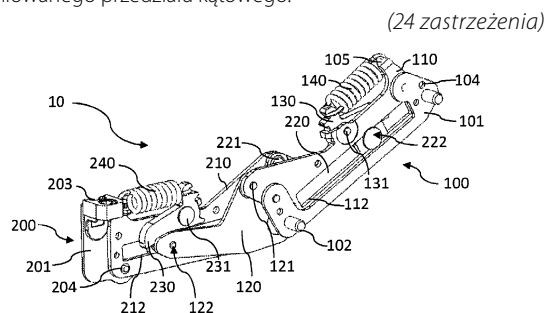
(71) VKR HOLDING A/S, Hørsholm, DK

(72) HOLM MICHAEL GALSGÅRD, DK; KORNERUP KLAUS, DK

(54) Zawiasa do okna dachowego i okno dachowe mające zestaw zawias

(57) Zawiasa (10) jest przeznaczona do okna dachowego mającego ościeżnicę i skrzydło, i ma część zawiasową (100) ościeżnicy i część zawiasową (200) skrzydła skonfigurowaną do przyjmowania pewnego kąta względem części zawiasowej (100) ościeżnicy. Każda część zawiasowa (100, 200) ma płytkę podstawową (110, 210) z torem prowadzącym (112, 212) i łącznikiem (120), przy czym łączniki (120) są połączone ze sobą na ośce łożyskującej. Każdy łącznik (120) ma pierwsze złącze zawiasowe (121, 221) z odpowiednią płytką podstawową (110, 210) oraz złącze przesuwne (122, 222) przesuwnie umieszczone w torze prowadzącym (212, 112) w płytce podstawowej (210, 110) drugiej części zawiasowej (200, 100). Z płytką podstawową (110, 210), w drugim złączu zawiasowym (131, 231), jest połączony element podnoszący (130, 230), na który oddziałuje sprężyna (140, 240) w celu działania na złącze przesuwne (222, 122)

w torze prowadzącym (112, 212), na przykład w obrębie wcześniej zdefiniowanego przedziału kąтового.



A1 (21) **422315** (22) 2017 07 21

(51) **E05F 1/12** (2006.01)

E05D 5/00 (2006.01)

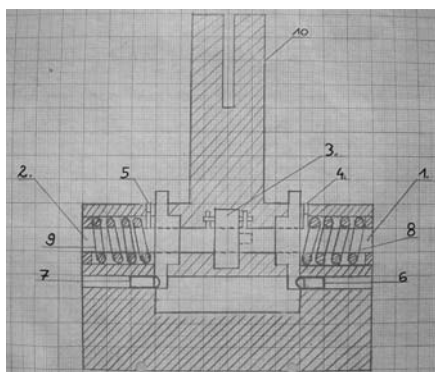
(71) KĘDZIORA, Luboń

(72) KĘDZIORA JAKUB WOJCIECH

(54) **Zawias bramki bonanza - kowbojka obustronna**

(57) Zawias bramki bonanza - kowbojka obustronna stosowana w pojazdach komunikacji charakteryzuje się tym że umożliwia wychył ramienia zarówno w lewą stronę jak i prawą o zamierzony kąt. Sworzeń główny charakteryzuje się tym, że składa się z dwóch niezależnych od siebie rdzeni (1, 2). Zabierak (3) zamocowany w chodzącej (10), charakteryzuje się tym, że przy ruchu lewostronnym zabiera prawy rdzeń (1), natomiast przy ruchu prawostronnym zabiera lewy rdzeń (2). Zawias bramki bonanza - kowbojka obustronna charakteryzuje się tym że pracuje w dwóch zakresach lewym i prawym ze stabilizacją w pozycji startowej, oraz że posiada wkręty dociskowe z kulką (6, 7), które stabilizują ramię podczas ruszania i hamowania pojazdu.

(1 zastrzeżenie)



A1 (21) **422283** (22) 2017 07 20

(51) **E06B 3/72** (2006.01)

E06B 3/74 (2006.01)

E06B 3/78 (2006.01)

(71) ASZKIEŁOWICZ JÓZEF STUDIO MEBLI A.B. PIWEK SPÓŁKA CYWILNA, Olsztyn; ASZKIEŁOWICZ EDWARD STUDIO MEBLI A.B. PIWEK SPÓŁKA CYWILNA, Olsztyn

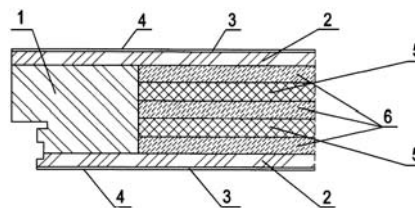
(72) ASZKIEŁOWICZ JÓZEF

(54) **Skrzydło drzwiowe**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest skrzydło drzwiowe drzwi wewnętrznych, wejściowych, przeznaczonych do stosowania w obiektach budownictwa mieszkaniowego i użyteczności publicznej. Skrzydło drzwiowe mające ramę wykonaną z drewna lub materiałów drewnopochodnych i obustronnie pokryte sklejką oraz fornirowane i lakierowane, charakteryzuje się tym, że wewnątrz skrzydła drzwiowego jest wypełnione dwoma warstwami folii wielowarstwowej termoizolacyjnej (5), które obustronnie obłożone są trzema warstwami płyt wiórowych (6). Korzystnie jako wielowarstwową folię termoizolacyjną stosuje się folię Aluthermo Quartto

o grubości w zakresie od 7,5 mm do 11,5 mm, a płyty wiórowe stosuje się o grubości od 9,0 mm do 13,0 mm.

(3 zastrzeżenia)



A1 (21) **425779** (22) 2015 12 31

(51) **E21B 17/18** (2006.01)

E21B 23/00 (2006.01)

E21B 41/00 (2006.01)

(31) PCT/US2015/068338 (32) 2015 12 31 (33) US

(86) 2015 12 31 PCT/US2015/068338

(87) 2017 07 06 WO17/116477

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

(72) SCHMIDT DANIEL LEE, US

(54) **Narzędzie wiertnicze z modyfikowalnym elementem strukturalnym**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest urządzenie składające się z: narzędziem, którego działanie polega na zmianie przepływu z średnicy wewnętrznej osłony przez co najmniej jeden port przy średnicy zewnętrznej osłony w trakcie pracy w otworze wiertniczym oraz materiału modyfikowalnego stanowiącego część narzędzia, blokującego dostęp do co najmniej jednego portu i izolującego średnicę wewnętrzną od pierścienia podczas wprowadzania osłony do otworu wiertniczego, dopóki nie wystąpi warunki modyfikacji materiału modyfikowalnego, które umożliwią zainicjowanie przepływu z średnicy wewnętrznej do pierścienia, przy czym materiałem modyfikowalnym jest materiał rozpuszczalny lub degradowalny. Zgłoszenie obejmuje też sposób polegający na wprowadzeniu do otworu wiertniczego w ramach systemu zbrojenia narzędzia.

(29 zastrzeżeń)

A1 (21) **426008** (22) 2016 01 21

(51) **E21B 33/12** (2006.01)

E21B 33/128 (2006.01)

E21B 23/06 (2006.01)

(86) 2016 01 21 PCT/US2016/014225

(87) 2017 07 27 WO17/127075

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

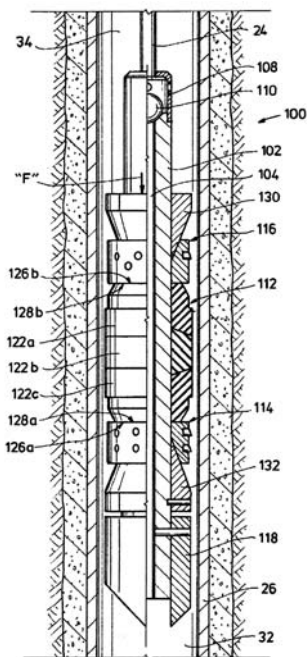
(72) WALTON ZACHARY WILLIAM, US;
FRIPP MICHAEL LINLEY, US;
JURGENSMEIER MICHAEL JAMES, US;
GANO JOHN C., US

(54) **Uszczelniające elementy ustalające urządzenia do izolacji odwiertu z elementami poślizgowymi**

(57) Narzędzie wiertnicze do izolacji odwiertu (100) zawiera elastomerowy element uszczelniający, który zaczepia o element osłony lub inny element rurowy w odwiertcie. Narzędzie do izolacji zawiera jeden lub większą liczbę rozszerzalnych ślizgów, które mogą zaczepić się o element rurowy, co pozwoli osadzić narzędzie do izolacji. Osiowa końcówka elementu uszczelniającego wchodzi w bezpośredni kontakt z powierzchnią stykową rozszerzalnego ślizgu, dzięki czemu ślizg ogranicza, a nawet uniemożliwia, niepożądane wyciskanie elementu uszczelniającego, na przykład po osadzeniu narzędzia do izolacji. Rozszerzalne ślizgi mogą się składać z wielu elementów poślizgowych, natomiast elastomerowy element uszczelniający może wnikać w wyniku płynięcia do luk pomiędzy elementami poślizgowymi po osadze-

niu narzędzia do izolacji. Elementy poślizgowe i inne elementy narzędzia do izolacji mogą być skonstruowane z rozpuszczalnego materiału, co ułatwia usuwanie narzędzia do izolacji z odwiertu.

(20 zastrzeżeń)



A1 (21) 422282 (22) 2017 07 20

(51) E21C 35/197 (2006.01)

E02F 9/28 (2006.01)

F16B 19/02 (2006.01)

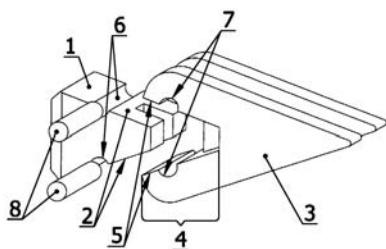
(71) KGHM ZANAM SPÓŁKA AKCYJNA, Polkowice

(72) MAZIARZ JAN; GÓRSKI KRZYSZTOF; PYRKOSZ MICHAŁ

(54) Ząb wymienny organu roboczego, zwłaszcza maszyny górniczej

(57) Ząb wymienny organu roboczego zwłaszcza maszyny górniczej składa się z kształtowej oprawy (1), zęba właściwego (3) i sworzni blokujących (8). Oprawa (1) zapatrzona jest w zewnętrzne powierzchnie nośne (2), które są do siebie skośne i przecinają się ze sobą pod kątem ostrym. Każda powierzchnia nośna (2) zaopatrzona jest rowek prowadzący (6) oprawy (1). Ząb właściwy (3) zawiera podstawę (4) zaopatrzoną w dwie wewnętrzne powierzchnie oporowe (5), które są skośne i przecinają się ze sobą pod kątem ostrym. Każda powierzchnia oporowa (5) zaopatrzona jest rowek prowadzący (7) zęba właściwego (3). W stanie zmontowanym powierzchnie oporowe (5) zęba właściwego (3) przylegają do powierzchni nośnych (2) oprawy (1), a rowki prowadzące (6) oprawy (1) usytuowane są naprzeciw rowków prowadzących (7) zęba właściwego (3), przy czym między te rowki wprowadzone są sworznie blokujące (8). Rowki prowadzące (6) oprawy (1) i rowki prowadzące (7) zęba właściwego (3) stanowią wycinek walca, a sworznie blokujące (8) mają postać sworzni o przekroju kołowym.

(3 zastrzeżenia)



DZIAŁ F

MECHANIKA; OŚWIETLENIE; OGRZEWANIE; UZBROJENIE; TECHNIKA MINERSKA

A1 (21) 422348 (22) 2017 07 25

(51) F01D 1/04 (2006.01)

F01D 1/20 (2006.01)

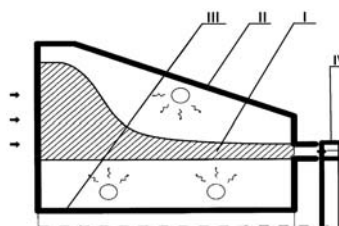
(71) KOSOWSKI KRZYSZTOF, Gdańsk

(72) KOSOWSKI KRZYSZTOF; PIWOWARSKI MARIAN;
STĘPIEŃ ROBERT; WŁODARSKI WOJCIECH

(54) Sposób zwiększenia sprawności obiegu cieplnego siłowni z dostarczaniem ciepła do czynnika roboczego w trakcie jego ekspansji

(57) Sposób zwiększenia sprawności obiegu cieplnego siłowni z dostarczaniem ciepła do czynnika roboczego w trakcie jego ekspansji polega na tym, że czynnik roboczy (gaz lub para) przepływa przez przyrząd ekspansyjny (I) zmniejszając swoje ciśnienie i zwiększając prędkość. W czasie przepływu czynnik jest ogrzewany, by jego temperatura pozostawała stała, przede wszystkim poprzez promieniowanie z zewnętrznego źródła ciepła. Następnie czynnik, posiadający już wystarczająco dużą energię kinetyczną, kierowany jest do aktywnego układu przepływowego wirnika turbiny (IV), gdzie ta energia kinetyczna zamieniana jest na pracę mechaniczną bez dalszej ekspansji lub z niewielką ekspansją lub do układu przepływowego stopnia lub grupy stopni turbinowych. Układ przyrządów ekspansyjnych może współpracować z układem wirnikowym lub kierowniczym stopnia turbinowego, ze stopniem lub grupą stopni turbinowych. Istota sposobu polega na tym, że ciepło dostarczane jest do kanałów przepływowych urządzeń realizujących ekspansję (ekspandera, turbiny) głównie drogą promieniowania, dla którego współczynniki charakteryzujące przejmowanie ciepła są wielokrotnie wyższe od odpowiednich współczynników w przypadku typowego procesu konwekcji (grzanie gorącą cieczą lub gazem). Dzięki temu możliwe jest utrzymanie wysokiej temperatury ścianki przyrządu ekspansyjnego, a przez to możemy uzyskać stałą (wysoką) temperaturę ekspandującego czynnika przy dużych prędkościach przepływu.

(3 zastrzeżenia)



A1 (21) 422320 (22) 2017 07 24

(51) F02M 57/00 (2006.01)

F02M 67/00 (2006.01)

F02M 25/00 (2006.01)

F23R 3/30 (2006.01)

F02B 47/00 (2006.01)

F02D 7/02 (2006.01)

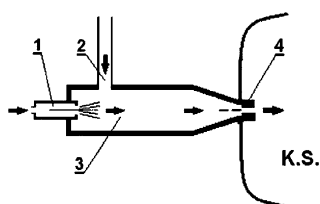
(71) INSTYTUT LOTNICTWA, Warszawa

(72) WOLAŃSKI PIOTR; BALICKI WŁODZIMIERZ;
KALINA PIOTR; PERKOWSKI WITOLD

(54) Wtryskiwacz przebogaconej mieszanki paliwowo-powietrznej do komory spalania silników spalinowych

(57) Przedmiotem wynalazku jest wtryskiwacz paliwa (1) do wtrysku przebogaconej mieszanki paliwowo-powietrznej do komory

spalania silnika spalinowego (KS), charakteryzując tym, że obejmuje rozpylacz węglowodorowego paliwa ciekłego, co najmniej jedno doprowadzenie nośnika gazowego (2), komorę mieszania (3) i odparowywania paliwa i dyszę wtryskiwacza do komory spalania silnika, gdzie do komory mieszania i odparowywania paliwa tego wtryskiwacza przez rozpylacz dostarczane jest ciekłe paliwo oraz podgrzany i sprężony nośnik gazowy, gdzie następuje ich wymieszanie oraz odparowanie pod wpływem działania podwyższonej temperatury, zaś wytworzona w taki sposób mieszanina odparowanego paliwa z gorącym nośnikiem gazowym o małej zawartości tlenu poprzez wylot trafia do komory spalania, przy czym gazowy nośnik stanowi powietrze albo alternatywnie spaliny, o podwyższonym ciśnieniu i temperaturze oraz składzie uniemożliwiającym zainicjowanie spalania płomieniowego, a ponadto nośnik gazowy powinien mieć na tyle małą zawartość tlenu, aby nie zostało zainicjowane spalanie - nawet w warunkach podwyższonego ciśnienia i temperatury.
(15 zastrzeżeń)



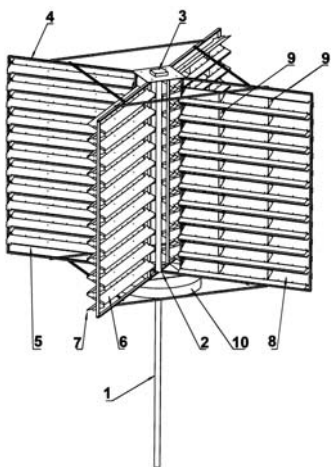
A1 (21) 422291 (22) 2017 07 21

(51) F03D 3/00 (2006.01)
F03D 3/06 (2006.01)

(71) GIES-ENERGY SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Warszawa
(72) LAPIN IGOR, UA; KUTEYKO GEORGIY, BY; LAPINA LIUDMYLA, UA

(54) **Elektrownia wiatrowa**

(57) Elektrownia wiatrowa zawiera turbinę z wirnikiem o pionowej osi obrotu (1) oraz prądnicę, gdzie wirnik ma łopaty (8) zamontowane pionowo wokół osi (1). Łopata (8) wirnika posiada ramę (4), do której nieruchomo zamocowane są sekcje (5) usytuowane jedna nad drugą, zasadniczo prostopadłe do osi (1) wirnika, przy czym sekcję (5) stanowią dwie sztywne listwy (6) usytuowane względem siebie wzłużnie i pod kątem α , gdzie $0^\circ < \alpha < 90^\circ$, zakończone wzdłuż rozwartych względem siebie wzdłużnych krawędzi elastycznymi pasami (7), które pod wpływem wiatru zmieniają swój kąt nachylenia względem sztywnych pasów (6). Prądnicę stanowią nieruchome cewki oraz magnesy trwale poruszające się ruchem posuwisto-zwrotnym, napędzane przez wirnik.
(9 zastrzeżeń)



A1 (21) 422292 (22) 2017 07 21

(51) F03D 3/00 (2006.01)
F03D 3/06 (2006.01)

(71) GIES-ENERGY SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Warszawa

(72) LAPIN IGOR, UA; KUTEYKO GEORGIY, BY; LAPINA LIUDMYLA, UA

(54) **Elektrownia wiatrowa**

(57) Elektrownia wiatrowa zawiera turbinę z wirnikiem o pionowej osi obrotu oraz prądnicę. Wirnik zawiera ramę zaopatrzoną w ramiona (4) do których osiowo zamocowane są łopaty główne (5) posiadające powierzchnię wklęsłą i wypukłą, zaopatrzone co najmniej w dolnej części w zasłony (9) usytuowane od strony wklęsłej łopat, ograniczające wyjście powietrza z łopat głównych (5). Wirnik w górnej części powyżej łopat głównych (5) tworzących umownie jego część cylindryczną ma łopaty dodatkowe (6) posiadające jedną powierzchnię wklęsłą a drugą wypukłą, usytuowane zgodnie z kierunkiem usytuowania łopat głównych (5) i skierowane ku górze pod kątem do osi (1) wirnika, tworzące umownie jego część stożkową. Na górze wspomnianej części stożkowej wirnik zaopatrzone jest w pokrywę (7), pełniącą rolę zbiornika powietrza, z kołową boczną powierzchnią zaopatrzoną w otwory wyjściowe powietrza z wirnika w postaci łopatek (8) albo dysz.
(7 zastrzeżeń)



Data wprowadzenia zmiany zastrzeżeń: 2017 07 03

A1 (21) 422353 (22) 2017 07 25

(51) F03G 7/04 (2006.01)
F03G 4/00 (2006.01)

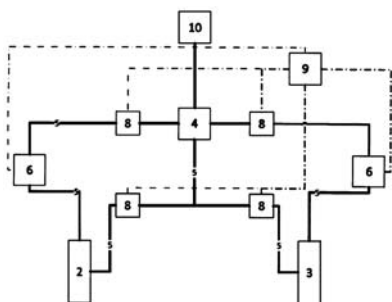
(71) ŻAKIEWICZ BOHDAN MACIEJ, Warszawa
(72) ŻAKIEWICZ BOHDAN MACIEJ

(54) **Sposób i układ do poboru energii cieplnej z formacji geologicznych**

(57) Sposób ciągłego poboru energii cieplnej z formacji geologicznych, w którym w jednostce eksploatacyjnej zawierającej układ odbierający ciepło (4) odbiera się ciepło poprzez czynnik odbierający ciepło przepływający w co najmniej dwóch biegnących w głąb ziemi odwiertach (2, 3), w którym wyznacza się czas regeneracji każdego odwiertu (2, 3), wyznacza się odległość pomiędzy odwiertami (2, 3), wyznacza się zadany spadek temperatury aktywujący przepływ czynnika odbierającego ciepło w każdym z odwiertów (2, 3), aktywuje się przepływ czynnika odbierającego ciepło w pierwszym odwiertu (2), dezaktywuje się przepływ w pierwszym odwiertu (2) przy zadanym spadku temperatury czynnika odbierającego ciepło na okres czasu równy wyznaczonemu czasowi regeneracji pierwszego odwiertu (2) i z wyprzedzeniem lub jednocześnie aktywuje się przepływ czynnika odbierającego ciepło w drugim odwiertu (3), dezaktywuje się przepływ w drugim odwiertu (3) przy zadanym spadku temperatury czynnika odbierającego ciepło na okres czasu równy wyznaczonemu czasowi regeneracji drugiego odwiertu (3) i z wyprzedzeniem lub jednocześnie aktywuje się przepływ czynnika odbierającego ciepło w pierwszym (2) lub kolejnym odwiertu, w zależności od tego czy upłynął już wyznaczony czas regeneracji pierwszego odwiertu (2). Układ

do realizacji sposobu ciągłego poboru energii cieplnej zawierającej jednostkę eksploatacyjną, elementy wymuszające przepływ (6), czujniki temperatury (8), przy czym czujniki temperatury (8) są połączone z elementami wymuszającymi przepływ (6) poprzez jednostkę sterującą (4).

(27 zastrzeżeń)



A1 (21) 422313 (22) 2017 07 21

(51) F03G 7/10 (2006.01)

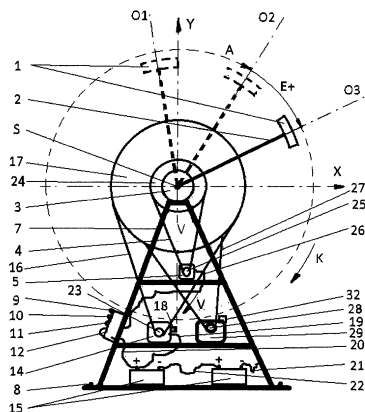
(71) PIOTROWICZ JACEK, Piszczac

(72) PIOTROWICZ JACEK

(54) **Obrotowa głowica napędowa**

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

(11 zastrzeżeń)



A1 (21) 426071 (22) 2018 06 26

(51) F15B 1/02 (2006.01)

F15B 21/14 (2006.01)

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

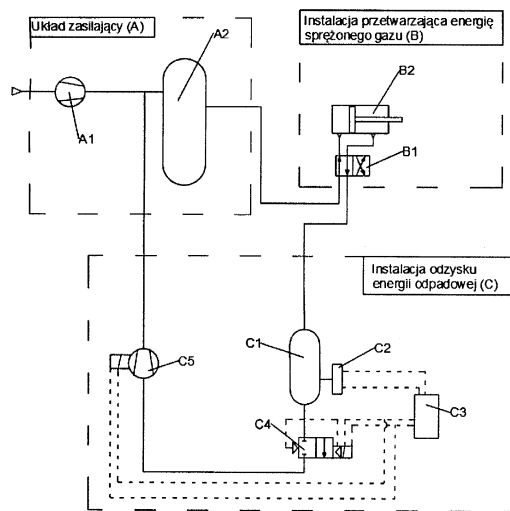
(72) LESZCZYŃSKI JACEK; GRYSOŚ DOMINIK;
MACHULEC DAWID

(54) **System i sposób odzysku energii odpadowej gazu sprężonego**

(57) Przedmiotem zgłoszenia są systemy odzysku energii odpadowej gazu sprężonego. W pierwszym wariantcie system zawiera układ zasilający (A) zawierający pierwszą sprężarkę (A1) połączoną z wejściem głównego zbiornika akumulacyjnego (A2), którego wyjście połączone jest z pierwszym zaworem sterującym (B1) dołączonym do maszyny pneumatycznej (B2) instalacji przetwarzającej energię sprężonego gazu (B), który zawiera instalację odzysku energii odpadowej (C), która zawiera pierwszy zbiornik akumulacyjny (C1) do którego dołączony jest pierwszy układ pomiarowy ciśnienia (C2) i pierwszy zawór (C4), przy czym między pierwszym układem pomiarowym ciśnienia (C2) oraz pierwszym zaworem (C4)

znajduje się pierwszy sterownik (C3), przy czym pierwszy zawór (C4) oraz pierwszy sterownik (C3) dołączone są do wejścia drugiej sprężarki (C5), której wyjście jest połączone z wejściem głównego zbiornika akumulacyjnego (A2), przy czym do wyjścia pierwszego zbiornika akumulacyjnego (C1) dołączony jest pierwszy zawór sterujący (B1). Przedmiotem zgłoszenia są również sposoby odzysku energii odpadowej gazu sprężonego.

(4 zastrzeżenia)



A1 (21) 422213 (22) 2017 07 14

(51) F16B 37/04 (2006.01)

F16B 37/08 (2006.01)

F16B 39/282 (2006.01)

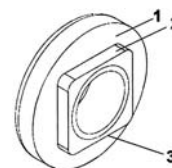
(71) GINTER RYSZARD RETNIG, Gola

(72) GINTER RYSZARD

(54) **Nakrętka z pierścieniem kształtowym**

(57) Nakrętka z pierścieniem kształtowym charakteryzuje się tym, że po jednej stronie na powierzchni czołowej (1) ma dodatkowy pierścień (2) o dowolnym kształcie zewnętrznym (3) pozwalającym na odbiór stopnia swobody będącym obrotem wokół własnej osi.

(5 zastrzeżeń)



A1 (21) 422264 (22) 2017 07 18

(51) F16J 15/14 (2006.01)

F16J 15/43 (2006.01)

F16J 15/53 (2006.01)

B65D 53/06 (2006.01)

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

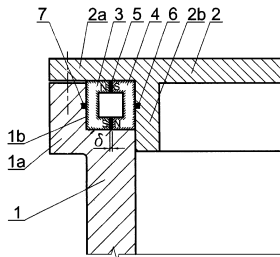
(72) OCHOŃSKI WŁODZIMIERZ; TRYBA DAGMARA;
SIKORA WOJCIECH

(54) **Uszczelnienie spoczynkowe z zastosowaniem cieczy magnetycznej, zwłaszcza dla pokrywy zbiornika**

(57) Uszczelnienie spoczynkowe z zastosowaniem cieczy magnetycznej, zwłaszcza dla pokrywy zbiornika, zawierające magnesy trwałe o przekroju poprzecznym ceowym, ciecz magnetyczną i elastyczne pierścienie uszczelniające, charakteryzuje się tym, że w komorze utworzonej pomiędzy wytoczeniem 1b w korpusie (1), a kołnierzem pokrywy (2a) i tuleją pokrywy (2b) umieszczone są magnesy trwałe (3, 4) ustawione tak, że ich bieguny N i S są po-

stopadłe do osi zbiornika, przy czym magnes (3) osadzony jest nieruchomo w wytoczeniu (1b) korpusu (1) a magnes (4) osadzony jest nieruchomo na tulei (2b) pokrywy (2) zaś bieguny obu magnesów (3, 4) ustawione naprzeciwko siebie są różnoimienne. Pomiedzy biegunami N i S obu magnesów (3, 4) występują szczeliny pierścieniowe (6) wypełnione cieczą magnetyczną (5), natomiast w pierścieniowych gniazdach wykonanych na wewnętrznej powierzchni walcowej wytoczenia (1b) w korpusie (1) i na zewnętrznej powierzchni cylindrycznej tulei pokrywy (2b), znajdują się elastyczne pierścienie uszczelniające (6, 7) typu „O”.

(1 zastrzeżenie)



A1 (21) 426854 (22) 2017 03 07

(51) F16K 31/02 (2006.01)

F16K 37/00 (2006.01)

(31) 202016000025683 (32) 2016 03 11 (33) IT

(86) 2017 03 07 PCT/IB2017/051309

(87) 2017 09 14 2017/153901

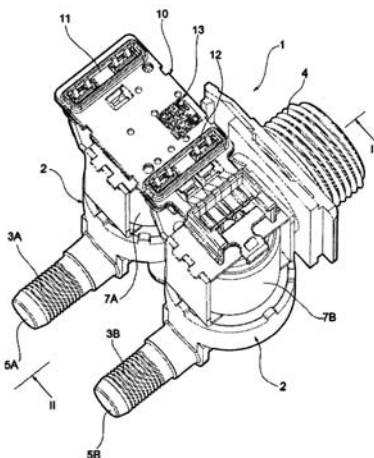
(71) ELBI INTERNATIONAL S.P.A., Torino, IT

(72) RAVEDATI PAOLO, IT; DA PONT PAOLO, IT

(54) Elektryczne urządzenie zaworowe

(57) Elektryczne urządzenie zaworowe (1), zawierające wewnątrz korpus (2), w którym, między przynajmniej jednym kanałem wlotowym (5A, 5B), a jednym kanałem wylotowym utworzona jest droga dla przepływu płynu, w szczególności cieczy i w którym komunikacja między danym, przynajmniej jednym, kanałem wlotowym (5A, 5B) a kanałem wylotowym jest sterowana przy użyciu sterowanego elektrycznie siłownika (7A, 7B), podtrzymywanego przez korpus (2). Elektryczne urządzenie zaworowe (1) jest ponadto wyposażone w urządzenie wskaźnikowe (13), zawierające informacje, wskazujące wartości przyjmowane przez przynajmniej jeden określony parametr, dostosowany do umożliwienia w działaniu dokładnego ustalania szybkości przepływu przez elektryczne urządzenie zaworowe (1).

(6 zastrzeżeń)



A1 (21) 422281 (22) 2017 07 20

(51) F23G 5/027 (2006.01)

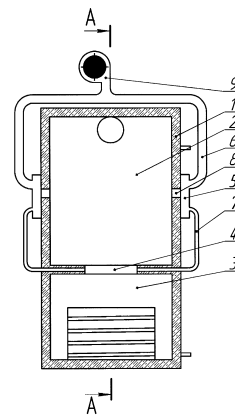
(71) SIMAKOWSKI ANDRZEJ, Dunajowiec Maków, UA

(72) SIMAKOWSKI ANDRZEJ, UA

(54) Kocioł pirolizowy

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest kocioł pirolizowy przeznaczony do celów energetycznych wykorzystujący odpady przemysłowe i odpady z gospodarstw domowych. Kocioł pirolizowy ma obudowę (1) z żaroodpornego betonu, komorę zasypową (2), komorę dopalania gazu (3), które są połączone ze sobą za pomocą dyszy (4), przy czym komora zasypowa (2) ma drzwiczki izolujące ciepło natomiast komora dopalania (3) ma drzwiczki izolujące ciepło i okno do komory wymiany ciepła, w której znajduje się wężownica z króćcem wlotowym i wylotowym. Kocioł posiada także wentylator (9) umieszczony na obudowie (1) połączony kanałem powietrznym (6) z komorą rozłączną (5), która ma otwór (8) łączący ją z komorą zasypową (2). Do komory rozłącznej (5) podłączony jest kanał powietrzny (7) mający drugie ujęcie w dyszy (4). Wężownica w kilku rzędach jest umieszczona na tylnej części kotła, a w tylnej części komory zasypowej (2) jest ruchoma klapa zakrywająca otwór pomiędzy komorą zasypową (2) i komorą wymiany ciepła.

(1 zastrzeżenie)



A1 (21) 422297 (22) 2017 07 21

(51) F24F 7/00 (2006.01)

A47B 96/00 (2006.01)

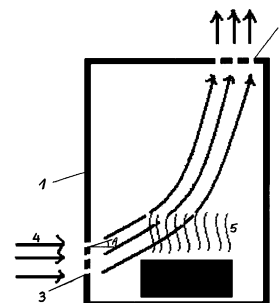
(71) FIRMA ZAOPATRZENIA KORNER SPÓŁKA
Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Strzałków

(72) WIDAWSKI KRZYSZTOF

(54) Odprowadzenie ciepła z zabudowy meblowej

(57) Odprowadzenie ciepła z zabudowy meblowej charakteryzuje się tym, że zabudowa (1) posiada otwory górne (2) i otwory dolne (3), które usytuowane są pod kątem, a krawędzie otworów są zaokrąglone.

(2 zastrzeżenia)



A1 (21) 426604 (22) 2017 05 15

(51) F27D 1/00 (2006.01)

(31) 2016119411 (32) 2016 05 19 (33) RU

(86) 2017 05 15 PCT/RU2017/050039

(87) 2017 11 23 WO17/200428

(71) Obshchestvo S Ogranichennoj Otvetstvennost

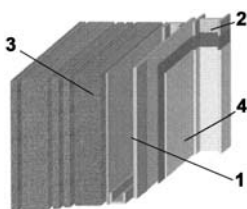
Intekhenergo, Volzhskij, RU

(72) SHEVTSOV ALEXANDER VASILIEVICH, RU

(54) **Konstrukcja osłonowa pieców przemysłowych**

(57) Wynalazek dotyczy konstrukcji obudowy pieca przemysłowego i może być stosowany do konstrukcji obudów pieców dla przemysłu rafinacji ropy naftowej, kotłów parowych i pieców do ogrzewania wsadów. Wynalazek umożliwia zmniejszenie zużycia paliwa poprzez zmniejszenie emisji ciepła z obudowy pieca do otaczającego środowiska. Osłona pieca przemysłowego, składa się z obudowy ze szkieletem (1, 2) i konstrukcji wewnętrznej wykładziny, a obudowa na powierzchni zewnętrznej powleczona jest nieciągłą, niejednorodną pod względem struktury, powłoką (4) składającą się z mieszaniny polimerów akrylowych i zdyspergowanych wypełniaczy w ilości od 40 do 70% objętości.

(4 zastrzeżenia)



A1 (21) 422326 (22) 2017 07 24

(51) **F41A 33/00** (2006.01)

F41F 1/06 (2006.01)

F41G 3/26 (2006.01)

F42B 8/20 (2006.01)

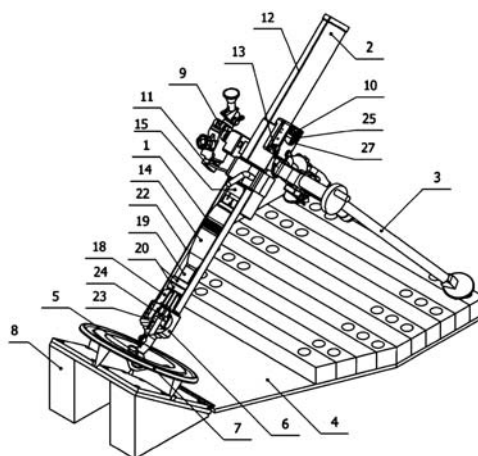
(71) WOJSKOWY INSTYTUT TECHNICZNY UZBROJENIA,
Zielonka

(72) SZELECH MARIUSZ; CAŁKA RAFAŁ;
SOBOLEWSKI ŁUKASZ; CHROBOT WOJCIECH;
GŁOGOWSKI TOMASZ; STĘPNIAK SŁAWOMIR;
NOWICKI JERZY

(54) **Zestaw symulatora mózdzierza z mózdzierzowym nabojem symulacyjnym**

(57) Zestaw symulatora mózdzierza z mózdzierzowym nabojem symulacyjnym, ładowany od wylotu lufy symulatora mózdzierza, posiadającym czujnik nastawy zapalnika głowicowego i czujniki liczby dodatkowych ładunków miotających, przy czym symulator mózdzierza posiada lufę z oknem do usuwania symulacyjnego naboju po oddaniu symulowanego strzału, usytuowanym między dnem lufy a jej połączeniem z podstawą, korzystnie dwunożną, na której lufa jest podparta, przy czym w dnie lufy osadzony jest zderzak, korzystnie pneumatyczny, zmniejszający energię uderzenia naboju symulacyjnego o dno lufy na końcu opartej piętą kulistą trzonu zamka o płytę oporową, a ponadto symulator mózdzierza posiada celownik optyczny zamontowany na podstawie lufy, elektroniczny czujnik kąta podniesienia lufy oraz czujnik strzału, przy czym czujniki symulatora mózdzierza połączone są z mikroprocesorowym modulem sterującym, charakteryzuje się tym, że mikroprocesorowy moduł sterujący (25) wraz z elektronicznym czujnikiem (10) kąta podniesienia lufy (2) zamontowany jest na zewnętrznej powierzchni lufy (2), przy czym mikroprocesorowy moduł sterujący (25) zintegrowany jest z modulem Wi-Fi połączonym z modulem komunikacji radiowej (27) pracującym w paśmie częstotliwości radiowych przeznaczonych do używania bez licencji (pasmo ISM), przy czym moduł komunikacji radiowej (27) stanowi punkt dostępowy do sieci naboju symulacyjnych (1) będących terminalami działającymi w topologii gwiazdy oraz połączony jest z emiterym laserowym (11) zamocowanym na celowniku optycznym (9) tak, że pionowa płaszczyzna świecenia emitery (11) jest równoległa do płaszczyzny wyznaczonej przez oś lufy (2) i kresę celowniczą (12) naniesioną na lufie (2), a ponadto lufa (2) posiada boczny otwór, w którym osadzony jest reluktancyjny czujnik (13) strzału.

(3 zastrzeżenia)



DZIAŁ G

FIZYKA

A1 (21) 422287 (22) 2017 07 20

(51) **G01H 17/00** (2006.01)

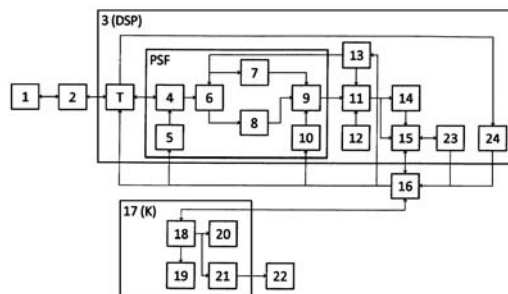
H04R 29/00 (2006.01)

(71) POLITECHNIKA GDAŃSKA, Gdańsk

(72) KOTUS JÓZEF; SZWOCH GRZEGORZ;
CZYŻEWSKI ANDRZEJ

(54) **Sonda natężeniowa wraz z układem korekcji i układem kalibracji oraz sposób korekcji i kalibracji tej sondy natężeniowej**

(57) Sonda natężeniowa z układem korekcji składająca się z trzech par mikrofonów, umieszczonych na płytkach drukowanych tworzących sześcián charakteryzuje się tym, że właściwa sonda natężeniowa (1), jest połączona za pośrednictwem interfejsu komunikacyjnego (2), z płytką (3) (DSP), której pierwszym blokiem jest blok wybierania trybu pracy, którego jedno z wyjść jest połączone z układem programowalnych środków filtracji (PSF), którego wejściem jest blok korekcji amplitudy (4), połączony z układem pamięci (5) oraz układem dodatkowego wzmacnienia (6), blok (6) połączony jest z blokiem wyznaczania sumarycznego ciśnienia akustycznego (7), blokiem parametrów dodatkowych (13) oraz blokiem wyznaczania składowych prędkości akustycznej (8), wyjścia bloków (7 i 8) są połączone z blokiem korekcji fazy (9), który połączony jest z układem pamięci (10), wyjście bloku korekcji fazy (9) stanowi jednocześnie wyjście układu (PSF) i jest połączone z blokiem wyznaczania natężenia dźwięku (11), który połączony jest



z blokiem pamięci podręcznej (12), blokiem parametrów dodatkowych (13) oraz blokiem wyznaczania kąta azymutu i ewolucji (14) oraz blokiem formowania wyniku końcowego (15). Przedmiotem wynalazku jest również sonda natężeniowa z układem kalibracji oraz sposób kalibracji tej sondy.

(7 zastrzeżeń)

A1 (21) 422277 (22) 2017 07 19

(51) G01K 11/20 (2006.01)

G01K 11/32 (2006.01)

(71) INSTYTUT NISKICH TEMPERATUR I BADAŃ STRUKTURALNYCH
IM. WŁODZIMIERZA TRZEBIATOWSKIEGO POLSKIEJ
AKADEMII NAUK, Wrocław

(72) MARCINIAK ŁUKASZ; BEDNARKIEWICZ ARTUR

(54) Sposób bezkontaktowego optycznego pomiaru temperatury obiektów

(57) Przedmiotem wynalazku jest sposób bezkontaktowego optycznego pomiaru temperatury polegający na analizie tempa zmian intensywności emisji detektora stanowiącego materiał domieszczony jonami metali przejściowych charakteryzujący się tym, że detektor wzbudza się pierwszą wiązką promieniowania laserowego λ_{res} , a następnie detektor wzbudza się drugą promieniowaniem laserowego λ_{nres} , po czym analizuje się zmianę intensywności emisji pasma charakterystycznego dla jonu metalu przejściowego materiału detektora wyznaczając zależny od temperatury parametr Δ , korzystnie stosując zależność określoną wzorami.

(10 zastrzeżeń)

A1 (21) 422361 (22) 2017 07 25

(51) G01N 3/56 (2006.01)

G01N 19/02 (2006.01)

A43B 13/22 (2006.01)

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

(72) TUSZYŃSKI WALDEMAR; MATRAS EUGENIUSZ;
WULCZYŃSKI JAN; PIEKOSZEWSKI WITOLD;
SZCZEREK MARIAN

(54) Sposób badania odporności na ścieranie warstewki antypoślizgowej naniesionej na spód obuwia.

(57) Sposób badania odporności na ścieranie warstewki antypoślizgowej naniesionej na spód obuwia, polegający na wyznaczeniu drogi tarcia podeszwy z warstewką antypoślizgową poprzez mierzenie jej współczynnika tarcia o podłoże od początku biegu badawczego do momentu zmniejszenia się współczynnika tarcia do określonej wartości, charakterystycznej dla podeszwy bez warstewki, traktowanej jako wartość odniesienia.

(7 zastrzeżeń)

A1 (21) 422263 (22) 2017 07 18

(51) G01N 25/18 (2006.01)

G01N 25/20 (2006.01)

G01K 7/00 (2006.01)

G01K 7/02 (2006.01)

(71) POLITECHNIKA ŚLĄSKA, Gliwice

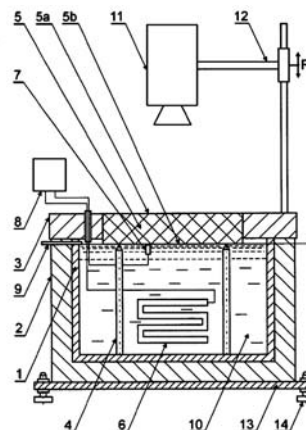
(72) PAWLAK SEBASTIAN; ADAMCZYK WOJCIECH

(54) Sposób i urządzenie do wyznaczania przewodności cieplnej zwłaszcza materiałów izolacyjnych

(57) Sposób wyznaczania przewodności cieplnej zwłaszcza materiałów izolacyjnych, polega na nagrzewaniu jednej z powierzchni próbki, rejestracji wartości temperatury na powierzchni nagrzewanej oraz wartości temperatury na powierzchni przeciwległej do nagrzewanej i po ustabilizowaniu się obu mierzonych wartości temperatury wyznacza się na ich podstawie przewodność cieplną

materiału polega na tym, że badaną próbkę (5), korzystnie w postaci bryły prostopadłościennej lub walcowej, umieszcza się tak, aby jej dolna powierzchnia (5b) stykała się bezpośrednio z cieczą (10) termostatowaną o temperaturze wyższej od temperatury otoczenia, korzystnie wodą, która nagrzewa tę powierzchnię (5b) w celu wymuszenia przepływu ciepła na drodze przewodzenia w kierunku grubości badanej próbki (5) i dokonuje się bezstykowego pomiaru temperatury na górnej jej powierzchni (5a) za pomocą korzystnie kamery termowizyjnej (11), jednocześnie dokonuje się pomiaru temperatury dolnej powierzchni (5b) za pomocą termoelementu (7) zanurzonego w cieczy i stykającego się z dolną powierzchnią (5b) badanej próbki (5). Urządzenie do wyznaczania przewodności cieplnej zwłaszcza materiałów izolacyjnych charakteryzuje się tym, że zbudowane jest ze zbiornika (1) na ciecz (10) zaizolowanego termicznie zewnętrzną izolacją (2), na którym umieszczona jest pokrywa (3) uszczelniająca, a wewnątrz zbiornika (1) osadzona jest grzałka (6) i termoelement (7), który połączony jest z regulatorem temperatury (8), przy czym nad badaną próbkę (5) posadzoną na podporach (4), zamocowany jest na statywie (12) o regulowanej (R) wysokości detektor podczerwieni, korzystnie kamera termowizyjna (11). Wyposażone jest w otwór przelewowy (9) odprowadzający nadmiar cieczy ze zbiornika (1). Wyposażone jest w podstawę poziomującą (13) korzystnie za pośrednictwem śrub nastawnych (14), na której posadziony jest zbiornik (1).

(4 zastrzeżenia)



A1 (21) 422258 (22) 2017 07 18

(51) G01N 25/20 (2006.01)

(71) POLITECHNIKA ŚLĄSKA, Gliwice

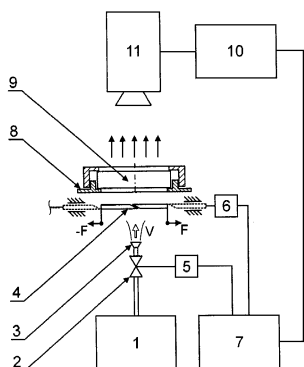
(72) PAWLAK SEBASTIAN; ADAMCZYK WOJCIECH

(54) Sposób i stanowisko do pomiaru dyfuzyjności cieplnej zwłaszcza materiałów polimerowych

(57) Sposób pomiaru dyfuzyjności cieplnej zwłaszcza materiałów polimerowych metodą termografii aktywnej, w którym nagrzewa się jedną powierzchnię próbki w postaci bryły prostopadłościennej lub walcowej i jednocześnie rejestruje się zmiany temperatury w czasie na powierzchni przeciwległej do powierzchni nagrzewanej i na podstawie uzyskanego wykresu zmian temperatury w czasie i znanej grubości próbki wyznacza się dyfuzyjność cieplną materiału polega na tym, że jedną z powierzchni badanej próbki (9) nagrzewa się strumieniem gorącej pary wodnej (V) pod ciśnieniem, który ukierunkowany jest za pomocą dyszy wylotowej (3) na nagrzewaną powierzchnię próbki (9) celem uzyskania wymuszenia temperaturowego o charakterze impulsowym i jednocześnie dokonuje się bezstykowej rejestracji zmian temperatury w czasie na powierzchni próbki (9) przeciwległej do jej powierzchni nagrzewanej i na podstawie uzyskanego wykresu zmian temperatury w czasie wyznacza się dyfuzyjność cieplną materiału stosując znaną zależność. Stanowisko do pomiaru dyfuzyjności cieplnej zwłaszcza materiałów polimerowych metodą termografii aktywnej, składające się z układu mocowania próbki, układu nagrzewania i kamery termowizyjnej charakteryzuje się tym, że zbudowane jest z urządzenia (1) wytwarzającego gorącą parę wodną (V) pod ciśnieniem w zakresie od 2 do 20 bar, korzystnie w zakresie od 5 do 15 bar, połączony z zaworem (2) re-

gulowanym za pomocą modułu wykonawczego (5), korzystnie silnika elektrycznego, oraz z dyszą wylotową (3) gorącej pary wodnej (V), przy czym pomiędzy dyszą wylotową (3), a uchwytem (8) badanej próbki (9) usytuowane są symetrycznie dwie przysłony ruchome (4), które przemieszczane są za pomocą modułu wykonawczego (6) korzystnie napędu liniowego.

(3 zastrzeżenia)



A1 (21) 422312 (22) 2017 07 21

(51) G01S 13/06 (2006.01)
G01S 15/06 (2006.01)
G01S 15/93 (2006.01)
G08G 5/04 (2006.01)
B64F 1/00 (2006.01)

(71) ADVANCED PROTECTION SYSTEMS SPÓŁKA
Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Gdynia
(72) PIESIEWICZ RADOŚLAW; KLEMM MACIEJ, GB
(54) **Wielo-sensorowy system detekcji, klasyfikacji i neutralizacji bezzałogowych statków powietrznych zapewniający ochronę dookólną bez stref martwych**

(57) Niniejszy wynalazek stanowi wielo-sensorowy system na ry-sunku, metodę i mechanizm detekcji klasyfikacji i neutralizacji bezzałogowych statków powietrznych zapewniający ochronę dookólną bez stref martwych. System, metoda i mechanizm wykorzystują przynajmniej dwa sensory, z czego jeden to sensor radarowy typu FMCW (fala ciągła z modulacją częstotliwości) działający w częstotliwościach 9 – 11 Ghz, a drugi składa się z szeregu mikrofonów. Istnieje również możliwość dodawania innych segmentów, na przykład wizualnych, podczerwieni lub RF. System, metoda i mechanizm są w stanie wykrywać i klasyfikować zarówno śmigłowce, jak i skrzydłowe bezzałogowe statki powietrzne o różnych rozmiarach i kształtach. System i metoda w pierwszej kolejności gromadzą informacje oddzielnie z każdego sensora, a następnie na podstawie algorytmu decydują, które informacje z poszczególnych sensorów zostaną wykorzystane oraz w jaki sposób zostaną połączone (skumulowane) z informacjami z pozostałych sensorów. Sensory radarowe wykrywają przedmioty za pomocą fal elektromagnetycznych, określając odległość, prędkość oraz sygnaturę celu. Bardziej zaawansowane sensory radarowe podają również kierunek (pozycja 30) do celu. Sensor radarowy będący przedmiotem niniejszego wynalazku działa na zasadzie dedykowanych obwodów elektronicznych oraz operacji wielokanałowych, co pozwala na jego miniaturyzację oraz niskie zużycie energii, natomiast system antenowy umożliwia przełączanie między wieloma wiązkami, zapewniając szerokie pokrycie przestrzeni. Sensory akustyczne wykorzystane w tym wynalazku składają się z szeregu mikrofonów (pojedynczych sensorów). Mikrofony są umieszczone blisko siebie, tworząc odpowiedni kształt. Każdy mikrofon rejestruje falę dźwiękową, natomiast zaawansowany algorytm określa na podstawie tych sygnałów kierunek i sygnaturę bezzałogowego statku powietrznego. Sensory wizyjne (w spektrum widzialnym i podczerwieni) rejestrują bezzałogowy statek powietrzny na monitorze. Sensor RF rejestruje sygnały sterowania i telemetry między bezzałogowym statkiem powietrznym a jego operatorem, w ten sposób identyfikując bezzałogowy statek powietrzny na podstawie

unikatowej sygnatury adresu MAC. Centralny procesor na podstawie danych ze wszystkich lub wybranych sensorów decyduje o incydencie z udziałem bezzałogowego statku powietrznego i wysyła alert do użytkownika. Jednocześnie możliwe jest dokonanie klasyfikacji bezzałogowego statku powietrznego oraz przekazanie tej informacji do użytkownika. Algorytmy klasyfikacji działają na zasadzie uczenia maszynowego. Pozwala to na usprawnianie działania systemu detekcji w miejscu instalacji dzięki dodatkowym danym zgromadzonym w drodze doświadczenia. Połączenie radarów z możliwością przełączania między wieloma wiązkami antenowymi z sensorami akustycznymi pozwala na dookólną ochronę bez stref wrogiego bezzałogowego statku powietrznego odbywa się dzięki zagłuszarce (ang.jammer), która zagłusza sygnały sterowania i telemetry, wymuszając włączenie trybu fail-safe, powrót bezzałogowego statku powietrznego do operatora i bezpieczne lądowanie.

(4 zastrzeżenia)



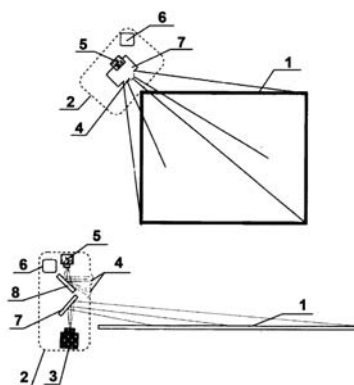
A1 (21) 422371 (22) 2017 07 27

(51) G06F 3/041 (2006.01)
G06F 3/042 (2006.01)
G06T 7/60 (2017.01)

(71) RYŁKO PAWEŁ, Czechowice-Dziedzice;
HABRYŃ ANDRZEJ, Wolbrom
(72) RYŁKO PAWEŁ; HABRYŃ ANDRZEJ
(54) **Sposób uzyskiwania funkcji dotykowej na obrazach rzutowanych przez projektory wizyjne na dowolne powierzchnie płaskie**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób uzyskiwania funkcji dotykowej na obrazach rzutowanych przez projektory wizyjne na dowolne powierzchnie płaskie, który stanowi rozwiązanie problemu możliwości uzyskiwania funkcji dotykowej na obrazach rzutowanych przez projektory wizyjne na dowolne powierzchnie, bez użycia specjalnych narzędzi czy dodatkowych elementów związanych z tymi powierzchniami. Przedmiotowy sposób charakteryzuje się tym, że: na płaską powierzchnię (1) rzutowany jest z projektora wizyjnego (3), a w obudowie (2) umieszczone są co najmniej dwa obiektywy (4) obsługujące kamerę wizyjną (5), obejmujące pole widzenia powierzchnię (1), identyfikacja elementu dotykowego i określenie jego współrzędnych odbywa się poprzez porównanie sygnałów: pierwotnego obrazu z obrazami uzyskiwanymi z kolorowej kamery wizyjnej (5) przez obiektywy (4), współrzędne wyznaczane są wg zasad geometrii i trygonometrii poprzez porównanie wyznaczonych współrzędnych X1 i X2 oraz Y1 i Y2 obiektu odpowiednio z obrazów.

(4 zastrzeżenia)



A1 (21) 426605 (22) 2016 10 11

(51) G06K 7/10 (2006.01)
 G06Q 10/08 (2012.01)
 G01S 13/75 (2006.01)
 G06K 19/077 (2006.01)
 G01S 13/02 (2006.01)

(31) 14/886,604 (32) 2015 10 19 (33) US

(86) 2016 10 11 PCT/US2016/056333

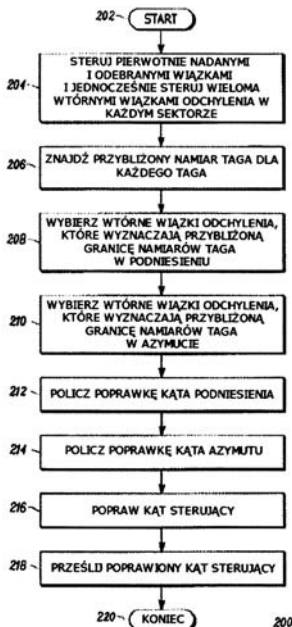
(87) 2017 04 27 WO17/069966

(71) SYMBOL TECHNOLOGIES, LLC, Nowy Jork, US
 (72) KOCH MICHAEL J., US; SWOPE CHARLES B., US;
 BEKRITSKY BENJAMIN J., US

(54) System do, i sposób do, dokładnego i szybkiego określania, w czasie rzeczywistym, rzeczywistego zamiaru taga identyfikacji na częstotliwościach radiowych (RFID) związanego z przedmiotami w obszarze nadzorowanym

(57) System i sposób przedstawiony na rysunku odczytywania taga identyfikacji na częstotliwościach radiowych (RFID) do dokładnego i szybkiego określania, w czasie rzeczywistym, rzeczywistego zamiaru tagów RFID związanych z przedmiotami w obszarze nadzorowanym. Pierwotne wiązki nadawcze i odbiorcze są kierowane do obszaru i wiele wtórnych wiązek odbiorczych jest zasadniczo jednocześnie kierowanych na wiele namiarów w obszarze. Sygnał o największej sile z wtórnych sygnałów odbiorczych z wtórnych wiązek odbiorczych określa przybliżony zamiar taga każdego taga. Dwie wtórne wiązki odbiorcze po przeciwległych stronach przybliżonego zamiaru taga w podniesieniu są wybrane do uzyskania pary sygnałów odchylenia podniesienia i dwie wtórne wiązki odbiorcze po przeciwległych stronach przybliżonego zamiaru taga w azymucie są wybrane do uzyskania pary sygnałów odchylenia azymutu. Sygnały odchylenia podniesienia i sygnały odchylenia azymutu są przetwarzane dla ustalenia rzeczywistego zamiaru dla każdego taga w czasie rzeczywistym.

(14 zastrzeżeń)



A1 (21) 422284 (22) 2017 07 20

(51) G06Q 50/02 (2012.01)
 G01V 1/00 (2006.01)

(71) INSTYTUT NAFTY I GAZU - PAŃSTWOWY INSTYTUT BADAWCZY, Kraków
 (72) JĘDRZEJOWSKA-TYCZKOWSKA HALINA;
 ŻUKOWSKA KRYSZYNA; IRLIK IRENA

(54) Sposób odtworzenia sejsmicznego pola falowego fali poprzecznej S

(57) Sposób odtworzenia sejsmicznego pola falowego fali poprzecznej S, charakteryzuje się tym, że dokonuje się transformacji spektralnej sejsmicznego pola falowego fali podłużnej P, rejestrowanego metodami standardowej seismiki powierzchniowej 2D i 3D oraz metodą trójskładnikowego profilowania prędkości fal podłużnych P i poprzecznych S rejestrowanego w otworze, odzyskując niezarejestrowany obraz falowy charakterystyczny dla propagacji fali poprzecznej S, w przestrzeni analogicznej jak rejestrowana fala P, na podstawie którego oblicza się i odtwarza rozkład prędkości fali poprzecznej S.

(1 zastrzeżenie)

A1 (21) 422278 (22) 2017 07 19

(51) G08B 15/00 (2006.01)
 F03D 80/00 (2016.01)
 G06M 15/00 (2011.01)
 G01V 8/10 (2006.01)

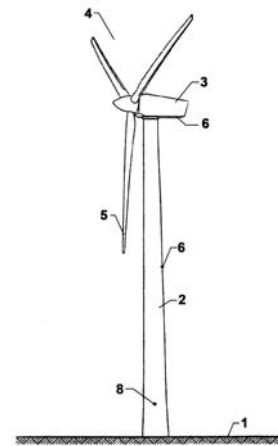
(71) PRZYBYCIN MICHAŁ, Poznań

(72) PRZYBYCIN MICHAŁ

(54) Urządzenie rejestrujące kolizje zwierząt latających z elektrowniami wiatrowymi i wskazujące miejsce ich upadku na podłoże zawierające przynajmniej jeden czujnik.

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest urządzenie rejestrujące kolizje zwierząt latających z elektrowniami wiatrowymi i wskazujące miejsce ich upadku na podłoże zawierające przynajmniej jeden czujnik charakteryzujące się tym, że zawiera co najmniej jeden czujnik (6), którego zadaniem jest lokalizowanie zwierzęcia w przestrzeni i tym samym śledzenie toru jego lotu, umiejscowiony na wieży elektrowni wiatrowej (2) lub/i gondoli elektrowni wiatrowej (3) obejmujący zasięgiem przestrzeń wokół elektrowni wiatrowej.

(1 zastrzeżenie)



A1 (21) 426349 (22) 2018 07 16

(51) G08B 15/00 (2006.01)
 F03D 80/00 (2016.01)
 G06M 15/00 (2011.01)
 G01V 8/10 (2006.01)

(31) P.422278 (32) 2017 07 19 (33) PL

(71) PRZYBYCIN MICHAŁ, Poznań

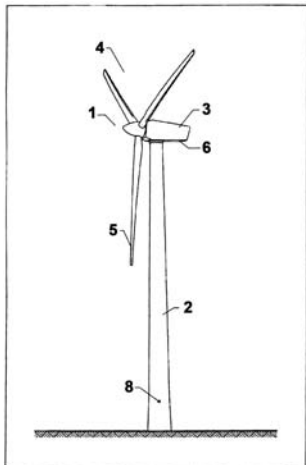
(72) PRZYBYCIN MICHAŁ

(54) Układ rejestrujący kolizje zwierząt latających z elektrowniami wiatrowymi, jego zastosowanie oraz sposób rejestrowania kolizji zwierząt latających z elektrowniami wiatrowymi z wykorzystaniem tego układu

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest układ rejestrujący kolizje zwierząt latających z elektrowniami wiatrowymi (1) i wskazujący miejsce

ich upadku na podłoże, obejmujący elektrownię wiatrową (1) obejmującą wieżę (2), gondolę (3), rotor (4) złożony z łopat (5) oraz układ czujnika obejmujący jeden czujnik (6) i peryferia czujnika, charakteryzujący się tym, że czujnik (6) umieszczony jest na gondoli (3) i/lub wieży (2) elektrowni wiatrowej (1) i jest lidarem lub kamerą 3D pola światła lub radarem skanującymi przestrzeń trójwymiarową wokół elektrowni wiatrowej (1) zgodnie z zakresem pola widzenia czujnika (6). Przedmiotem zgłoszenia jest również sposób wykorzystujący ten układ do rejestracji kolizji zwierząt latających z elektrowniami wiatrowymi (1) i wskazujący miejsce ich upadku oraz zastosowanie układu.

(13 zastrzeżeń)



A1 (21) 422224 (22) 2017 07 14

(51) G08C 17/02 (2006.01)

A01B 69/00 (2006.01)

A01B 76/00 (2006.01)

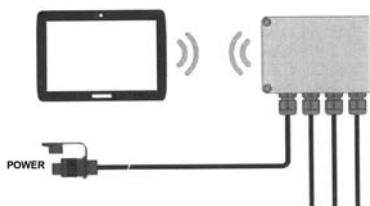
(71) RS SYSTEMS SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Gołębiew Nowy

(72) WÓJKOWSKI SYLWESTER;
PIETRZYKOWSKI RADOSŁAW PIOTR

(54) **Urządzenie sterujące maszyny do uprawy pasowej**

(57) Urządzenie sterujące maszyny do uprawy pasowej, przedstawione na rysunku wyposażone jest w sterownik, monitorujący i sterujący maszyną. Sterownik połączony jest bezprzewodowo z urządzeniem mobilnym. Połączenie pomiędzy sterownikiem i urządzeniem mobilnym realizowane jest za pomocą łączki wi-fi. Bramka wi-fi jest zabezpieczona hasłem. Na podstawie numeru seryjnego bramki wi-fi aplikacja generuje hasło do sterownika. Urządzenie posiada możliwość podłączenia wielu urządzeń mobilnych, z których jedno jest urządzeniem sterującym, a pozostałe mogą realizować jedynie funkcje kontrolne. Parametry pracy maszyny do uprawy pasowej są zapisywane w pamięci nieulotnej. Sterownik monitoruje prędkość jazdy, poziom nasion i nawozów w zbiornikach, tryb pracy polowej i drogowej, obroty elementów ruchomych maszyny i położenie elementów roboczych maszyny. Sterownik steruje elektrozaworem podnoszenia i opuszczania kół jezdnych, elektrozaworami poruszającymi elementami roboczymi maszyny, oświetleniem maszyny i cewkami zamków zabezpieczających elementy ruchome maszyny. Na urządzeniu mobilnym generowane są raporty dotyczące czasu pracy, obrobionej powierzchni, wydajności pracy i średniej prędkości jazdy.

(9 zastrzeżeń)



A1 (21) 422268 (22) 2017 07 19

(51) G09B 5/04 (2006.01)

A61F 9/08 (2006.01)

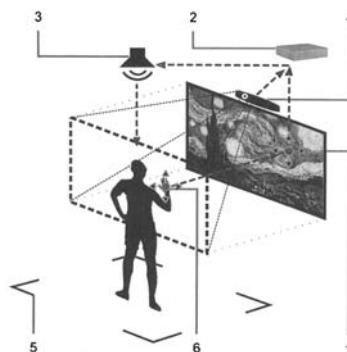
(71) POLITECHNIKA ŁÓDZKA, Łódź

(72) BEDNARSKI RADOSŁAW; SZRAJBER RAFAŁ;
KUBIAK PATRYK; JÓŹWIAK DAMIAN;
WRÓBLEWSKA AGNIESZKA

(54) **Sposób odczytywania barw obrazów za pomocą dźwięku**

(57) Sposób odczytywania barw obrazów za pomocą dźwięku, polega na tym, że dokonuje się cyfryzacji obrazu (1), a następnie mapowania przestrzeni kolorów obrazu na przestrzeń dźwiękową. Wynik tego mapowania zapisuje się do pamięci komputera (2), którego wejście łączy się z sensorem ruchu (4) umieszczonym nad obrazem, zaś wyjście ze źródłem dźwięków (3), którego każdy dźwięk jest przypisany innej wartości przestrzeni barw. Następnie informuje się oglądającego obraz jakie dźwięki są przypisane jakim barwom obrazu. Oglądający obraz ustawia się przed obrazem w przestrzeni, w której sensor rejestruje ruch, umieszcza dłoń jako marker odczytu na tle dowolnego obszaru obrazu i po wysłaniu z sensora do programu komputerowego komunikatu w formie elektronicznej o położeniu markera na tle obrazu, emituje się dźwięk odpowiadający barwie obszaru obrazu wskazanego przez oglądającego. Brak sygnału dźwiękowego oznacza, iż oglądający umieścił dłoń poza obszarem rejestrowanym przez sensor ruchu.

(1 zastrzeżenie)



Data wprowadzenia zmiany zastrzeżeń: 2018 11 28

A1 (21) 422322 (22) 2017 07 24

(51) G16H 40/00 (2018.01)

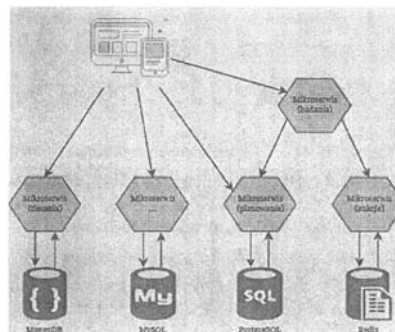
(71) SUMMIT TECHNOLOGY SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Łódź

(72) KOWALSKI PRZEMYSŁAW; ROŻANOWSKI KRZYSZTOF;
GAJEWSKI MAREK

(54) **Opracowanie systemu informatycznego z wykorzystaniem architektur ewolucyjnych**

(57) Sposób wytwarzania platform medycznych, charakteryzuje się tym, że polega na zastosowaniu architektury mikroserwisów, wg. schematu.

(2 zastrzeżenia)



DZIAŁ H

ELEKTROTECHNIKA

A1 (21) 422314 (22) 2017 07 21

(51) H01G 11/56 (2013.01)
H01G 11/52 (2013.01)(71) POLITECHNIKA POZNAŃSKA, Poznań
(72) STĘPNIAK IZABELA; GALIŃSKI MACIEJ(54) **Hydrożelowy elektrolit polimerowy oraz sposób jego wytwarzania**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest hydrożelowy elektrolit polimerowy składający się z membrany chitozanej oraz wodnego roztworu soli litu o masowym stosunku 1:1, przy czym roztwór soli litu stanowi 1 - 3 M roztwór siarczanu litu (Li_2SO_4) korzystnie 2 M lub 1 - 6 M roztwór octanu litu, (CH_3COOLi) korzystnie 1 M. Przedmiotem zgłoszenia jest także sposób jego wytwarzania.

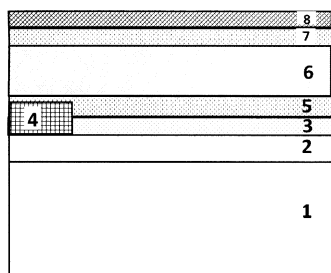
(3 zastrzeżenia)

A1 (21) 422247 (22) 2017 07 17

(51) H01L 21/00 (2006.01)
H01L 21/283 (2006.01)
H01L 21/60 (2006.01)
H01L 21/768 (2006.01)
H01L 21/3205 (2006.01)
H01L 23/485 (2006.01)
H01L 23/522 (2006.01)
H01L 23/528 (2006.01)
H01L 23/532 (2006.01)
C23C 14/00 (2006.01)
C23C 14/06 (2006.01)

(71) INSTYTUT TECHNOLOGII ELEKTRONOWEJ, Warszawa
(72) GUZIEWICZ MAREK(54) **Sposób wytwarzania metalizacji wielowarstwowej, metalizacja wielowarstwowa oraz zastosowanie metalizacji wielowarstwowej**

(57) Przedmiotem wynalazku jest sposób wytwarzania metalizacji wielowarstwowej, w którym na półizolacyjne lub półprzewodnikowe podłoże (1) z aktywną warstwą półprzewodnikową (2) z warstwą izolacji (3) i z uprzednio wytworzoną warstwą metalizacji aktywnej (4) nakłada się pierwszą warstwę antydyfuzyjną (5) metodą magnetronego rozpylania katodowego stałoprądowego DC, następnie naparowuje się warstwę na bazie miedzi (6) za pomocą działła elektronowego w warunkach wysokiej próżni lub metodą rozpylania magnetronego, po czym nakłada się drugą warstwę antydyfuzyjną (7) metodą magnetronego rozpylania katodowego stałoprądowego DC oraz warstwę stopu NiCr (8), po czym wygrzewa się je w atmosferze obojętnej, w temperaturze 400°C - 450°C przez 10 - 30 min. Przedmiotem wynalazku jest również metalizacja wielowarstwowa, w której na półizolacyjnym lub półprzewodnikowym podłożu (1) z aktywną warstwą półprzewodnikową (2) z warstwą izolacji (3) i z uprzednio wytworzoną warstwą



metalizacji aktywnej (4) nałożona jest pierwsza warstwa antydyfuzyjna (5), a na warstwie antydyfuzyjnej (5) umieszczona jest warstwa na bazie miedzi (6), na której umieszczona jest druga warstwa antydyfuzyjna (7) z nałożoną na niej warstwą stopu NiCr (8). Przedmiotem wynalazku jest również zastosowanie metalizacji wielowarstwowej wytworzonej zgodnie z wynalazkiem do przyrządów półprzewodnikowych dużej mocy.

(16 zastrzeżeń)

A1 (21) 422244 (22) 2017 07 17

(51) H01L 31/0224 (2006.01)
H01G 9/04 (2006.01)
H01G 9/042 (2006.01)
H01L 31/04 (2014.01)

(71) POLITECHNIKA ŚLĄSKA, Gliwice
(72) TAŃSKI TOMASZ; MATYSIAK WIKTOR;
ZABOROWSKA MARTA(54) **Kompozytowe nanodrutu tlenku cynku do produkcji elektrod w barwnikowych ogniwach fotowoltaicznych oraz sposób ich wytwarzania**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest materiał kompozytowy w postaci nanodrutów tlenku cynku do produkcji elektrod w barwnikowych ogniwach fotowoltaicznych, który charakteryzuje się tym, że średnica nanodrutów tlenku cynku wynosi 3 - 800 nm, długość do 20 μm , zawiera fazę wzmacniającą, którą stanowią nanocząstki dwutlenku tytanu TiO_2 o stężeniu masowym do 75%, średnicy nanocząstek od 5 do 100 nm. Ponadto, niniejsze zgłoszenie obejmuje też sposób wytwarzania materiału kompozytowego w postaci nanodrutów tlenku cynku, który polega na tym, że do rozpuszczalnika dodaje się nanocząstki TiO_2 o stężeniu masowym do 75% w stosunku do masy końcowej materiału kompozytowego, następnie zawieszinę poddaje się mieszaniu za pomocą ultradźwięków w czasie od 15 do 60 minut, po czym do tak przygotowanego roztworu dodaje się prekursor tlenku cynku w postaci $\text{Zn}(\text{CH}_3\text{COO})_2 \cdot 2 \text{H}_2\text{O}$ lub $\text{Zn}(\text{NO}_3)_2 \cdot 6 \text{H}_2\text{O}$ o stężeniu masowym od 5 do 80% względem zastosowanego materiału polimerowego i miesza się na mieszadle magnetycznym przez czas od 30 do 90 minut, po czym do tak przygotowanej mieszaniny dodaje się granulaty polimerowy PVP lub PAN lub PVA o stężeniu masowym od 5 do 30% w stosunku do zastosowanego rozpuszczalnika, miesza na mieszadle magnetycznym przez czas od 1 do 12 godzin, tak przygotowany roztwór poddaje się procesowi elektroprądzenia w polu elektrostatycznym, gdzie różnica potencjałów pomiędzy elektrodami wynosi od 5 do 30 kV, odległość między elektrodami wynosi od 5 do 25 cm, prędkość przepływu roztworu przez dyszę od 0,2 do 6 ml/h oraz prędkość obrotowa kolektora 200 - 1400 obrotów na minutę, następnie tak przygotowane nanowłókna kompozytowe PVP/ZnO- TiO_2 lub PAN/ZnO- TiO_2 lub PVA/ZnO- TiO_2 poddaje się procesowi kalcynacji w temperaturach od 400 do 1200°C w atmosferze powietrza lub próżni przez czas od do 6 godzin.

(3 zastrzeżenia)

A1 (21) 422337 (22) 2017 07 24

(51) H01M 2/10 (2006.01)

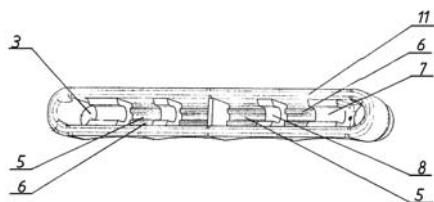
(71) PRZEDSIĘBIORSTWO PRODUKCYJNO-USŁUGOWE POMEL SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Wyszków
(72) TRZCIŃSKI PAWEŁ; PIETKIEWICZ KSAWERY;
GOMOLISZEK PAWEŁ; KNAP PIOTR

(54) **Uchwyt sznurkowy do akumulatorów rozruchowych**

(57) Zgłoszenie rozwiązuje zagadnienie konstrukcji uchwyty sznurkowego do przenoszenia akumulatorów rozruchowych. Uchwyt jest zaopatrzony w uchwytową belkę ukształtowaną w formie wydłużonej, jednostronnie otwartej bryły z otworami (3) w dolnej ściance, rozmieszczonej na wprost otwartej przestrzeni. W dolnej ściance od wewnątrz jest wykonany rowek (5) rozciągający się na całej długości, aż do krawędzi otworów (3). Po obu stronach usztywniającego żebra, pomiędzy bocznymi ściankami (7)

są zamontowane mocujące gniazda (7, 8) do mocowania uchwyto-
wej linki zaopatrzonej na końcach w osadzone na niej trwale
cylindry (11).

(5 zastrzeżeń)



A1 (21) 422370 (22) 2017 07 27

(51) H01Q 21/00 (2006.01)

H01Q 1/38 (2006.01)

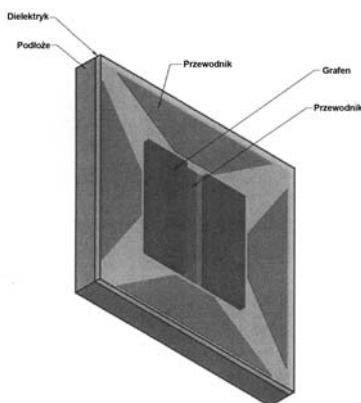
(71) SATREVOŁUTION SPÓŁKA AKCYJNA, Wrocław

(72) ŁAPCZYŃSKI RADOŚLAW MIECZYŚLAW; WAŹ ARTUR;
SZUMILAS MARIUSZ

(54) Wielopoziomowa antena terahercowa zbudowana
z dwuwymiarowych materiałów

(57) Zgłoszenie przedstawione na rysunku dotyczy wielopozo-
mowej anteny terahercowej zbudowanej z dwuwymiarowych ma-
teriałów, charakteryzującej się układem nanoanten zbudowanych
z dwuwymiarowego materiału, złożonych na wspólnej podstawie
połączonych z kontrolerem w jeden system. System anten i kon-
trolera jest podłączony do nadrzędnego sterownika formującego
wiązkę i jej parametry.

(6 zastrzeżeń)



A1 (21) 422241 (22) 2017 07 17

(51) H02M 7/12 (2006.01)

H02M 7/517 (2006.01)

(71) POLITECHNIKA KRAKOWSKA

IM. TADEUSZA KOŚCIUSZKI, Kraków

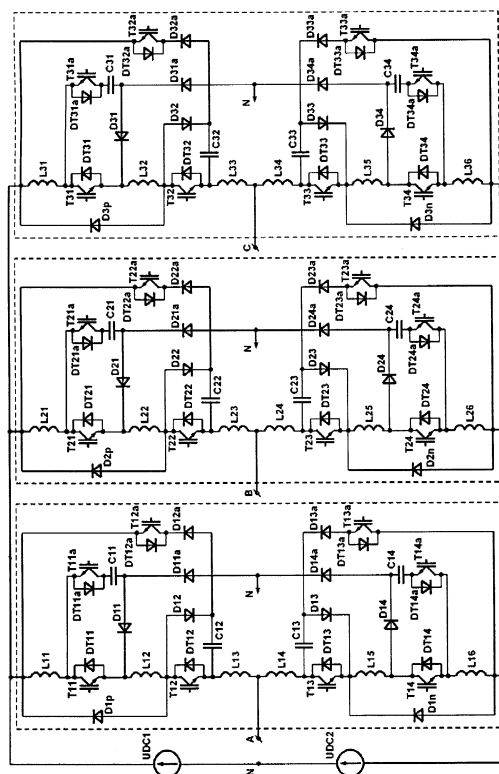
(72) MAZGAJ WITOLD; ROZEGNAŁ BARTOSZ;
SZULAR ZBIGNIEW

(54) Układ łagodnego przełączania tranzystorów
trójfazowego, trójpoziomowego falownika napięcia

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest układ łagodnego przełączania
tranzystorów trójfazowego, trójpoziomowego falownika napięcia,
posiadającego trzy układy połączeń, identyczne dla każdej fazy,
przy czym każdy tranzystor główny falownika jest wyposażony
w dodatkowy układ wspomagający jego przełączanie. W układzie
łagodnego przełączania tranzystorów trójfazowego, trójpozi-
omowego falownika napięcia posiadającego trzy układy połączeń,
identyczne dla każdej fazy, z których każdy składa się z czterech
tranzystorów głównych (T11, T12, T13, T14 - dla fazy A, T21, T22, T23,
T24 - dla fazy B oraz T31, T32, T33, T34 dla fazy C) z dołączonymi
diodami zwrotnymi, każdy tranzystor główny falownika jest wy-
posażony w dodatkowy układ łagodnego przełączania wyposażony
w jeden tranzystor pomocniczy (T11a, T12a, T13a, T14a, - dla fazy A,

T21a, T22a, T23a, T24a - dla fazy B oraz T31a, T32a, T33a, T34a - dla
fazy C) z dołączoną diodą zwrotną oraz w jeden kondensator (C11,
C12, C13, C14 - dla fazy A, C21, C22, C23, C24 dla fazy B oraz C31, C32,
C33, C34 - dla fazy C), przy czym tranzystory główne połączone
są między sobą oraz zaciskami źródła zasilania za pośrednictwem
dławików indukcyjnych (L11, L12, L13, L14, L15, L16 - w gałęzi fazy A,
L21, L22, L23, L24, L25, L26 - w gałęzi fazy B oraz L31, L32, L33, L34,
L35, L36 - w gałęzi fazy C).

(1 zastrzeżenie)



A1 (21) 422242 (22) 2017 07 17

(51) H02M 7/145 (2006.01)

H02M 7/517 (2006.01)

(71) POLITECHNIKA KRAKOWSKA

IM. TADEUSZA KOŚCIUSZKI, Kraków

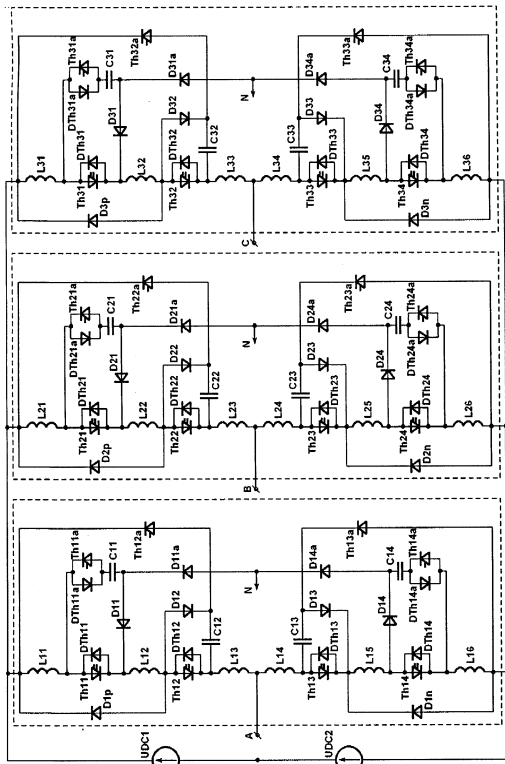
(72) MAZGAJ WITOLD; SZULAR ZBIGNIEW;
WOSZCZYNA BARTOSZ

(54) Układ łagodnego przełączania tyrystorów
trójfazowego, trójpoziomowego falownika napięcia

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest układ łagodnego przełączania
tyrystorów, wyłączanych ujemnym prądem bramki, trójfazowego,
trójpoziomowego falownika napięcia, posiadającego trzy układy
połączeń, identyczne dla każdej fazy, przy czym każdy tyrystor
główny falownika jest wyposażony w dodatkowy układ łagodnego
przełączania. W układzie łagodnego przełączania tyrystorów
trójfazowego, trójpoziomowego falownika napięcia posiadającego
trzy układy połączeń, identyczne dla każdej fazy, z których każdy
składa się z czterech tyrystorów głównych wyłączanych ujemnym
prądem bramki (Th11, Th12, Th13, Th14 - dla fazy A, Th21, Th22, Th23,
Th24 - dla fazy B oraz Th31, Th32, Th33, Th34 dla fazy C) z dołącz-
nymi diodami zwrotnymi w układzie każdej fazy, każdy tyrystor
główny falownika jest wyposażony w dodatkowy układ łagodnego
przełączania składający się z tyrystora pomocniczego (Th11a, Th12a,
Th13a, Th14a, - dla fazy A, Th21a, Th22a, Th23a, Th24a - dla fazy B
oraz Th31a, Th32a, Th33a, Th34a - dla fazy C), którym jest tyrystor
typu SCR (przy czym tyrystory pomocnicze Th11a, Th14a, Th21a,
Th24a, Th31a, Th34a mają dołączone diody zwrotne) oraz w jeden
kondensator (C11, C12, C13, C14 - dla fazy A, C21, C22, C23, C24 dla
fazy B oraz C31, C32, C33, C34 - dla fazy C), przy czym tyrystory
główne połączone są między sobą oraz zaciskami źródła zasilania

za pośrednictwem dławików indukcyjnych (L11, L12, L13, L14, L15, L16 - w gałęzi fazy A, L21, L22, L23, L24, L25, L26 - w gałęzi fazy B oraz L31, L32, L33, L34, L35, L36 - w gałęzi fazy C).

(1 zastrzeżenie)



A1 (21) 422368 (22) 2017 07 27

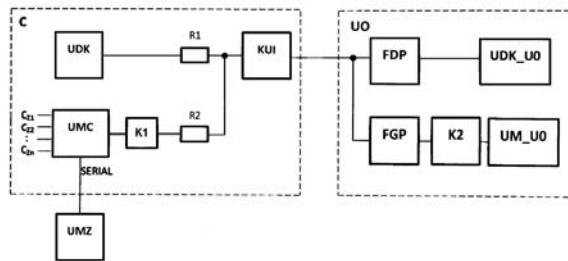
(51) H04J 1/00 (2006.01)
B61L 1/00 (2006.01)

(71) VOESTALPINE SIGNALING SOPOT SPÓŁKA
Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Sopot
(72) BUŁAWA MARIUSZ; LEHNER GÜNTHER, AT

(54) Sposób monitoringu czujnika koła i monitoringu jego otoczenia oraz układ do realizacji tego sposobu

(57) Sposób monitoringu czujnika koła i monitoringu jego otoczenia polegający na tym, że mierzy i rejestruje się warunki, w których pracuje czujnik koła, z których tworzy się zbiór zmiennych w czasie informacji diagnostycznych, z którego formuje się sygnał diagnostyczny, który przesyła się do układu oceny, do którego również przesyła się sygnał obecności koła charakteryzuje się tym, że równocześnie automatycznie, w stałych lub zmiennych odstępach czasu $T_d(i)$, do układu oceny (UO) przesyła się sygnał diagnostyczny oraz sygnał obecności koła, w ten sposób, że do przesyłania sygnału diagnostycznego wykorzystuje się pasmo częstotliwości powyżej pasma częstotliwości wykorzystywanego przez sygnał obecności koła, przy czym sumuje się sygnał diagnostyczny z sygnałem obecności koła i tworzy się sygnał wynikowy. Układ do monitoringu czujnika koła, zawierający układ detekcji koła, układ monitoringu wnętrza czujnika koła wraz z czujnikami korzystnie temperatury, wibracji, wilgotności oraz układ do monitoringu jego otoczenia koła i układ oceny charakteryzuje się tym, że zawiera układ konwersji napięcie-prąd (KUI), do którego wejścia dołączony jest układ detekcji koła (UDK) poprzez pierwszy rezystor (R1) oraz układ monitoringu wnętrza czujnika koła (UMC) poprzez drugi rezystor (R2) i poprzez konwerter (K1). Wyjście układu (KUI) jest połączone z układem filtra górnoprzepustowego (FGP) oraz układem filtra dolnoprzepustowego (FDP), przy czym układ filtra górnoprzepustowego (FGP) jest połączony z układem oceny monitoringu (UM_UO) poprzez konwerter (K2). Układ filtra dolnoprzepustowego (FDP) jest połączony z układem oceny detekcji koła (UDK_UO).

(3 zastrzeżenia)



II. WZORY UŻYTKOWE

DZIAŁ A

PODSTAWOWE POTRZEBY LUDZKIE

U1 (21) 127591 (22) 2016 08 09

(51) A47C 17/86 (2006.01)

A47C 17/52 (2006.01)

(31) 2016114933 (32) 2016 04 19 (33) RU

(86) 2016 08 09 PCT/RU2016/000525

(87) 2017 10 26 2017/184016

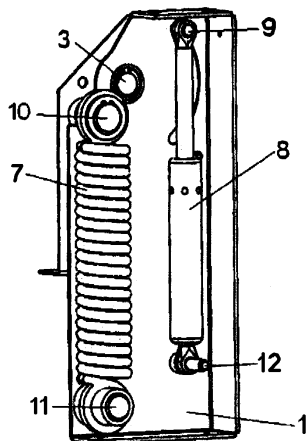
(71) ALTYNBAEV ANTON ALEKSEEVICH, Poznań

(72) ALTYNBAEV ANTON ALEKSEEVICH

(54) Mechanizm obrotowy łóżka przekształcalnego

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest mechanizm obrotowy łóżka przekształcalnego, mający zastosowanie w przemyśle meblarskim, który jest przeznaczony do wykorzystania w produkcji i eksploatacji mebli przekształcalnych, takich jak łóżko podnoszone i opuszczane, łóżko - szafa, łóżko składane. Mechanizm obrotowy łóżka przekształcalnego, charakteryzuje się tym, że ma obudowę (1) do mocowania nieruchomej części łóżka, na której przegubowo zamocowana jest dźwignia (2) do zamontowania ruchomej części łóżka i wewnątrz której jednym swoim końcem przymocowane są na osiach (11 i 12), sprężysty element rozciągania (7) i sprężysty element ściskania (8), natomiast drugim swoim końcem sprężysty element rozciągania (7) i sprężysty element ściskania (8) są mocowane na osiach (10 i 9) do dźwigni (2), przy czym w obudowie (1) jest wykonana szczelina (13) do przemieszczania osi mocowania (9) sprężystego elementu ściskania (8). Dźwignię (2) stanowi płyta obrotowa w kształcie litery „L” z otworami (5) do mocowania ruchomego elementu łóżka przekształcalnego. Dźwignia (2) do obudowy (1) zamocowana jest na osi obrotowej (3) we współosiowo umiejscowionym układzie obrotowym, zawierającym tuleję (14) przymocowaną na stałe do obudowy (1), w otwór której wchodzi współosiowo sprzęgnięty z osią obrotową (3) trzpień (15) przymocowany na stałe do dźwigni (2).

(6 zastrzeżeń)



DZIAŁ B

RÓŻNE PROCESY PRZEMYSŁOWE; TRANSPORT

U1 (21) 126630 (22) 2017 09 22

(51) B25B 23/00 (2006.01)

B25B 23/16 (2006.01)

B25F 5/02 (2006.01)

(31) 201720862226.1 (32) 2017 07 17 (33) CN

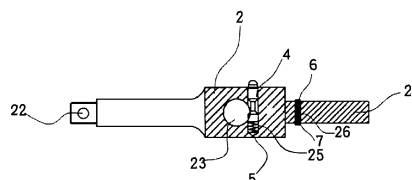
(71) GONG BIN, Zhejiang, CN

(72) GONG BIN, CN

(54) Klucz krzyżakowy

(57) Klucz krzyżakowy zawiera drążek poprzeczny oraz drążek główny (2), gdzie drążek główny (2) ma również rowek ustalający (25) uformowany poprzecznie w środkowej części drążka głównego (2) oraz przylegający do otworu przelotowego (23); sworzni blokujący (4) jest umieszczony ruchomo wewnątrz rowka ustalającego (25); pierwsza sprężyna (5) umieszczona w dolnej części rowka ustalającego (25) opiera się o końcówkę sworznia blokującego (4); trzy pierścieniowe rowki ograniczające są uformowane odpowiednio na środku drążka poprzecznego oraz na jego obu końcach; sworzni blokujący (4) ma część blokującą pasującą do pierścieniowych rowków ograniczających.

(8 zastrzeżeń)



U1 (21) 126490 (22) 2017 07 20

(51) B60L 11/18 (2006.01)

H02B 7/08 (2006.01)

H02J 15/00 (2006.01)

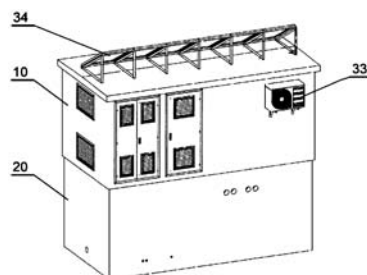
(71) ZPUE SPÓŁKA AKCYJNA, Włoszczowa

(72) KOZIŃSKI WOJCIECH; NIERADKO ŁUKASZ;

KOZIŃSKI ARTUR; ŻMUDA ROBERT

(54) Stacja transformatorowa z magazynem energii

(57) Stacja transformatorowa składająca się z obudowy naziemnej znajdującej się nad obudową podziemną, połączonej z obudową podziemną włącznikiem znajdującym się pomiędzy podłogą obudowy naziemnej a sufitem obudowy podziemnej, przy czym



wobudowienaziemnej(10)znajdujesięblokśredniegonapięcia,transformator i blok niskiego napięcia, charakteryzuje się tym, że w obudowie podziemnej (20) znajduje się akumulator i kabel przyłączeniowy akumulatora pomiędzy akumulatorem a kanałem kablowym niskiego napięcia znajdującym się pod blokiem niskiego napięcia.
(4 zastrzeżenia)

U1 (21) **126494** (22) 2017 07 24

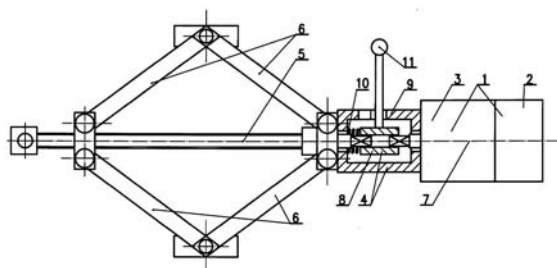
(51) **B60S 9/02** (2006.01)
B66F 3/08 (2006.01)

(71) INSTYTUT TECHNIKI GÓRNICZEJ KOMAG, Gliwice
(72) KALITA MAREK; PROSTAŃSKI DARIUSZ

(54) **Elektryczny podnośnik samochodowy**

(57) Elektryczny podnośnik samochodowy, posiadający elektryczny silnik przekazujący poprzez przekładnię napęd na śrubę sprzężoną z ramionami nośnymi połączonymi ze sobą ruchomo na kształt równoległoboku, posiada motoreduktor, złożony z elektrycznego silnika (2) i przekładni obiegowej (3), usytuowany jest wzdłuż tej samej osi (7) co mechanicznie sprzężona z nim napędowa śruba (5). Pomiędzy motoreduktorem a śrubą napędową zabudowane jest w osi (7) sprzęgło przeciążeniowe kłowe.

(3 zastrzeżenia)



U1 (21) **126484** (22) 2017 07 17

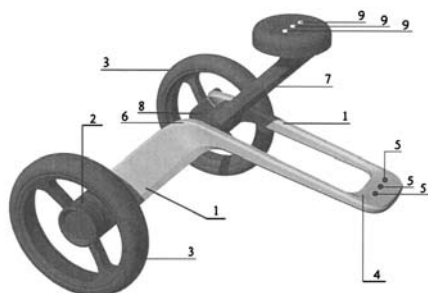
(51) **B62B 5/00** (2006.01)
B62B 7/04 (2006.01)
B62B 9/00 (2006.01)

(71) IDEO GROUP SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Warszawa
(72) PRUSHKO IVAN, UA

(54) **Stelaż dziecięcego pojazdu wielofunkcyjnego**

(57) Stelaż dziecięcego pojazdu wielofunkcyjnego z elementami mocującymi umożliwiającymi rozłączne połączenie z nim wymiennych modułów charakteryzujący się tym, że na końcu obu ramion (1), na ich zewnętrznej stronie umiejscowione są wtyki (2) do połączenia z kołami tylnymi (3), przy czym oba ramiona (1) łączą się ze sobą poprzez płaszczyznę montażową (4), zaopatrzoną w gniazda montażowe (5), natomiast na szczycie (6) od wewnętrznej strony obu ramion (1) umiejscowiony jest element funkcyjny (7), który posiada połączenie przegubowe (8) z ramionami (1) i wyposażony jest w gniazda mocujące (9).

(2 zastrzeżenia)



U1 (21) **126505** (22) 2017 07 27

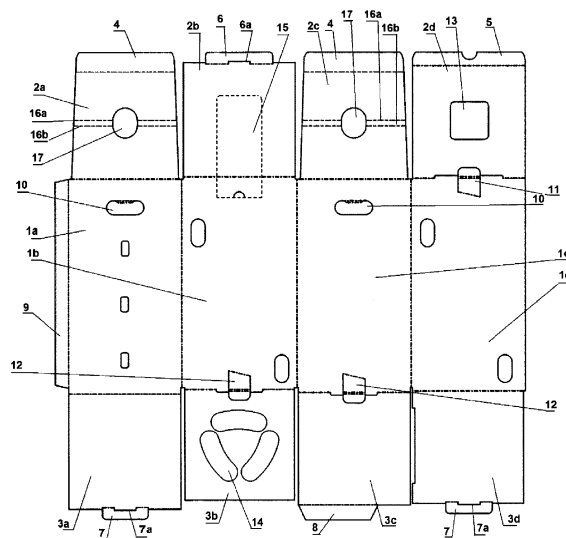
(51) **B65D 5/50** (2006.01)
B65D 5/10 (2006.01)
B65D 77/04 (2006.01)

(71) KEG PET POLSKA SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Warszawa
(72) PODDENEK PRZEMYSŁAW

(54) **Pudełko**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest pudełko wykonane z arkusza tektury, podzielonego bigowanymi liniami na cztery pola tworzące ściany boczne (1a, b, c, d) oraz cztery górne (2a, b, c, d) i cztery dolne pola zamykania (3a, b, c, d) posiada bigowanie przechodzące przez otwór (17) górnego pola zamykania w postaci dwóch linii bigowania (6a) otwór (17) posiada oś długą i krótką przy czym oś długa równa jest sumie długości osi krótkiej i odległości pomiędzy bigowanymi liniami (16a, b), oś krótka ma średnicę równą średnicy szyjki butli perforacja (15) jest czworokątna. Otwór (13) jest czworokątny. Dwa położone nie obok siebie dolne pola zamykania (3a, d) posiadają oddzielone linie bigowania dolne zakładki blokujące (7) z wewnętrznym przecięciem na linii bigowania (7a) zaś pozostałe dwa leżące obok siebie dolne pola zamykania (3b, c) w krawędziach z polami tworzącymi ściany boczne (1b, c) oddzielone linie bigowania posiadają blokowniki dolne (12) z czego jedno z dwóch dolnych pól zamykania (3b) posiadających blokowniki dolne (12) posiada trzy podłużne łukowato wygięte wycięcia (14) z zaokrąglonymi końcówkami, zaś drugie z dolnych pól zamykania (3c) posiadających blokowniki dolne (12) posiada zakładkę dolną (8) usytuowaną po przeciwnej stronie pola w stosunku do blokownika (12).

(1 zastrzeżenie)



U1 (21) **126506** (22) 2017 07 27

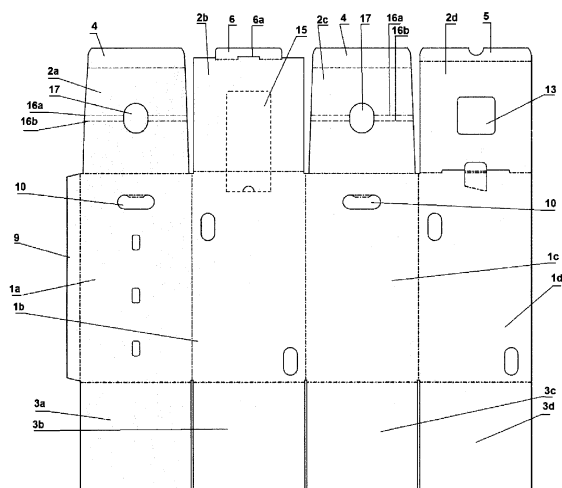
(51) **B65D 5/50** (2006.01)
B65D 5/10 (2006.01)
B65D 77/04 (2006.01)

(71) KEG PET POLSKA SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Warszawa
(72) PODDENEK PRZEMYSŁAW

(54) **Pudełko**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest pudełko wykonane z arkusza tektury, podzielonego bigowanymi liniami na cztery pola tworzące ściany boczne (1a, b, c, d) oraz cztery górne (2a, b, c, d) i cztery dolne pola zamykania (3a, b, c, d) posiada bigowanie przechodzące przez otwór (17) górnego pola zamykania w postaci dwóch linii bigowania (6a) otwór (17) posiada oś długą i krótką przy czym oś długa równa jest sumie długości osi krótkiej i odległości pomiędzy bigo-

wanymi liniami (16a, b), oś krótka ma średnicę równą średnicy szyjki butli perforacja (15) jest czworokątna. Otwór (13) jest czworokątny.
(1 zastrzeżenie)



DZIAŁ C

CHEMIA I METALURGIA

U1 (21) 126478 (22) 2017 07 14

(51) C14B 1/56 (2006.01)
B44C 1/00 (2006.01)
D06P 5/00 (2006.01)

(71) KURASZ KRZYSZTOF, Rumia
(72) KURASZ KRZYSZTOF; KURASZ PATRYCJA

(54) Wykonywanie tatuaży na wszelkiego rodzaju galanterii skórzanej

(57) Zgłoszenie przedstawione na rysunku polega na wykorzystaniu wytatuowanych elementów skóry w wyrobach skórzanych, a w szczególności galanterii.

(1 zastrzeżenie)



DZIAŁ D

WŁÓKIENICTWO I PAPIERNICTWO

U1 (21) 126492 (22) 2017 07 21

(51) D06F 53/00 (2006.01)

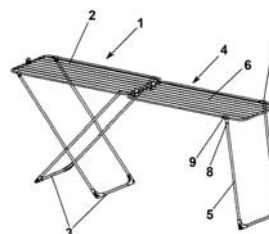
(71) DAJAR SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Koszalin

(72) KRUK STANISŁAW; ZAWIEŚNICKI PIOTR

(54) Składana suszarka, zwłaszcza do bielizny

(57) Zgłoszenie rozwiązuje zagadnienie składanej suszarki, zwłaszcza do bielizny. Składana suszarka, zwłaszcza do bielizny w przykładzie wykonania posiada ramę (1) główną, wyposażoną w pręty (2) ramy głównej, nogi (3) suszarki, zamocowane do ramy (1) głównej. Do jednego z boków ramy (1) głównej suszarki zamocowane jest skrzydło (4) dodatkowe posiadające podporę (5). Skrzydło (4) dodatkowe posiada pręty (6). Odległość pomiędzy prętami (6) skrzydła (4) dodatkowego jest taka sama jak odległość pomiędzy prętami (2) ramy (1) głównej, a w złożonej suszarce pręty (6) skrzydła (4) dodatkowego licują z prętami (2) ramy (1). Wymiary skrzydła (4) dodatkowego są takie same jak wymiary ramy (1) głównej. Podpora (5) skrzydła (4) dodatkowego jest zamontowana do skrzydła (4) dodatkowego za pomocą łącznika (7) kąтового, który posiada ramię (8) skrzydłowe oraz ramię (9) podporowe, które są usytuowane w stosunku do siebie pod kątem równym lub większym od 90°. Skrzydło (5) dodatkowe jest zamontowane do ramy (1) głównej za pomocą łącznika rurowego. Składana suszarka, zwłaszcza do bielizny znajduje zastosowanie w gospodarstwach domowych do suszenia mokrych ubrań, bielizny, ręczników, tkanin gospodarczych itp.

(14 zastrzeżeń)



DZIAŁ E

BUDOWNICTWO; GÓRNICTWO;
KONSTRUKCJE ZESPOŁONE

U1 (21) 126503 (22) 2017 07 26

(51) E02D 27/42 (2006.01)
E04H 12/22 (2006.01)

(71) WPŻ ELBUD GDAŃSK SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Owśnice

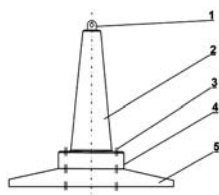
(72) DRATWA ROMAN STANISŁAW;
DRATWA MAGDALENA MARIA

(54) Fundament prefabrykowany o zwiększonej stabilności i wytrzymałości

(57) Fundament prefabrykowany o zwiększonej stabilności i wytrzymałości składający się z ukształtowanej zbrojonej poziomej

podstawy oraz połączonej rozłącznie zbrojonym pionowym trzonem, charakteryzujący się tym, że zbrojona pozioma podstawa (5) połączona jest rozłącznie ze zbrojonym monolitycznie ukształtowanym trzonie (2) z trwale połączoną nadstawką przylgową (4), która ma na obwodzie w części czołowej otwory.

(5 zastrzeżeń)



U1 (21) 126483 (22) 2017 07 18

(51) E04B 1/348 (2006.01)

E04H 1/00 (2006.01)

E04B 1/32 (2006.01)

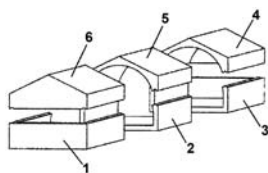
(71) M-3 SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Brzesko

(72) PACURA BOGUSŁAW

(54) Zestaw elementów demontowalnego obiektu budowlanego

(57) Przedmiotem wzoru użytkowego jest zestaw elementów, które pozwalają na wielokrotne zestawienie obiektu budowlanego poprzez złożenie elementów składowych w obiekt budowlany i posadowienie go w jednym miejscu, a następnie jego rozmontowanie, przewiezienia w inne miejsce i ponowne posadowienie. Zestaw obejmuje sześć monolitycznych elementów kształtowych (1, 2, 3, 4, 5, 6), z których trzy są elementami dachowymi (4, 5, 6) a pozostałe trzy elementami postawy (1, 2, 3), przy czym dwa skrajne elementy podstawy (1, 3) posiadają prostokątną płytę podłogową, dwie pionowe ściany boczne oraz jedną pionową ścianę frontową, połączone ze sobą oraz z płytą podłogową zasadniczo pod kątem prostym, natomiast środkowy element podstawy (2) posiada prostokątną płytę podłogową oraz dwie naprzeciwległe rozmieszczone pionowe ściany boczne, przy czym elementy dachowe (4, 5, 6) posiadają powierzchnię wewnętrzną wykształconą w formie sklepienia, korzystnie sklepienia kolebkowego, a płaskie powierzchnie zewnętrzne elementów dachowych ukształtowane jako dach dwuspadowy, którego skośne powierzchnie tworzące połącze przechodzą następnie ku dołowi w pionowe powierzchnie, przy czym dwa skrajne elementy dachowe (4, 6) posiadają dodatkowo pionową ścianę frontową.

(8 zastrzeżeń)



U1 (21) 126493 (22) 2017 07 21

(51) E04H 13/00 (2006.01)

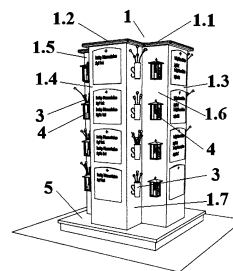
(71) GLÜCK FASHION SPÓŁKA JAWNA, Żory

(72) GLÜCK KRZYSZTOF PIOTR

(54) Kolumbarium wolnostojące

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest kolumbarium wolnostojące, mające postać wielobocznej kolumny, zawierające piętrowe rzędy z niszami na urny z prochami zmarłych, gdzie wejścia do niszy posiadają na zewnątrz tablice informacyjne, charakteryzuje się tym, że kolumna (1) kolumbarium w przekroju poprzecznym ma postać krzyża z pierwszymi ramionami (1.1) i drugimi ramionami (1.2), korzystnie równoramiennego, gdzie wejścia do nisz (2) znajdują się na powierzchni ścian zewnętrznych (1.3) na końcach pierwszych ramion (1.1) i na powierzchni ścian zewnętrznych (1.4) na końcach drugich ramion (1.2) krzyża kolumny (1) kolumbarium.

(13 zastrzeżeń)



U1 (21) 126482 (22) 2017 07 14

(51) E04H 17/16 (2006.01)

E04H 17/14 (2006.01)

E04H 17/02 (2006.01)

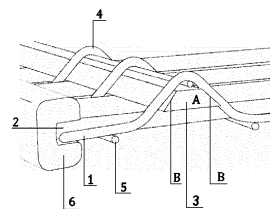
(71) PYŁKO ANDRZEJ AGIS, Sokółka

(72) PYŁKO ANDRZEJ

(54) Ogrodzenia

(57) Ogrodzenie posiadające oddalone równomiernie od siebie pręty pionowe połączone z prętami poziomymi, charakteryzujące się tym, że pomiędzy prętami pionowymi (1) znajdują się sztachety (2), zaopatrzone w co najmniej dwie poziome listwy wzmacniające (3), a każda pozioma listwa wzmacniająca (3) posiada w przekroju kształt trapezu (A) i umieszczona jest w prętowym uwypukleniu (4), przy czym prętowe uwypuklenie (4) dopasowane jest kształtem do boków (B) poziomej listwy wzmacniającej (3).

(2 zastrzeżenia)



U1 (21) 126488 (22) 2017 07 18

(51) E05D 13/00 (2006.01)

E05D 15/06 (2006.01)

E06B 3/46 (2006.01)

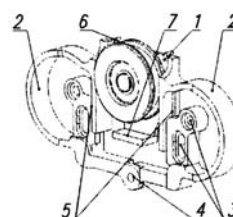
(71) MANTION POLSKA SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Warszawa

(72) PĘDZISZ KRZYSZTOF; NADOLSKI JANUSZ

(54) Sprężynowy wózek jezdny

(57) Sprężynowy wózek jezdny ma zastosowanie w systemie do szaf z drzwiami przesuwными. Montowany jest na tylnej płaszczyźnie skrzydła drzwi za pomocą wkrętów przez otwory montażowe (3 i 4). Jednolity korpus z sprężynującego tworzywa, który w całość spięty jest zamkiem (4) tworzy nierozłączny, suwliwy wózek. W prowadnicach korpusu (5) porusza się suwliwie suwak (1) z kołem jezdnym połączony nierozłącznie osią, którego ruch ograniczony jest z jednej strony uginającymi się uszami (2) w położeniu jałowym, a z drugiej półką odciągową (7) oraz zamkiem (4). Uginające się uszy (2) mają kształt okręgów, które przez odpowiednio dobrane średnice tworzą sprężynę pozwalającą poruszać się suwakowi (1). Ugięcie spełnia rolę regulacji siły docisku koła do górnego toru jezdnego.

(1 zastrzeżenie)



U1 (21) 126498 (22) 2017 07 26

(51) *E06B 3/00* (2006.01)
B25B 5/14 (2006.01)
B23Q 3/00 (2006.01)

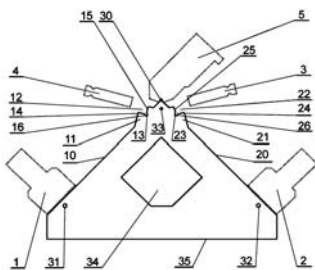
(71) FIMTEC-POLSKA SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ SPÓŁKA KOMANDYTOWA, Wysogotowo

(72) LEWANDOWSKI MAREK

(54) Szablon ustawczy do zagniatarki naroży

(57) Szablon ustawczy do zagniatarki naroży, charakteryzujący się tym, że ma postać bryły, która w przekroju poprzecznym ma dwa ramiona (10, 20) połączone w wierzchołku (30), przy czym wzdłuż każdego z ramion (10, 20) znajdują się występy (11, 21) z wybraniem (12, 22), którego ścianki boczne (14, 15; 24, 25) mają obwiednię odwzorowującą obwiednię ścianki bocznej i czołowej noża (3, 4) zagniatarki naroży.

(5 zastrzeżeń)



U1 (21) 126504 (22) 2017 07 27

(51) *E06B 7/02* (2006.01)
F24F 13/068 (2006.01)
F24F 13/28 (2006.01)

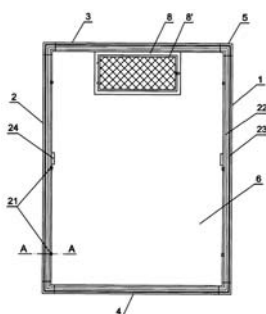
(71) EKONEX SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Sosnowiec

(72) ROJOWICZ MICHAŁ

(54) Panel wentylacyjny z kieszenią filtrującą powietrze

(57) Panel wentylacyjny z kieszenią filtrującą powietrze do filtrowania powietrza zanieczyszczonego pyłami, toksynami, alergenami, charakteryzujący się tym, że listwy (1, 2, 3, 4) ramy posiadające wzdłużne względem ich dłuższej krawędzi podwójne wybrania są zespolone nierozłącznie za pomocą narożnych elementów łącznikowych (5), a wewnątrz ramy osadzona jest transparentna płyta (6) z wycięciem na kieszeń filtracyjną zaopatrzoną w dwie ramki (8, 8') połączone rozłącznie oraz filtr umiejscowiony pomiędzy ramkami (8, 8'), przy czym ramka zewnętrzna (8) posiada rowki umiejscowione wzdłużnie w listwach bocznych i dolnej listwie natomiast wzdłuż krawędzi górnej listwy posiada wypustkę oraz wybrania w listwie bocznej, a także obrotowy element zamykający kieszeń w listwie przeciwległej, natomiast ramka wewnętrzna (8') posiada wypusty umiejscowione symetrycznie i stycznie do wybrań listwy bocznej ramki zewnętrznej (8) oraz wybranie umiejscowione symetrycznie i stycznie z obrotowym elementem zamykającym kieszeń, gdzie na listwach (1, 2, 3, 4) umiejscowione są elementy montażowe (21, 22) oraz uchwyty montażowe (24).

(8 zastrzeżeń)



DZIAŁ F

MECHANIKA; OŚWIETLENIE; OGRZEWANIE; UZBROJENIE; TECHNIKA MINERSKA

U1 (21) 127475 (22) 2018 07 13

(51) *F24H 9/18* (2006.01)
F24H 1/18 (2006.01)
F23D 14/10 (2006.01)

(31) 102017000079548 (32) 2017 07 14 (33) IT

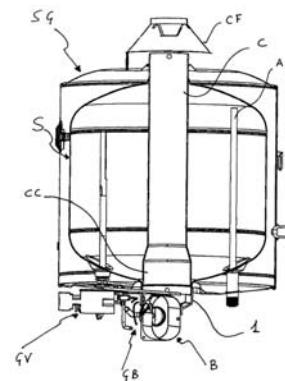
(71) ARISTON THERMO S.P.A., Fabriano, IT

(72) BAMBOZZI BENEDETTA, IT; CHIAVETTI FLAVIO, IT; PUCCIARELLI RENZO, IT

(54) Kołnierz połączeniowy do łączenia palnika gazowego z komorą spalania gazowego podgrzewacza wody

(57) Kołnierz połączeniowy (1) do łączenia rurowego palnika atmosferycznego (B) o osi poziomej z komorą spalania (CC) gazowego zasobnikowego podgrzewacza wody (SG) zawiera górną część dostosowaną do obejmowania podstawy komory spalania (CC) i dolną część, zintegrowaną z częścią górną, dopasowaną do profilu górnej ścianki palnika (B), na której spoczywa część dolna, przy czym część górna i dolna kołnierza połączeniowego (1) obejmują całkowicie podstawę komory spalania (CC), tworząc ją zasadniczo zamkniętą, i są zespolone kształtowo z profilem górnej ścianki palnika (B), poprzez oparcie ich na tej górnej ściance, z zapewnieniem konstrukcyjnego przylegania, uniemożliwiający wycieki i przenikanie powietrza wtórnego do strefy spalania.

(9 zastrzeżeń)



DZIAŁ G

FIZYKA

U1 (21) 126489 (22) 2017 07 19

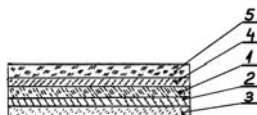
(51) *G09F 7/12* (2006.01)
G09F 7/14 (2006.01)
B32B 27/32 (2006.01)
B32B 7/00 (2006.01)

(71) V8 ARTUR CHROBAK, Gliwice

(72) CHROBAK ARTUR

(54) Znacznik podłogowy

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest znacznik podłogowy przeznaczony do stosowania w zakresie oznakowania podłóg korytarzy, magazynów i w halach produkcyjnych. Znacznik ma warstwę nośną (1), która od spodu ma warstwę kleju (2) z folią zabezpieczającą (3). Od góry warstwy nośnej (1) znajduje się przezroczysta warstwa kleju (4), poprzez którą do warstwy nośnej (1) zamocowana jest warstwa ochronna (5) w postaci przezroczystej folii poliestrowej.
(1 zastrzeżenie)



DZIAŁ H

ELEKTROTECHNIKA

U1 (21) 127430 (22) 2016 06 01

(51) *H05B 3/40* (2006.01)
H05B 3/48 (2006.01)
F24H 1/14 (2006.01)

(31) A 201506443 (32) 2015 06 30 (33) UA

(86) 2016 06 01 PCT/UA2017/003402

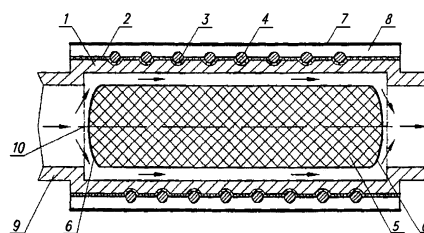
(87) 2017 01 05 WO17/003402

(71) PRIVATE JOINT STOCK COMPANY ROSTOK COMPANY, Kijów, UA

(72) MASOL IGOR, UA

(54) Grzejnik

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest grzejnik, który zawiera wyłożenie (1) wykonane w rodzaju odcinka metalowej rury, którego zewnętrzna powierzchnia zawiera warstwę dielektryka (2), na powierzchni której znajduje się element nagrzewający (3), z przewodem prądowym. W wewnętrznej przestrzeni wyłożenia (1), wzdłuż jego osi rozmieszczony jest element rozdzielający (5), o wydłużonym kształcie, który przebiega wzdłuż osi wyłożenia (1) na całej długości i symetrycznie w stosunku do jego ścianek. W jednym z wariantów grzejnika na zewnętrznej powierzchni wyłożenia (1) umieszczone są śrubowe wybrania (3), w których umieszczony jest element nagrzewający (4).
(13 zastrzeżeń)



III. WYKAZY

WYKAZ NUMEROWY WYNALEZKÓW ZGŁOSZONYCH W TRYBIE KRAJOWYM

Nr zgłoszenia	Int. Cl.	Strona
1	2	3
421803	B60Q (2006.01)	13
422211	E01C (2006.01)	24
422212	E01C (2006.01)	24
422213	F16B (2006.01)	30
422214	B23B (2006.01)	9
422217	C10G (2006.01)	21
422218	C10G (2006.01)	23
422219	C10G (2006.01)	22
422220	A61K (2006.01)	6
422221	C10G (2006.01)	22
422222	B29C (2017.01)	11
422223	B03B (2006.01)	8
422224	G08C (2006.01)	36
422225	A23L (2016.01)	3
422227	B42F (2006.01)	12
422229	B62B (2006.01)	13
422232	B65D (2006.01)	15
422233	C07K (2006.01)	20
422234	B21D (2006.01)	9
422237	C07D (2006.01)	20
422238	C07D (2006.01)	20
422241	H02M (2006.01)	38
422242	H02M (2006.01)	38
422243	C22C (2006.01)	24
422244	H01L (2006.01)	37
422246	B65D (2006.01)	15
422247	H01L (2006.01)	37
422248	C12G (2006.01)	23
422249	C07D (2006.01)	20
422250	A61H (2006.01)	5
422252	A62C (2006.01)	6
422253	B01D (2006.01)	7
422254	C07D (2006.01)	20
422255	B23K (2006.01)	10
422257	A47G (2006.01)	4
422258	G01N (2006.01)	33
422259	C22C (2006.01)	24
422260	A62C (2006.01)	6
422261	C22C (2006.01)	24
422263	G01N (2006.01)	33
422264	F16J (2006.01)	30
422265	C07D (2006.01)	19
422266	A61K (2006.01)	5
422267	B65G (2006.01)	15
422268	G09B (2006.01)	36
422269	B60F (2006.01)	12
422272	C07C (2006.01)	19

Nr zgłoszenia	Int. Cl.	Strona
1	2	3
422274	C12N (2006.01)	23
422275	A61B (2006.01)	5
422276	B65C (2006.01)	14
422277	G01K (2006.01)	33
422278	G08B (2006.01)	35
422281	F23G (2006.01)	31
422282	E21C (2006.01)	28
422283	E06B (2006.01)	27
422284	G06Q (2012.01)	35
422285	B60L (2006.01)	13
422286	A23L (2006.01)	3
422287	G01H (2006.01)	32
422291	F03D (2006.01)	29
422292	F03D (2006.01)	29
422293	A01N (2006.01)	2
422294	B64C (2006.01)	14
422295	C10L (2006.01)	23
422296	B21D (2006.01)	8
422297	F24F (2006.01)	31
422300	B42D (2014.01)	12
422301	C05F (2006.01)	18
422302	C05F (2006.01)	18
422303	C05F (2006.01)	18
422304	C05F (2006.01)	19
422305	C05F (2006.01)	19
422306	C05D (2006.01)	16
422307	C05D (2006.01)	17
422308	C05D (2006.01)	17
422309	C05D (2006.01)	17
422310	C05D (2006.01)	17
422311	A47B (2006.01)	3
422312	G01S (2006.01)	34
422313	F03G (2006.01)	30
422314	H01G (2013.01)	37
422315	E05F (2006.01)	27
422316	C07K (2006.01)	21
422317	A23K (2016.01)	3
422318	A63B (2006.01)	6
422319	B64C (2006.01)	14
422320	F02M (2006.01)	28
422321	E04F (2006.01)	26
422322	G16H (2018.01)	36
422324	B08B (2006.01)	8
422325	B01J (2006.01)	7
422326	F41A (2006.01)	32
422328	A47B (2006.01)	3
422329	E04B (2006.01)	25

Nr zgłoszenia	Int. Cl.	Strona
1	2	3
422336	E04B (2006.01)	25
422337	H01M (2006.01)	37
422338	A01N (2006.01)	2
422339	B23K (2006.01)	10
422347	C08L (2006.01)	21
422348	F01D (2006.01)	28
422349	B21D (2006.01)	9
422350	B21D (2006.01)	9
422351	B65D (2006.01)	15
422353	F03G (2006.01)	29
422354	B23K (2014.01)	10
422355	A47F (2006.01)	4
422356	A47F (2006.01)	4
422357	E04H (2006.01)	26
422358	C01B (2017.01)	16
422359	C04B (2006.01)	16
422360	C08J (2006.01)	21
422361	G01N (2006.01)	33
422362	B05B (2006.01)	8
422363	C04B (2006.01)	16
422366	A61G (2006.01)	5
422367	B27B (2006.01)	11
422368	H04J (2006.01)	39
422369	A61B (2006.01)	5
422370	H01Q (2006.01)	38
422371	G06F (2006.01)	34
422374	B32B (2006.01)	12
422377	C05F (2006.01)	19
422378	A01B (2006.01)	2
422686	B01J (2006.01)	7
422717	B60L (2006.01)	13
423216	B23Q (2006.01)	10
425007	E04B (2006.01)	25
425779	E21B (2006.01)	27
426008	E21B (2006.01)	27
426071	F15B (2006.01)	30
426349	G08B (2006.01)	35
426604	F27D (2006.01)	31
426605	G06K (2006.01)	35
426681	E04G (2006.01)	26
426854	F16K (2006.01)	31
427078	B66C (2006.01)	15
427206	B30B (2006.01)	11
427313	E05D (2006.01)	26
427335	E04B (2006.01)	25

WYKAZ NUMEROWY WZORÓW UŻYTKOWYCH
ZGŁOSZONYCH W TRYBIE KRAJOWYM

Nr zgłoszenia	Int. Cl.	Strona
1	2	3
126478	C14B (2006.01)	42
126482	E04H (2006.01)	43
126483	E04B (2006.01)	43
126484	B62B (2006.01)	41
126488	E05D (2006.01)	43
126489	G09F (2006.01)	44
126490	B60L (2006.01)	40

Nr zgłoszenia	Int. Cl.	Strona
1	2	3
126492	D06F (2006.01)	42
126493	E04H (2006.01)	43
126494	B60S (2006.01)	41
126498	E06B (2006.01)	44
126503	E02D (2006.01)	42
126504	E06B (2006.01)	44
126505	B65D (2006.01)	41

Nr zgłoszenia	Int. Cl.	Strona
1	2	3
126506	B65D (2006.01)	41
126630	B25B (2006.01)	40
127430	H05B (2006.01)	45
127475	F24H (2006.01)	44
127591	A47C (2006.01)	40

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

Numer publikacji międzynarodowej	Numer zgłoszenia krajowego
1	2
2017/153901	426854
WO16/167029	423216
WO17/018897	425007
WO17/069966	426605
WO17/076416	427313

Numer publikacji międzynarodowej	Numer zgłoszenia krajowego
1	2
WO17/116477	425779
WO17/127075	426008
WO17/200428	426604
2017/184016	127591
WO17/003402	127430

INFORMACJE DOTYCZĄCE ZGŁOSZEŃ WYNAŁAZKÓW
I WZORÓW UŻYTKOWYCH, O KTÓRYCH OGŁOSZENIE UKAZAŁO SIĘ
POPRZEDNIO 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
125596	7/2018	E06B 3/66 E06B 3/67 B32B 17/10 C03C 27/06	127835	2016.09.16	E06B 3/66 E06B 3/67 B32B 17/10 C03C 27/06
125595	7/2018	E06B 3/66 E06B 3/67 B32B 17/10 C03C 27/06	127837	2016.09.16	E06B 3/66 E06B 3/67 B32B 17/10 C03C 27/06
125595	7/2018	E06B 3/66 E06B 3/67 B32B 17/10 C03C 27/06	127839	2016.09.16	E06B 3/66 E06B 3/67 B32B 17/10 C03C 27/06

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

Nr zgłoszenia wzoru użytkowego	Nr zgłoszenia macierzystego	Nr i rok wydania Biuletynu Urzędu Patentowego
127434	412541	25/2016
127580	416917	13/2017
127354	418360	5/2018
127747	416825	22/2017
127353	418357	5/2018

SPIS TREŚCI

OGŁOSZENIA O ZGŁOSZONYCH W URZĘDZIE PATENTOWYM WYNALAZKACH I WZORACH UŻYTKOWYCH

I. WYNALAZKI

DZIAŁ A	Podstawowe potrzeby ludzkie	2
DZIAŁ B	Różne procesy przemysłowe; transport	7
DZIAŁ C	Chemia i metalurgia	16
DZIAŁ E	Budownictwo; górnictwo; konstrukcje zespolone	24
DZIAŁ F	Mechanika; oświetlenie; ogrzewanie; uzbrojenie; technika minerska	28
DZIAŁ G	Fizyka	32
DZIAŁ H	Elektrotechnika	37

II. WZORY UŻYTKOWE

DZIAŁ A	Podstawowe potrzeby ludzkie	40
DZIAŁ B	Różne procesy przemysłowe; transport	40
DZIAŁ C	Chemia i metalurgia	42
DZIAŁ D	Włókiennictwo i papiernictwo	42
DZIAŁ E	Budownictwo; górnictwo; konstrukcje zespolone	42
DZIAŁ F	Mechanika; oświetlenie; ogrzewanie; uzbrojenie; technika minerska	44
DZIAŁ G	Fizyka	44
DZIAŁ H	Elektrotechnika	45

III. WYKAZY

WYKAZ NUMEROWY WYNALAZKÓW ZGŁOSZONYCH W TRYBIE KRAJOWYM	46
WYKAZ NUMEROWY WZORÓW UŻYTKOWYCH ZGŁOSZONYCH W TRYBIE KRAJOWYM	47
WYKAZ ZGŁOSZEŃ MIĘDZYNARODOWYCH (PCT), KTÓRE WESZŁY W FAZĘ KRAJOWĄ	47
INFORMACJE DOTYCZĄCE ZGŁOSZEŃ WYNALAZKÓW I WZORÓW UŻYTKOWYCH, O KTÓRYCH OGŁOSZENIE UKAZAŁO SIĘ POPRZEDNIO W BIULETYNACH URZĘDU PATENTOWEGO	48
WNIOSKI O UDZIELENIE PRAWA OCHRONNEGO NA WZÓR UŻYTKOWY ZGŁOSZONY UPZEDNIO JAKO WYNALAZEK	48