



URZĄD PATENTOWY RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

BIULETYN

Urzędu Patentowego

Wynalazki i Wzory użytkowe

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

11

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 20.05.2019 r.

Nr 11

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) **423500** (22) 2017 11 17

(51) **A01D 45/26** (2006.01)

A23N 15/00 (2006.01)

A01D 45/00 (2018.01)

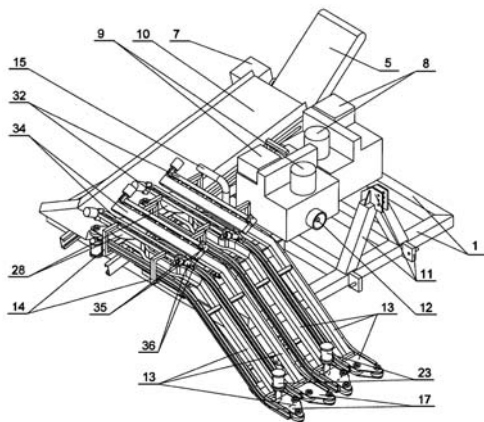
(71) INSTYTUT OGRODNICTWA, Skierniewice; MEGA SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Bełżyce

(72) KONOPACKI PAWEŁ; HOŁOWNICKI RYSZARD; BIAŁKOWSKI PAWEŁ; RABCEWICZ JACEK; CHOJNA ADAM; MATECKI WOJCIECH

(54) **Kombajn do zbioru brokułów**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest kombajn do zbioru brokułów, w którym agregat zbierający (13) zbudowany jest z podłużnic zewnętrznych i podłużnic wewnętrznych spiętych poprzeczkami usztywniającymi oraz płytami usztywniającymi przednimi (17) i płytami usztywniającymi tylnymi, przy czym w płytach usztywniających przednich (17) osadzone są oprawy łożyskowe z rolkami prowadzącymi przednimi, a w płytach usztywniających tylnych osadzone są oprawy łożyskowe z rolkami prowadzącymi tylnymi i silnikami, a ponadto pod płytami usztywniającymi przednimi (17) osadzone są tarcze tnące dolne w osłonach, zaś pod płytami usztywniającymi tylnymi osadzone są tarcze tnące górne (28) w osłonach, przy czym tarcze tnące dolne napędzane są silnikami napędowymi (23) zamocowanymi w płytach usztywniających przednich (17), zaś tarcze tnące górne (28) napędzane są silnikami napędowymi zamocowanymi w płytach usztywniających tylnych, a ponadto do krawędzi bocznych agregatu zbierającego (13) przymocowane są szyny prowadzące, w których osadzone są klockowe taśmy chwytające, napędzane poprzez rolki prowadzące tylne silnikami.

(5 zastrzeżeń)



A1 (21) **423416** (22) 2017 11 10

(51) **A01F 25/13** (2006.01)

B65D 65/02 (2006.01)

B65D 65/42 (2006.01)

A23K 30/10 (2016.01)

(71) FOL-GOS SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Gostyń

(72) GRAJEK WŁODZIMIERZ HIPOLIT; KACZMARKIEWICZ KRZYSZTOF JERZY; KLAMĘCKI HUBERT; PŁOCH ADAM

(54) **Folia opakowaniowa do owijania bali kiszzonek i sposób jej wytworzenia**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest folia opakowaniowa do owijania bali kiszzonek, która posiada naniesioną na lub związaną z powierzchnią folii powłokę aktywną, która zawiera absorbent tlenu. Przedmiotem zgłoszenia jest także sposób wytworzenia folii opakowaniowej do owijania bali kiszzonek z powłoką aktywną.

(6 zastrzeżeń)

A1 (21) **423509** (22) 2017 11 19

(51) **A01G 9/28** (2018.01)

E01C 11/22 (2006.01)

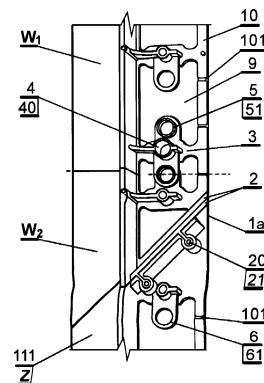
E01C 11/14 (2006.01)

(71) GARDENPLAST SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ SPÓŁKA KOMANDYTOWA KRZYSZTOF PASTERAK MATEUSZ SIKORA, Pisarzowice

(72) PASTERAK KRZYSZTOF; SIKORA MATEUSZ

(54) **Obrzeże zwłaszcza ogrodnicze**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest obrzeże, zwłaszcza obrzeże ogrodnicze ograniczające rozplenie się trawy. Obrzeże posiada płyt pierwszy z otworami w obramowaniach, które utworzone są przez obrzeże i beleczki, korzystnie z przelotowymi otworkami w wypustach lub nadlewach połączonych z beleczkami, poprzeczny na długości płatu drugi połączony z płatem pierwszym i po przeciwległej stronie poprzecznego płatu drugiego ma płat trzeci, który jest przesunięty o wysokość mierzoną na ścianie płatu drugiego, przy czym skrajne beleczki płatu pierwszego mają zagłębienia i wypusty do połączenia ze sobą znanym połączeniem. Płat pierwszy (1) ma beleczki skrajne (2) pod kątem α 30 - 60 stopni, korzystnie 45 stopni, względem krawędzi (1a) obrzeża (10) płatu pierwszego (1) lub względem krawędzi wzdłużnej płatu trzeciego (111), beleczki (3) pomiędzy otworami (9) mają po przeciwnych stronach nadlewów (4) z otworkami (40) wypusty I (5) i/lub wypusty II (6), z dolną powierzchnią wypustów II (6) poniżej górnej powierzchni wypustów I (5) i z elementami łącznymi (51, 61) dla połączenia wypustów I (5) z wypustami II (6). Korzystnie elementem łącznym II (61) jest wybranie w wypuszc II (6), elementem łącznym I (51) jest występ na powierzchni wypustu I (5), przy czym obrys zewnętrzny wypustu I (5) jest spasowany z wybraniem jako elementem łącznym II (61). Opcjonalnie odcinki obrzeża (10) pomiędzy beleczkami (3) mają przewężenia (101), korzystnie



w osi prostopadłej elementu złącznego I (51) i elementu złącznego II (61) względem krawędzi (1a). Płat trzeci (111) ma przewężenia, korzystnie w osi prostopadłej elementu złącznego I (51) i elementu złącznego II (61) względem krawędzi wzdłużnej.

(4 zastrzeżenia)

A1 (21) **427786** (22) 2018 11 15

(51) **A01K 23/00** (2006.01)

(31) P-17-74 (32) 2017 11 16 (33) LV

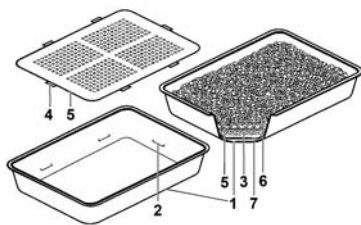
(71) GENDRIKSONE NIKOLA, Liepāja, LV

(72) GENDRIKSONS TOMS, LV; GENDRIKSONE NIKOLA, LV

(54) **Toaleta jednorazowa**

(57) Przedmiotem wynalazku jest toaleta jednorazowa dla małych zwierząt domowych, która zawiera tacę (1) z bocznymi ściankami, do których przymocowane są zaciski (2) na tacy, w dolnej części tacy (1) znajduje się warstwa (3) pelletu drzewnego, a w górnej części tacy (1), za pomocą zacisków (2) na tacy oraz zacisków ustalających (4) na kratce, przymocowana jest kratka (5), na której znajduje się warstwa (6) adsorbentu. Ta toaleta jednorazowa zawiera ponadto chłonną wielowarstwową serwetę (7), która znajduje się na dnie tacy (1) pod warstwą (3) pelletu drzewnego.

(3 zastrzeżenia)



A1 (21) **424810** (22) 2018 03 08

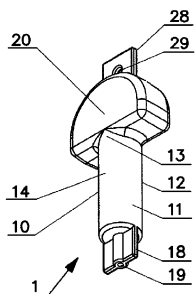
(51) **A01N 25/18** (2006.01)

(71) BARCZYK ANDRZEJ FIRMA PRODUKCYJNO-HANDLOWO-USŁUGOWA TIM, Gołaczewy; BARCZYK PIOTR, Gołaczewy

(72) BARCZYK ANDRZEJ; BARCZYK PIOTR

(54) **Dyspenser feromonowy i sposób odłowu szkodliwych owadów leśnych, ogrodniczych i rolniczych**

(57) Dyspenser feromonowy (1), wabiący szkodliwe owady leśne, ogrodnicze i rolnicze, posiadający zbiornik (10) z tworzywa sztucznego oraz zaczep (28) do zawieszania we wnętrzu części chwytnej pułapki do odłowu szkodliwych owadów leśnych, ogrodniczych i rolniczych i posiadający komorę dolną (11) usytuowaną we wnętrzu zbiornika (10), wypełnioną mieszaniną feromonową, charakteryzuje się tym, że zbiornik (10) z komorą dolną (11) wypełnioną mieszaniną feromonową swoją częścią górną (13) jest połączony z obudową (20) komory magazynującej wypełnionej oparami mieszaniny feromonowej, która jest połączona kanalikiem z komorą dolną (11) wypełnioną mieszaniną feromonową, a powierzchnia wewnętrzna komory magazynującej, wypełnionej oparami mieszaniny feromonowej, jest większa od powierzchni wewnętrznej (12) komory dolnej (11) wypełnionej mieszaniną feromonową.



Przedmiotem zgłoszenia jest również sposób odłowu szkodliwych owadów leśnych, ogrodniczych i rolniczych.

(17 zastrzeżeń)

A1 (21) **423391** (22) 2017 11 08

(51) **A21D 13/11** (2017.01)

A21D 13/16 (2017.01)

A21D 2/36 (2006.01)

A21D 8/00 (2006.01)

(71) ZWOLIŃSKI RENISŁAW P.P.H.U. TORIMEX, Biała Rawska; ZWOLIŃSKI TOMASZ P.P.H.U. TORIMEX, Biała Rawska

(72) POLAK ELŻBIETA; MARKOWSKA JOANNA

(54) **Ciastko kruche i sposób wytwarzania ciastka kruchego**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest ciastko kruche, formowane mechanicznie, utworzone z dwóch rodzajów ciasta kruchego tak, że w cieście zewnętrznym znajduje się ciasto wewnętrzne. Ciasto zewnętrzne składa się z mąki pszennej typu 650, tłuszczu, który stanowi margaryna lub masło i/lub miazga tłuszczowa z nasion roślin oleistych, cukru, mleka w proszku, substancji emulgujących, substancji spulchniających, dodatków smakowo - zapachowych oraz preparatu mineralnego z morskich alg czerwonych i wody. Ciasto wewnętrzne składa się z mąki pszennej typu 500, tłuszczu, który stanowi margaryna lub masło i/lub miazga tłuszczowa z nasion roślin oleistych, cukru, mleka w proszku, substancji emulgujących, substancji spulchniających, dodatków smakowych, wody oraz dodatku pasty z fasoli. Zgłoszenie obejmuje też sposób wytwarzania ciastka kruchego, który polega na tym, że oddzielnie przygotowuje się surowe ciasto kruche zewnętrzne i surowe ciasto kruche wewnętrzne. Następnie obie masy schładza się i formuje się ciastko w postaci kulistej, składające się z cienkiej warstwy ciasta zewnętrznego, otaczającej ciasto wewnętrzne, spłaszcza się i wypieka.

(5 zastrzeżeń)

A1 (21) **423461** (22) 2017 11 14

(51) **A23G 9/22** (2006.01)

B01F 7/20 (2006.01)

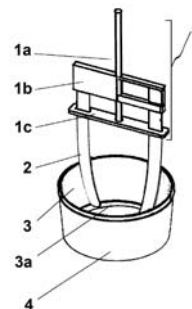
(71) REGULSKI DAWID NIRVANA VISION, Gdańsk

(72) REGULSKI DAWID

(54) **Urządzenie do mieszania masy lodowej z ciekłym azotem wykorzystujące jednorazowe elementy mieszające**

(57) Urządzenie polegające na tym, że jednorazowe łopatki mieszające (2) dociśnięte do dna pojemnika obrotowego (3), przytwierdzone do uchwyty obrotowego (1), wprawiane w ruch obrotowy poprzez napęd mieszadła, mieszają ciekły azot oraz komponenty masy lodowej w pojemniku obrotowym (3), charakteryzuje się tym, że uchwyt obrotowy (1) składa się z prowadnicy (1c) prowadzącej w czasie mieszania dwie łopatki jednorazowe (2) po przeciwnych stronach przy wewnętrznej krawędzi pojemnika obrotowego (3) oraz z elementu dociskowego (1b) regulującego siłę docisku łopatek jednorazowych (2) na dno pojemnika obrotowego (3).

(4 zastrzeżenia)



Data wprowadzenia zmiany zastrzeżeń: 2018 04 27

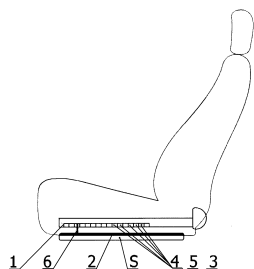
A1 (21) **423365** (22) 2017 11 06(51) **A47C 1/12** (2006.01)**G06F 9/00** (2006.01)(71) ROSZKOWSKI ANDRZEJ MARIUSZ, Buk;
UNIEJEWSKI ROBERT, Duszyniki

(72) ROSZKOWSKI ANDRZEJ MARIUSZ; UNIEJEWSKI ROBERT

(54) **Konstrukcja mechanizmu zapamiętywania
położenia siedziska fotela, zwłaszcza do pojazdu
silnikowego**

(57) Konstrukcja mechanizmu zapamiętywania położenia siedziska fotela, zwłaszcza do pojazdu silnikowego zawiera układ odczytu (2) pozycji fotela, listwę programowania pozycji (1) fotela, oraz co najmniej dwie kości pamięci (3) mające połączenie z indywidualnymi generatorami sygnału (4). Listwa programowania pozycji (1) fotela podzielona jest na gniazda (5) przeznaczone do zaprogramowania pozycji ustawień fotela, które mają postać zagłębień. Liczba gniazd (5) odpowiada liczbie pozycji w konkretnym, fabrycznym systemie ustawienia fotela, natomiast mierzona wzdłuż listwy programowania pozycji (1) szerokość gniazd (5) i ich rozstawienie odpowiadają dokładnie szerokości zagłębień i ich rozstawieniu fabrycznego systemu ustawienia fotela. Listwa programowania pozycji (1) fotela jest zamocowana do elementu części ruchomej konstrukcji wsporczej siedziska fotela, współpracującego z jedną z należących do fabrycznego systemu ustawienia fotela szyn (S), po których przesuwają się fotel. Układ odczytu (2) pozycji fotela, jest przymocowany do jednej z szyn (S) po których przesuwają się fotel. Podczas przesuwania fotela listwa programowania pozycji (1) fotela jest przesuwna względem układu odczytu (2) pozycji fotela. Ustalane na listwie programowania pozycji (1) gniazda (5) do programowania pozycji ustawień fotela są miejscami osadzenia kości pamięci (3) i ich tarcowego unieruchomienia. W położeniu siedziska fotela odpowiadającym pozycji fotela, zaprogramowanej w pamięci mechanizmu zapamiętywania położenia siedziska fotela, kość pamięci (3) wchodzi w interakcję z układem odczytu (2) i uruchamia indywidualny generator sygnału (4).

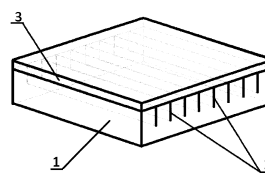
(5 zastrzeżeń)

A1 (21) **423498** (22) 2017 11 17(51) **A47C 27/15** (2006.01)(71) WOODCRAFT SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Poznań(72) ŁUKASZEWICZ BARTŁOMIEJ; GOŁĘBIEWSKI TOMASZ;
WIADEREK KRZYSZTOF; WIADEREK IWONA(54) **Sposób wytwarzania układów piankowych i układ
piankowy**

(57) Przedmiotem wynalazku jest sposób wytwarzania układów piankowych i układ piankowy, mający zastosowanie w szczególności w meblach tapicerowanych jako warstwa sprężysta, zwłaszcza do produkcji mebli do siedzenia. Sposób wytwarzania układów piankowych charakteryzuje się tym, że ścinki tekstylne pobiera się z zasobnika w postaci sprasowanych pakietów i za pomocą podajnika wprowadza się je do urządzenia tnącego, w którym włókna otwiera się i rozluźnia, a następnie ścinki tekstylne rozdzielają się w maszynie szarpiącej, równolegle odpadają piankę poliuretanową rozdrabnia się do rozmiarów zawierających się w przedziale od 5 mm do 10 mm, a następnie rozdrobnione ścinki tekstylne miesza się z rozdrobnioną pianką poliuretanową oraz z klejowymi włóknami termoaktywnymi, korzystnie

poliesterowymi włóknami bikomponentowymi, które to włókna składają się z rdzenia i otoczki, a temperatura topnienia otoczki jest niższa od temperatury topnienia rdzenia i wynosi w przybliżeniu 110°C, przy czym na 100 jednostek masy mieszaniny przypada korzystnie 41 jednostek masy rozdrobnionych ścinek tekstylnych, 39 jednostek masy rozdrobnionej pianki poliuretanowej oraz 20 jednostek masy klejowych włókien termoaktywnych, dalej w urządzeniu z układem perforowanych bębnow odsysających, mieszaninę poddaje się procesowi aerodynamicznego układania włókien i rozdrobnionej pianki poliuretanowej formując w ten sposób kobierzec, który w celu uaktywnienia klejowych włókien termoaktywnych wprowadza się do urządzenia grzewczego, korzystnie pieca przedmuchowego, gdzie kobierzec podgrzewa się powietrzem rozgrzanym do temperatury zawierającej się w przedziale od 110°C do 160°C, korzystnie 140°C, następnie kobierzec formuje się poprzez nacisk, po czym chłodzi się go, a następnie w tak powstałym arkuszu piankowym (1) na górnej powierzchni wykonuje się wzdłużne nacięcia (2) o szerokości korzystnie zawierającej się w przedziale od 1 mm do 3 mm, równolegle poprzez aerodynamiczne oddziaływanie strumienia powietrza na włókna usytuowane pionowo formuje się owatę (3) o włóknach wertykalnych, przy czym włóknina kształtowana jest pod wpływem powietrza przepływającego pomiędzy zasysającymi bębniami perforowanymi, które pracują z różnymi prędkościami, po czym wstępnie ukształtowany kobierzec włókninowy formuje się w układzie kalandra, dalej tak powstałą owatę (3) o włóknach wertykalnych łączy się z arkuszem piankowym (1), nierozłącznie za pomocą włókniny klejowej, którą rozwija się na górnej powierzchni arkusza piankowego (1), a następnie na włókninie klejowej nakłada się warstwę owaty (3) o włóknach wertykalnych, po czym tak przygotowany układ piankowy wprowadza się do pieca, gdzie pod wpływem temperatury następuje stopnienie i połączenie arkusza piankowego (1) z warstwą owaty (3) o włóknach wertykalnych. Układ piankowy charakteryzuje się tym, że arkusz piankowy (1) połączony jest nierozłącznie z warstwą owaty (3) o włóknach wertykalnych, której grubość zawiera się korzystnie w przedziale od 0,18 do 0,32 grubości arkusza piankowego (1), przy czym na górnej powierzchni arkusza piankowego (1) znajdują się symetrycznie rozmieszczone nacięcia (2) o długości równej w przybliżeniu długości arkusza piankowego (1), których głębokość zawiera się w przedziale od 0,35 do 0,75 grubości arkusza piankowego (1), korzystnie 0,50 grubości arkusza piankowego (1) a szerokość nacięć (2) zawiera się w przedziale od 1 mm do 3 mm, natomiast nacięcia (2) rozmieszczone są w odstępach równych w przybliżeniu od 0,4 do 0,8 grubości arkusza piankowego (1), korzystnie 0,57 grubości arkusza piankowego (1).

(2 zastrzeżenia)

A1 (21) **423438** (22) 2017 11 13(51) **A47L 15/44** (2006.01)**A47L 15/42** (2006.01)(71) BITRON POLAND SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Sosnowiec

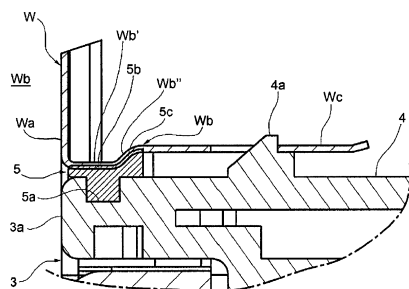
(72) BARGIEL ŁUKASZ; ARBINO CARLO, IT

(54) **Urządzenie dozujące środek myjący do zmywarki
do naczyń**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest urządzenie dozujące do dozowania co najmniej jednego środka myjącego, do zamontowania do panelu w postaci płyty (W), który jest skierowany do komory zmywania (WC) zmywarki do naczyń. Urządzenie dozujące zawiera korpus przeznaczony do zamocowania w otworze panelu (W) i zawierający przednią powierzchnię czołową (3) i powierzchnię obwodową (4). Urządzenie dozujące posiada elementy uszczelniające (5) rozciągające się dookoła korpusu i przeznaczone do zaczepiania

krawędzi (Wb) otworu. Korpus urządzenia dozującego jest ukształtowany w taki sposób, że w stanie zamontowanym, co najmniej część obwodowa (3a) przedniej powierzchni czołowej (3) korpusu leży w tej samej płaszczyźnie z częścią powierzchni (Wa) ścianki (W) otaczającej otwór.

(7 zastrzeżeń)



A1 (21) 423381 (22) 2017 11 07

(51) A61B 5/0408 (2006.01)

A61B 5/042 (2006.01)

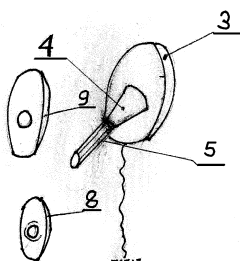
(71) KOSOWSKI BRONISŁAW STANISŁAW, Kozuchów

(72) KOSOWSKI BRONISŁAW STANISŁAW

(54) Elektroda zbierająca potencjały czynnościowe prawego przedsionka serca

(57) Elektroda zbierająca potencjały czynnościowe prawego przedsionka posiadająca część bezpośrednio czynną, bezpośrednio zbierającą potencjały czynnościowe, oraz obudowę (3) z tworzywa, w której zatopiona jest tylnym końcem część tylna części bezpośrednio czynnej z odprowadzającym przewodem, posiada na części bezpośrednio czynnej element stożkowy podłużny (4) u ścianki czołowej obudowy (3) przylegającej do wsierdzia ścianki przedsionka i dalej gwint (5) z muterką (8) i podkładką (9) do niej z tworzywa.

(3 zastrzeżenia)



A1 (21) 423440 (22) 2017 11 13

(51) A61B 10/02 (2006.01)

A61B 17/32 (2006.01)

A61B 17/3205 (2006.01)

(71) POLITECHNIKA GDAŃSKA, Gdańsk; GDAŃSKI

UNIwersytet Medyczny, Gdańsk

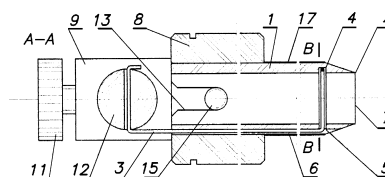
(72) WTOREK JERZY; BUJNOWSKI ADAM; JÓZEFIAK LECH; ZIELIŃSKI JACEK

(54) Sposób i urządzenie do biopsji tkanki miękkiej, zwłaszcza ludzkiej

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób prowadzenia biopsji tkanki miękkiej, zwłaszcza ludzkiej, który charakteryzuje się tym, że w fazie roboczej w tulei tnącej (1) lub na tulei tnącej (1), korzystnie wyposażonej w końcówkę tnącą, układa się cięgno (3) w ten sposób, że od strony tnącej obwodowo wewnątrz tulei tnącej (1), z środkowej części cięgna (3), formuje się pętlę tnącą. Końce cięgna (3) po stronie przeciwnej wyprowadza się na zewnątrz tulei tnącej (1). W fazie aktywnej tuleję tnącą (1) wciska się na ustaloną głębokość w ciało pacjenta i w tym położeniu pociąga się końce cięgna (3) do chwili zaciśnięcia pętli tnącej, po czym wyciąga się tuleję tnącą (1) z ciała pacjenta. Zgłoszenie obejmuje też urządzenie

do biopsji tkanki miękkiej, zwłaszcza ludzkiej, które charakteryzuje się tym, że ma postać układu tnącego, składającego się z tulei tnącej (1) z ostrzem tnącym (2), korzystnie zakończoną końcówką tnącą, korzystnie rozłączną. Na wewnętrznej powierzchni tulei tnącej (1) w pobliżu ostrza tnącego (2), uformowany jest obwodowy kanałek (4), które połączone jest poprzez otwór przelotowy (5) z wzdłużnym rowkiem prowadzącym (6). W obwodowym kanałku (4), w otworze przelotowym (5) oraz we wzdłużnym rowku prowadzonym (6) ułożone jest cięgno (3), którego końce wyprowadzone są na zewnątrz układu tnącego. Urządzenie zaopatrzone jest w układ napędowy, do którego doprowadzone są końce cięgna (3), które wyprowadzone są z układu tnącego. Układ napędowy składa się z korpusu (8), w którym osadzony jest układ tnący, korzystnie rozłączny. Korpus (8) zaopatrzone jest we wspornik (9), na którym zamontowana jest śruba napędowa oraz ustalająca jej położenie śruba blokująca (11). Końce cięgna (3) poprowadzone są otworem przelotowym korpusu (8) i przymocowane są do trzpienia (12) śruby napędowej.

(18 zastrzeżeń)



A1 (21) 423448 (22) 2017 11 14

(51) A61F 2/64 (2006.01)

(71) CHM SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ

ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Lewickie

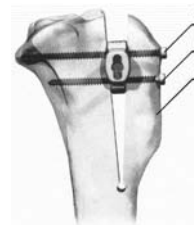
(72) SOBOLEWSKI ANDRZEJ; WALUŚ GRZEGORZ;

ADAMIAK ZBIGNIEW; ZHALNIAROVICH YAUHENI

(54) Implant do stabilizacji stawu kolanowego metodą TTA

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest implant, służący do stabilizacji stawu kolanowego metodą TTA, stosowany w przypadku zerwanych więzadeł krzyżowych przednich. Implant przeznaczony do zastosowań w medycynie weterynaryjnej. Implant posiadający postać klatki o wewnętrznej strukturze siatki z rozciągającymi się co najmniej w dwóch kierunkach prętami, charakteryzuje się tym, że na powierzchniach bocznych siatki znajdują się przelotowe otwory pod wkręty blokujące (6, 7). Na obwodowej ramie przestrzennej klatki implant posiada płytkę oporową, przy czym rama i siatka są połączone nierozłącznie stanowiąc integralną całość. Powierzchnie boczne obwodowej ramy pochylone są pod kątem. Korzystnie, gdy w płytce oporowej znajduje się podłużny otwór posiadający na powierzchniach bocznych gwint, służący do blokowania wkrętów (6, 7).

(5 zastrzeżeń)



A1 (21) 423424 (22) 2017 11 13

(51) A61G 5/02 (2006.01)

A61G 5/10 (2006.01)

(71) SŁOWIŃSKI STANISŁAW, Kraków

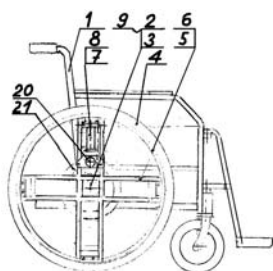
(72) SŁOWIŃSKI STANISŁAW

(54) Mechanizm napędu wózka inwalidzkiego

(57) Mechanizm napędu wózka inwalidzkiego który składa się z ramy nośnej z zamocowanym w niej siedzeniem, oparciem

oraz podnóżkami, wyposażony w dwa tylne koła nośne napędzane ręcznie poprzez pierścienie, oraz dwa skrętne koła przednie, a pierścienie (6) poprzez które przenoszony jest ręczny napęd na koła nośne (4) wózka inwalidzkiego zamocowane są na niezależnych kołach (5) lewym i prawym w wykonaniu lustrzanym, łożyskowanych na wspólnej z kołami nośnymi geometrycznej osi (2) i połączone bezpośrednio z nimi rozłącznie zespołem ręcznie sterowanym uchwytem dźwigniowym (7) ustalonym w położeniu pracy i blokowanym w położeniu spoczynkowym, który odchylany od położenia spoczynkowego do góry dezaktywuje przez zwalnianie cięgna ze sprężyną osadzony na kole (5) zacisk czarny (20) działający na tarczę (21) zamocowaną do piasty koła nośnego tj. rozłączający oba koła, a poprzez wahliwy ruch koła (5) z uchwytem dźwigniowym napędzający koło nośne do przodu pośrednio poprzez sprzęgło kłowe i zamontowany w jego piaście znany mechanizm (9).

(7 zastrzeżeń)

A1 (21) **423492** (22) 2017 11 17(51) **A61K 8/02** (2006.01)**A61K 8/25** (2006.01)

(71) MADONIS SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Wieruszów

(72) ZIELECKA MARIA; JANISZEWSKA JOLANTA; KURZEPA KATARZYNA; MIRKOWSKA BOŻENA; SUWAŁA KATARZYNA; PANASIUK MAREK; KLIMCZAK JERZY

(54) **Układ nośnik/substancje aktywne oraz kompozycje kosmetyczne zawierające ten układ**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest układ nośnik/substancje aktywne zawierający hydrofilowy aerożel krzemionkowy jako nośnik substancji aktywnych, zaś aktywne substancje hydrofobowe i/lub hydrofilowe osadzone są w nośniku w postaci mikroemulsji. Zgłoszenie pozwala na oddzielne lub łączne umieszczenie w nośniku substancji aktywnych o różnej hydrofilowości i lipofilowości na przykład witamin A, C i E. Zgłoszenie obejmuje również kompozycje kosmetyczne zawierające układ substancji aktywnych osadzonych na hydrofilowym aerożelu krzemionkowym.

(7 zastrzeżeń)

A1 (21) **423409** (22) 2017 11 09(51) **A61K 8/25** (2006.01)**A61K 8/26** (2006.01)**A61K 8/64** (2006.01)**A61Q 19/00** (2006.01)**A61Q 19/08** (2006.01)

(71) OCEANIC SPÓŁKA AKCYJNA, Sopot

(72) GRUŻEWSKA KATARZYNA; GOŁĘBIEWSKI KAMIL; DUCKI KAMIL

(54) **Kompozycja, sposób wytwarzania kompozycji, zastosowanie kompozycji oraz produkt kosmetyczny zawierający kompozycję**

(57) Zgłoszenie dotyczy kompozycji, sposobu jej wytwarzania, zastosowania kompozycji oraz produktu kosmetycznego zawierającego kompozycję. Kompozycja zawiera związek krzemianowy, glinę glinokrzemianową i wodę, charakteryzuje się tym, że zawiera od około 0,1% do około 6% wagowych uwodnionego krzemianu o ogólnym wzorze: $yX_2O \cdot (SiO_2)_z \cdot H_2O$, w którym X oznacza K lub Na, z wynosi od 10 do 30, a y wynosi od 10 do 20, o wartości modułu krzemianowego wynoszącej od 0,51615 do 3,0969, od około 2% do około 10% wagowych plastyfikatora zawierającego glinę glinokrzemianową, w której stosunek glinu do magnezu wynosi od około 0,2 do około 3,5, opcjonalnie od około 0,0001% do około 0,1% wagowego kombinacji peptydów zawierającej acetylo-heksapeptyd-8 i pentapeptyd-18 w stosunku wagowym 1:1, oraz wodę do 100% wagowych.

(25 zastrzeżeń)

A1 (21) **423415** (22) 2017 11 10(51) **A61K 31/202** (2006.01)**A61K 31/455** (2006.01)**A61P 9/10** (2006.01)

(71) LAMBDAFIN SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Poznań

(72) RZEŹNICZAK JANUSZ; BURCHARDT PAWEŁ

(54) **Kompozycja farmaceutyczna oraz zastosowanie kompozycji farmaceutycznej**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest kompozycja farmaceutyczna na bazie estru etylowego kwasu eikozapentaenowego (EPA) i estru etylowego kwasu dokozaheksaenowego (DHA), która składa się ze składnika A, którym jest mieszanina estru etylowego kwasu eikozapentaenowego (EPA) i estru etylowego kwasu dokozaheksaenowego (DHA) w stosunku masowym 1 : 0,6 ÷ 1,0 oraz składnika B, którym jest amid kwasu nikotynowego w stosunku masowym do estru etylowego kwasu eikozapentaenowego (EPA) 1: 0,1 ÷ 2 w zakresie dawki dobowej amidu kwasu nikotynowego pomiędzy 25 mg – 500 mg do podawania jednoczesnego. Zgłoszenia zawiera również zastosowanie kompozycji farmaceutycznej do prewencji pierwotnej i wtórnej zdarzeń sercowo-naczyniowych.

(8 zastrzeżeń)

A1 (21) **423480** (22) 2017 11 17(51) **A61K 31/4196** (2006.01)**A61K 36/53** (2006.01)**A61P 31/10** (2006.01)

(71) ZACHODNIOPOMORSKI UNIWERSYTET TECHNOLOGICZNY W SZCZECINIE, Szczecin

(72) ADASZYŃSKA-SKWIRZYŃSKA MICHAŁINA; DZIĘCIOŁ MAŁGORZATA

(54) **Sposób wzmacniania skuteczności działania przeciwgrzybicznego flukonazolu i kompozycja farmaceutyczna o działaniu przeciwgrzybicznym**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób wzmacniania skuteczności działania przeciwgrzybicznego flukonazolu, który charakteryzuje się tym, że flukonazol stosuje się z olejkami eterycznymi z lawendy lekarskiej (Lavandula angustifolia), przy czym ilość olejku eterycznego wynosi od 0,125 do 0,625% objętościowy na 2000 µg/ml flukonazolu. Zgłoszenie to obejmuje też kompozycję farmaceutyczną o działaniu przeciwgrzybicznym, która zawiera flukonazol. Kompozycja ta charakteryzuje się tym, że zawiera olejek eteryczny z lawendy lekarskiej (Lavandula angustifolia) w ilości od 0,125 do 0,625% objętościowy na 2000 µg/ml flukonazolu.

(2 zastrzeżenia)

A1 (21) **423467** (22) 2017 11 15(51) **A61K 33/06** (2006.01)**A61K 9/70** (2006.01)**A61P 3/02** (2006.01)

(71) TOMASZEWSKI WITOLD, Lublin

(72) TOMASZEWSKI WITOLD

(54) Sposób transdermalnej aplikacji magnezu

(57) Zgłoszenie dotyczy opracowania sposobu aplikacji jonów w celu umożliwienia aplikacji dla osób, z zaburzeniami jelitowymi, dla których wchłanianie magnezu podanego drogą doustną w postaci tabletek może być utrudnione. Sposób transdermalnej aplikacji magnezu, charakteryzuje się tym, że wyznaczoną do aplikacji powierzchnię skóry nagrzewa się w kąpeli wodnej do temperatury 35 - 45 st.C, następnie prowadzi się aplikację magnezu poprzez wcieranie roztworu chlorku magnezu o stężeniu 9 - 55% wag. i okrywa się powierzchnię skóry materiałem odpornym na wilgoć przetrzymując w czasie 15 - 35 minut, po czym prowadzi się spłukiwanie wodą o temperaturze 35 - 40 st.C. Na wyznaczonej powierzchni skóry prowadzi się wcieranie roztworu siarczanu magnezu o stężeniu 9 - 55% wag. w czasie 15 - 35 minut. Aplikację magnezu prowadzi się w kąpeli roztworu siarczanu magnezu o stężeniu 9 - 55% wag. w czasie 15 - 35 minut. Roztwór siarczanu magnezu i/lub roztwór chlorku magnezu wzbogaca się korzystnie olejkami z ziół o stężeniu od 1 - 5% wag.

(5 zastrzeżeń)

A1 (21) **423496** (22) 2017 11 18

(51) **A61K 36/16** (2006.01)
A61P 31/22 (2006.01)

(71) INSTYTUT IMMUNOLOGII I TERAPII DOŚWIADCZALNEJ
 POLSKIEJ AKADEMII NAUK, Wrocław; UNIWERSYTET
 MEDYCZNY IM. PIASTÓW ŚLĄSKICH WE WROCŁAWIU,
 Wrocław

(72) SOCHOCKA MARTA; LESZEK JERZY

(54) **Zastosowanie wyciągu z liści miłorzębu japońskiego
 Ginkgo biloba**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest wyciąg z liści miłorzębu japońskiego Ginkgo biloba (EGb) oraz zastosowanie wyciągu z liści miłorzębu japońskiego (Ginkgo biloba, EGb) do wytwarzania preparatu posiadającego aktywność wirusobójczą względem wirusów opryszczkowych HHV-1 i HHV-2, ograniczającą infekcyjność wirusów nawet o 99,99%.

(4 zastrzeżenia)

A1 (21) **423421** (22) 2017 11 13

(51) **A61K 36/064** (2006.01)
A61P 3/02 (2006.01)
A23K 10/16 (2016.01)
C12N 1/16 (2006.01)

(71) SKOTAN SPÓŁKA AKCYJNA, Chorzów

(72) DUŻY SEBASTIAN; SMOLCZYK ALEKSANDRA

(54) **Preparat drożdży Yarrowia lipolytica o wysokiej
 zawartości cynku, selenu lub chromu oraz sposób
 jego wytwarzania**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób wytwarzania biomasy drożdżowej o wysokiej zawartości cynku, selenu lub chromu, znamienny tym, że prowadzi się hodowlę okresową drożdży Yarrowia lipolytica w pożywce zawierającej: glicerol, korzystnie w stężeniu od 40% do 100%, wodę amoniakalną, korzystnie w stężeniu od 20% do 40%, namok kukurydziany, korzystnie w stężeniu od 94% do 100%, siarczan magnezu, korzystnie w stężeniu od 95% do 100% i fosforan monopotasowy, korzystnie w stężeniu od 95% do 100% oraz sól metalu wybraną spośród: seleninu (IV) sodu, korzystnie w stężeniu od 95% do 100%, selenianu (VI) sodu, korzystnie w stężeniu od 95% do 100%, chlorku chromu (III), korzystnie w stężeniu od 95% do 100%, lub siarczaniu cynku (II), korzystnie w stężeniu od 95% do 100%, przy czym hodowlę prowadzi się w temperaturze 30°C, przy pH utrzymywanym na poziomie od 4 do 6, korzystnie 5, przy stałym napowietrzaniu od 0,36 do 0,6 vvm i mieszaniu mieszadłem obrotowym z prędkością od 700 do 800 rpm,

przez co najmniej 8 godzin, a następnie oddziela się uzyskaną biomasę, korzystnie poprzez odwirowywanie, poddaje się ją suszeniu do osiągnięcia wilgotności poniżej 5% zawartości wody i ewentualnie konfekcjonuje się. Zgłoszenie obejmuje też sposób charakteryzujący się tym, że hoduje się szczep drożdży Yarrowia lipolytica SKOTAN zdeponowany zgodnie z traktatem budapeszteńskim w IBPRS pod numerem dostępu KKP 2018 p. Przedmiotem zgłoszenia są także: preparat drożdżowy w postaci suchej biomasy drożdży Yarrowia lipolytica wzbogaconych w cynk zawierającej 7000 - 9000 mg Zn/kg suchej biomasy, preparat drożdżowy w postaci suchej biomasy drożdży Yarrowia lipolytica wzbogaconych w chrom zawierającej 18 - 40 mg Cr/kg. Preparat drożdżowy w postaci suchej biomasy drożdży Yarrowia lipolytica wzbogaconych w selen (VI) zawierającej 50 - 80 mg Se (VI)/kg. Preparat drożdżowy w postaci suchej biomasy drożdży Yarrowia lipolytica wzbogaconych w selen (IV) zawierającej 200 - 270 mg Se (IV)/kg.

(6 zastrzeżeń)

A1 (21) **423422** (22) 2017 11 13

(51) **A61K 36/064** (2006.01)
A61P 19/00 (2006.01)
A61P 19/10 (2006.01)
A23K 10/16 (2016.01)

(71) SKOTAN SPÓŁKA AKCYJNA, Chorzów

(72) DUŻY SEBASTIAN; SMOLCZYK ALEKSANDRA

(54) **Zastosowanie drożdży Yarrowia lipolytica
 do poprawy zdrowia i rozwoju układu kostnego
 oraz stymulowania przyrostu masy ciała**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest zastosowanie drożdży Yarrowia lipolytica do poprawy procesu kościotworzenia oraz utrzymania prawidłowego rozwoju i stan układu kostnego pod kątem tworzenia suplementów diety dla ludzi, a także stymulowania przyrostu masy ciała, zwłaszcza zwierząt tucznych, korzystnie prosiąt.

(7 zastrzeżeń)

A1 (21) **423379** (22) 2017 11 07

(51) **A61L 9/20** (2006.01)

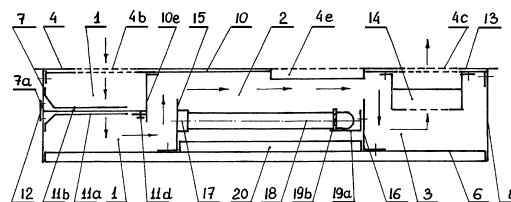
(71) ULTRA-VIOL SPÓŁKA JAWNA PIETRAS, PURGAŁ,
 WÓJCIK, Zgierz

(72) ŁUKASIAK ZBIGNIEW

(54) **Sterylizator powietrza do zastosowań medycznych
 z wymiennym filtrem kasetowym**

(57) Sterylizator powietrza do zastosowań medycznych z wymiennym filtrem kasetowym charakteryzuje się tym, że komora zasysania (1) przedzielona jest na dwie części poprzez kasetę filtra powietrza (12) z wymiennym filtrem, przy czym kasetę (12) wyjmuję się z bocznej ścianki sterylizatora, wymieniając filtr na nowy i ponownie wsuwa w otwór (7a) w ścianie bocznej (7) w prowadnicę; zaś płyta czołowa (4) w kształcie litery C z zagiętymi końcówkami boków, posiada otwór wlotu powietrza (4b) i otwór wylotowy (4c), otwory montażowe służące do zamocowania płyty czołowej (4) do płyty górnej (10) oraz zintegrowany z płytą czołową (4) panel sterowania (4e), a do zagiętych końcówek boków płyty czołowej zamocowane są listwy uszczelniające, przy czym listwy mogą być zamiennie mocowane do górnych ramion osłon bocznych.

(4 zastrzeżenia)



DZIAŁ B

RÓŻNE PROCESY PRZEMYSŁOWE; TRANSPORT

A1 (21) **423475** (22) 2017 11 16(51) **B01J 2/28** (2006.01)
C04B 14/18 (2006.01)(71) POLITECHNIKA ŁÓDZKA, Łódź
(72) SAWICKI JACEK; OBRANIAK ANDRZEJ(54) **Sposób wytwarzania granulowanego perlitu z odpadu perlitowego**

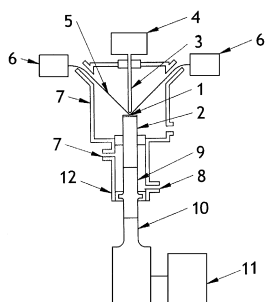
(57) Sposób wytwarzania granulowanego perlitu, z materiału sypkiego w postaci odpadu perlitowego w drodze jego granulacji z użyciem wodnego roztworu szkła wodnego do jego nawilżania podczas granulacji, polegający na tym, że granulację wytwarza się z pyłu perlitowego o wilgotności do 0,5 i o uziarnieniu do 0,1 mm, przy czym najpierw do poziomego granulatora bębnowego o pracy okresowej wprowadza się pył perlitowy w takiej ilości, aby stosunek objętości wprowadzonego pyłu perlitowego do objętości bębna granulatora był równy 0,15 - 0,45, po czym prowadzi się granulację pyłu perlitowego przy szybkości obrotowej bębna granulatora 10 - 25 obrotów/minutę w czasie 6 - 20 minut z równoczesnym natryskiwaniem granulowanego złoża wodnym roztworem szkła wodnego o temperaturze 10 - 21°C, wprowadzanym za pomocą zestawu dysz umocowanych osiowo wewnątrz bębna, pod ciśnieniem 10 - 30 kPa w ilości 5 - 30 części wagowych na 10 części wagowych złoża, po czym na przesypujące się w bębnie złożo nanosi się porcję pyłu perlitowego w ilości 2 - 5 części wagowych na 10 części wagowych początkowo dostarczonego perlitu i kontynuuje granulację przez kolejnych 4 - 20 minut, po czym uzyskany granulaturę suszy się.

(6 zastrzeżeń)

A1 (21) **423410** (22) 2017 11 09(51) **B01J 13/02** (2006.01)
B22F 9/08 (2006.01)(71) 3D LAB SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Warszawa
(72) ŻRODOWSKI ŁUKASZ; RAŁOWICZ ROBERT;
ROZPENDOWSKI JAKUB; CZARNECKA KATARZYNA(54) **Urządzenie do wytwarzania sferycznych proszków metali metodą atomizacji ultradźwiękowej**

(57) Urządzenie do wytwarzania sferycznych proszków metali metodą atomizacji ultradźwiękowej, posiadające układ topienia i podawania metalu rozpylanego, przetwornik piezoelektryczny, sonotrodę zakończoną końcówką i komorę procesową, charakteryzujące się tym, że wyposażone jest w nietopliwą sonotrodę (2) wykonaną z materiału o przewodności cieplnej powyżej 100 W/mK, korzystnie ze stopu miedzi CuCrZr, CuBe lub spieków wolframu, oraz układ podawania materiału rozpylanego (6), korzystnie w postaci drutu (5).

(4 zastrzeżenia)

A1 (21) **423474** (22) 2017 11 16(51) **B01J 20/06** (2006.01)
B01J 20/22 (2006.01)
B01J 20/30 (2006.01)
B01D 53/52 (2006.01)(71) ZACHODNIOPOMORSKI UNIWERSYTET
TECHNOLOGICZNY W SZCZECINIE, Szczecin
(72) PRZEPIÓRSKI JACEK; PILCZUK SZYMON(54) **Sorbent siarkowodoru i sposób wytwarzania sorbentu siarkowodoru**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sorbent siarkowodoru, który stanowi nośnik i tlenki żelaza (Fe_3O_4 i FeOOH), których źródłem jest siedmiowodny siarczan(VI) żelaza(II), charakteryzujący się tym, że nośnik stanowią trociny, a stosunek wagowy trocin do tlenków żelaza w sorbencie wynosi od 30:70 do 70:30. Nośnik stanowią trociny olchowe i/lub topolowe i/lub bukowe i/lub sosnowe. Zgłoszenie obejmuje też sposób wytwarzania sorbentu siarkowodoru, polegający na impregnacji nośnika siedmiowodnym siarczanem(VI) żelaza(II) w obecności roztworu związku alkalizującego, utlenianiu żelaza, filtracji i suszeniu, który charakteryzuje się tym, że jako nośnik stosuje się trociny, przy czym siedmiowodny siarczan(VI) żelaza(II) i trociny stosuje się w takich ilościach, aby uzyskać stosunek wagowy trocin do tlenków żelaza w sorbencie od 30:70 do 70:30, zaś roztwór związku alkalizującego stosuje się do uzyskania co najmniej pH 13.

(8 zastrzeżeń)

A1 (21) **423396** (22) 2017 11 09(51) **B01J 20/10** (2006.01)
B01J 20/20 (2006.01)
B01J 20/30 (2006.01)
C02F 1/58 (2006.01)(71) UNIWERSYTET JANA KOCHANOWSKIEGO W KIELCACH,
Kielce
(72) SŁOMKIEWICZ PIOTR M.; RĘDZIA NINA;
SZCZEPANIK BEATA(54) **Sposób wytwarzania uwęglonego adsorbentu haloizytowego do adsorpcji paracetamolu z fazy wodnej**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób wytwarzania uwęglonego adsorbentu haloizytowego ze zwietrzliny haloizytowej do usuwania paracetamolu z fazy wodnej, polegający na aktywacji kwasem siarkowym(VI) o stężeniu 20% wagowych odżelazionej zwietrzliny haloizytowej (zawartość związków żelaza poniżej 0,4% wagowych) polega na dodawaniu do 20 części wagowych wodnego roztworu melasy o stężeniu 20% wagowych 4 części wagowych aktywowanej w kwasie siarkowym(VI) odżelazionej zwietrzliny haloizytowej i mieszanii całości przez 24 godziny i suszeniu przez 4 godziny w temperaturze 313 K a następnie karbonizuje mieszaninę zwietrzliny haloizytowej i melasy, w atmosferze azotu z narostem temperatury 6 K/min., w zakresie temperatur 40 - 773 K i kolejno w stałej temperaturze 773 K przez 4 godziny.

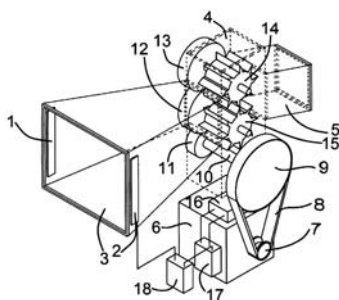
(1 zastrzeżenie)

A1 (21) **423369** (22) 2017 11 06(51) **B02C 25/00** (2006.01)
B02C 18/00 (2006.01)(71) POLITECHNIKA POZNAŃSKA, Poznań
(72) WARGUŁA ŁUKASZ; KRAWIEC PIOTR;
WALUŚ KONRAD JAN(54) **Układ i sposób sterowania prędkością obrotową napędu rębaka do drewna**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest układ i sposób sterowania prędkością obrotową silnika spalinowego napędu rębaka do drewna, bezobsługowy i adaptacyjny do warunków eksploatacji. System wykorzystując czujniki detekcji obiektu (1 i 2), wykrywa obiekt

w kanale podawczym (3) rębaka. Sygnał po zidentyfikowaniu obiektu w przestrzeni przez sterownik przepustnicy powietrza (18) zmienia położenie katowe klapy przepustnicy zmieniając warunki eksploatacji rębaka (praca jałowa z prędkością obrotową silnika spalinowego umożliwiającą osiągnięcie maksymalnego momentu obrotowego lub mocy). Rozpoznanie braku obiektu w kanale podawczym przez czujniki detekcji obiektu (1 i 2) z pewnym opóźnieniem czasowym regulowanym przez kontroler czasu, zmienia stan pracy rębaka (praca jałowa z niską prędkością obrotową) zmieniając kąt uchylecia klapy przepustnicy przez sterownik przepustnicy (18). Układ reguluje prędkość obrotową poprzez zmianę dostarczonej dawki powietrza, a ilość dostarczanego paliwa reguluje sterownik silnika tworząc oczekiwaną mieszankę.

(4 zastrzeżenia)



A1 (21) 423478 (22) 2017 11 16

(51) B06B 1/02 (2006.01)

B08B 3/12 (2006.01)

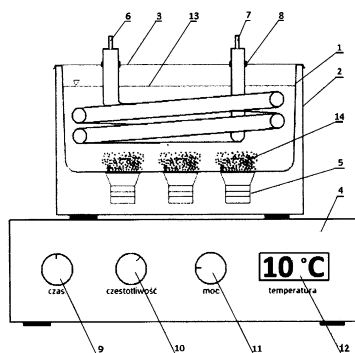
(71) UNIWERSYTET WARMIŃSKO-MAZURSKI W OLSZTYNIE, Olsztyn

(72) WESOŁOWSKI ANDRZEJ

(54) Generator drgań ultradźwiękowych wysokiej mocy

(57) Generator drgań ultradźwiękowych wysokiej mocy wyposażony w przetworniki ultradźwiękowe charakteryzuje się tym, że składa się z dwóch modułów podstawowych połączonych ze sobą: komory roboczej (1) umieszczonej w obudowie (2) z pokrywą (3) oraz sterownika (4) elektronicznego. Do dolnej części komory roboczej (1) przymocowano zespół przetworników (5) ultradźwiękowych dużej mocy o częstotliwościach 20 kHz, 40 kHz i 100 kHz, a w pokrywie (3) zamocowano króćce węzownicy (6 i 7), natomiast sterownik (4) elektroniczny posiada regulator czasu (9), regulator częstotliwości (10), regulator mocy (11) oraz wyświetlacz temperatury czynnika roboczego (12).

(1 zastrzeżenie)



A1 (21) 423408 (22) 2017 11 09

(51) B06B 3/00 (2006.01)

B06B 1/06 (2006.01)

B01J 19/10 (2006.01)

B29C 65/08 (2006.01)

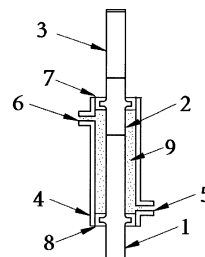
(71) INSTYTUT TELE-I RADIOTECHNICZNY, Warszawa

(72) KOGUT PAWEŁ; KIEŁBASIŃSKI MARCIN; KRZEMIŃSKI ŁUKASZ

(54) Układ ultradźwiękowy do pracy w podwyższonej temperaturze

(57) Układ ultradźwiękowy składający się z przetwornika piezoelektrycznego, falowodu, sonotrody, komory chłodzenia i uszczelnień, w którym sonotroda (1) wykonana z materiału o dużej przewodności cieplnej, korzystnie stopu miedzi CuCrZr, CuBe lub spieków wolframu, umieszczona jest w komorze chłodzenia (4). Wlot (5) czynnika chłodzącego (9) znajduje się od strony sonotrody (1), a wylot (6) czynnika chłodzącego (9) umieszczony jest przy falowodzie (2). Sonotroda (1) połączona jest z falowodem (2) i przetwornikiem piezoelektrycznym (3) tak, aby uszczelnienie (8) układu chłodzącego (4) oraz uszczelnienie (7) falowodu (2) znajdowały się w węzłach fali stojącej sonotrody (1) i falowodu (2).

(1 zastrzeżenie)



A1 (21) 423385 (22) 2017 11 08

(51) B21B 1/085 (2006.01)

B21B 1/16 (2006.01)

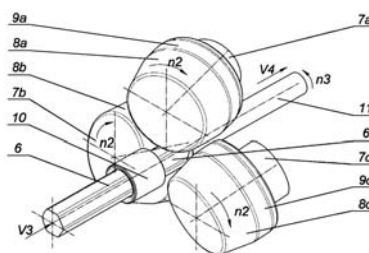
(71) POLITECHNIKA LUBELSKA, Lublin

(72) PATER ZBIGNIEW; TOMCZAK JANUSZ; BULZAK TOMASZ

(54) Sposób walcowania prętów ze stopy złomowanej szyny kolejowej

(57) Sposób walcowania prętów ze stopy złomowanej szyny kolejowej polega na tym, że półfabrykat w kształcie odcinka części środkowej stopy odciętej od złomowanej szyny kolejowej nagrzewa się powyżej temperatury rekryształizacji, następnie wprowadza się półfabrykat pomiędzy dwa walce, po czym wprawia się dwa walce w przeciwny ruch obrotowy z jednakową prędkością i zgina się półfabrykat w kształcie odcinka części środkowej stopy odciętej od złomowanej szyny kolejowej w wykroju sześciokątnym, utworzonym przez bruzdy i znajdujące się na powierzchni walców, jednocześnie wprawia się półfabrykat w ruch postępowy ze stałą prędkością i przemieszcza się półfabrykat w kierunku zgodnym z prędkością obrotową walców i kształtuje się z półfabrykatu w kształcie odcinka części środkowej stopy odciętej od złomowanej szyny kolejowej półwyrób (6) w kształcie pręta o przekroju zbliżonym do sześciokątnego, następnie po przewalcowaniu półfabrykatu między walcami przemieszcza się półwyrób (6) do tulei prowadzącej (10) i wprowadza się półwyrób (6) pomiędzy trzy walce stożkowe (7a), (7b) oraz (7c), które rozmieszczone są symetrycznie dookoła osi walcowania co 120° i pochylone pod jednakowymi kątami względem osi walcowania, następnie wprawia się trzy walce stożkowe (7a), (7b) oraz (7c) w ruch obrotowy w tym samym kierunku i z jednakową prędkością (n2), po czym oddziałuje się na półwyrób (6) stożkowymi powierzchniami (8a), (8b) oraz (8c) walców stożkowych (7a), (7b) oraz (7c) i wprawia się półwyrób (6) w ruch obrotowy ze stałą prędkością (n3).

(1 zastrzeżenie)



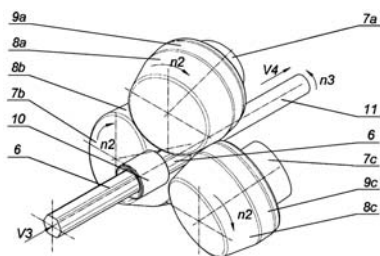
A1 (21) **423386** (22) 2017 11 08(51) **B21B 1/085** (2006.01)**B21B 1/16** (2006.01)

(71) POLITECHNIKA LUBELSKA, Lublin

(72) PATER ZBIGNIEW; TOMCZAK JANUSZ; BULZAK TOMASZ

(54) **Sposób walcowania prętów ze środków złomowanych szyn kolejowych**

(57) Sposób walcowania prętów ze środków złomowanych szyn kolejowych polega na tym, że półfabrykat w kształcie odcinka średnika odciętego od złomowanej szyny kolejowej nagrzewa się powyżej temperatury rekryształacji, następnie wprowadza się półfabrykat pomiędzy dwa walce, po czym wprawia się dwa walce w przeciwny ruch obrotowy z jednakową prędkością i zgniatą się półfabrykat w kształcie odcinka średnika złomowanej szyny kolejowej w wykoju sześciokątnym, utworzonym przez bruzdy, znajdujące się na powierzchniach walców, jednocześnie wprawia się półfabrykat w ruch postępowy ze stałą prędkością i przemieszcza się półfabrykat w kierunku zgodnym z prędkością obwodową walców i kształtuje się z półfabrykatu w kształcie odcinka średnika odciętego od złomowanej szyny kolejowej półwyrób (6) w kształcie pręta o przekroju zbliżonym do sześciokątnego, następnie po przewalcowaniu półfabrykatu między walcami przemieszcza się półwyrób (6) do tulei prowadzącej (10) i wprowadza się półwyrób (6) pomiędzy trzy walce stożkowe (7a), (7b) oraz (7c), które rozmieszczone są symetrycznie dookoła osi walcowania co 120° i pochylone pod jednakowymi kątami względem osi walcowania, następnie wprawia się trzy walce stożkowe (7a), (7b) oraz (7c) w ruch obrotowy w tym samym kierunku i z jednakową prędkością (n_2), po czym oddziałuje się na półwyrób (6) stożkowymi powierzchniami (8a), (8b) oraz (8c) walców stożkowych (7a), (7b) oraz (7c) i wprawia się półwyrób (6) w ruch obrotowy ze stałą prędkością (n_3).
(1 zastrzeżenie)

A1 (21) **423389** (22) 2017 11 08(51) **B21B 1/085** (2006.01)**B21B 1/16** (2006.01)

(71) POLITECHNIKA LUBELSKA, Lublin

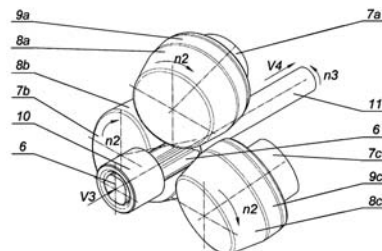
(72) PATER ZBIGNIEW; TOMCZAK JANUSZ; BULZAK TOMASZ

(54) **Sposób walcowania prętów z główek złomowanych szyn kolejowych**

(57) Sposób walcowania prętów z główek złomowanych szyn kolejowych polega na tym, że półfabrykat w kształcie odcinka główki odciętej od złomowanej szyny kolejowej nagrzewa się powyżej temperatury rekryształacji, następnie wprowadza się półfabrykat pomiędzy dwa walce, po czym wprawia się dwa walce w przeciwny ruch obrotowy z jednakową prędkością i zgniatą się półfabrykat w kształcie odcinka główki złomowanej szyny kolejowej w wykoju sześciokątnym, utworzonym przez bruzdy, znajdujące się na powierzchniach walców, jednocześnie wprawia się półfabrykat w ruch postępowy ze stałą prędkością i przemieszcza się półfabrykat w kierunku zgodnym z prędkością obwodową walców i kształtuje się z półfabrykatu w kształcie odcinka główki odciętej od złomowanej szyny kolejowej półwyrób (6) w kształcie pręta o przekroju zbliżonym do sześciokątnego, następnie po przewalcowaniu półfabrykatu między walcami przemieszcza się półwyrób (6) do tulei prowadzącej (10) i wprowadza się półwyrób (6) pomiędzy trzy walce stożkowe (7a), (7b) oraz (7c), następnie wprawia się trzy

walce stożkowe (7a), (7b) oraz (7c) w ruch obrotowy w tym samym kierunku i z jednakową prędkością (n_2), po czym oddziałuje się na półwyrób (6) stożkowymi powierzchniami (8a), (8b) oraz (8c) walców stożkowych (7a), (7b) oraz (7c) i wprawia się półwyrób (6) w ruch obrotowy ze stałą prędkością (n_3) w kierunku przeciwnym do ruchu obrotowego walców stożkowych (7a), (7b) oraz (7c).

(1 zastrzeżenie)

A1 (21) **423367** (22) 2017 11 06(51) **B23F 13/00** (2006.01)**B23B 5/46** (2006.01)

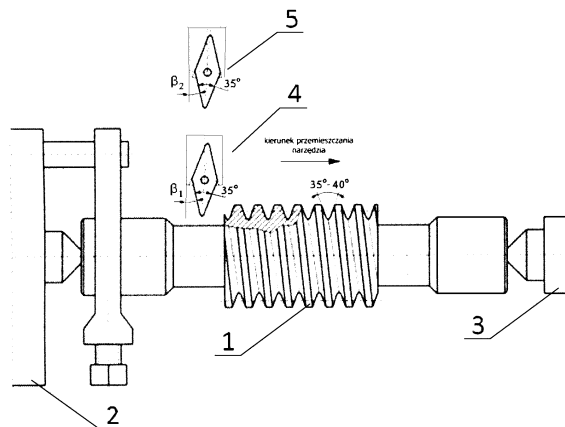
(71) POLITECHNIKA POZNAŃSKA, Poznań

(72) FRĄCOWIAK PIOTR; WOJTKO KAMIL

(54) **Sposób kształtowania zwoju ślimaka**

(57) Przedmiotem wynalazku jest sposób kształtowania zwoju ślimaka na tokarce sterowanej numerycznie za pomocą dwóch narzędzi z wymiennymi płytkami skrawającymi będącymi w seryjnej produkcji. Obrabiane ślimaki mogą być stosowane zwłaszcza w przekładni spiroidalnej o niesymetrycznym zarysie zwoju ślimaka lub przekładni ślimakowej. Przedmiot obrabiany (1) w postaci wałka mocuje się przy pomocy tarczy zabierakowej (2) z jednej strony i podpira kłem obrotowym (3) z drugiej strony, natomiast dwoma płytkami skrawającymi umieszczonych w dwóch oprawkach nożowych odpowiednio noża tokarskiego 1 (4) i noża tokarskiego 2 (5), które z kolei osadzone są w gniazdach głowicy narzędziowej tokarki, nacina się zwoj ślimaka poprzez obróbkę skrawaniem, najpierw jednej powierzchni bocznej zwoju przy pomocy noża tokarskiego 1 (4), a następnie drugiej powierzchni bocznej zwoju przy pomocy noża tokarskiego 2 (5), przy czym kształtowanie zwoju ślimaka odbywa się poprzez stopniowe zagłębianie płytki skrawającej - w kolejnych przejściach obróbkowych - w głąb wałka, w którym kształtowany jest zwoj ślimaka, najpierw podczas obróbki jednej powierzchni bocznej zwoju poprzez dosuw promieniowy wgłębny noża tokarskiego 1 (4), następnie podczas obróbki drugiej powierzchni bocznej zwoju poprzez dosuw promieniowy wgłębny noża tokarskiego 2 (5) do boku zwoju.

(1 zastrzeżenie)

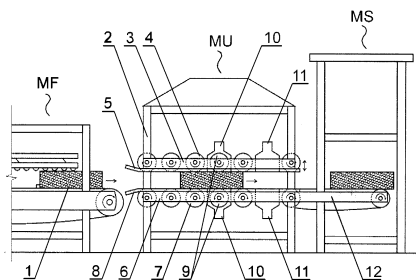
A1 (21) **423473** (22) 2017 11 15(51) **B24B 21/00** (2006.01)

- (71) FABRYKA STYROPIANU ARBET BARTOSIK, CZERNICKI, FUNKE, KUNCER, MUZYCZUK SPÓŁKA JAWNA, Koszalin
 (72) OSTROWSKI ROMAN

(54) **Sposób produkcji płyt styropianowych oraz moduł uszorstniający do obróbki płyt styropianowych**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób produkcji płyt styropianowych oraz moduł uszorstniający do obróbki płyt styropianowych. Sposób produkcji płyt styropianowych polegający na cięciu na płyty bloku styropianu, a następnie na opcjonalnym frezowaniu boków płyt i sztaplowaniu oraz pakowaniu charakteryzuje się tym, że przed albo po frezowaniu boków, styropianowe płyty (1) obrabia się powierzchniowo w module uszorstniającym (MU). Moduł uszorstniający do obróbki płyt styropianowych, zawiera konstrukcję nośną, na której usytuowane są poziome ramy: mająca możliwość regulacji położenia w pionie - górna rama (3) oraz nieruchoma dolna rama (6), w których ułożyskowane są odpowiednio -napędzane rolki przytrzymujące (4) oraz napędzane rolki prowadzące (7), a ponadto górna rama (3) oraz dolna rama (6) zaopatrzone są odpowiednio w górną prowadnicę (5) oraz dolną prowadnicę (8), przy czym w części centralnej modułu szlifującego (MU), na górnej ramie (3) oraz na dolnej ramie (6) znajduje się co najmniej jedna para elementów roboczych (9) zaopatrzonych w napęd mechaniczny oraz układ oczyszczania pyłu (10).

(9 zastrzeżeń)



A1 (21) 423433 (22) 2017 11 13

(51) B25B 21/00 (2006.01)

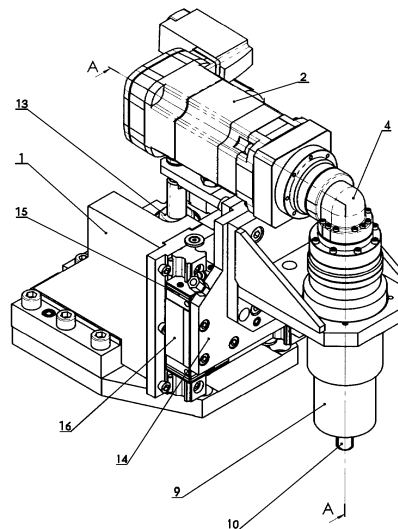
- (71) CNC - CBKO SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Pruszków
 (72) RATYŃSKI MARCIN

(54) **Klucz z programowalną siłą zacisku momentu obrotowego do mocowania miękkich przedmiotów na przykład z tworzywa sztucznego w standardowych uchwytach tokarskich**

(57) Przedmiotem wynalazku jest klucz z programowalną siłą zacisku momentu obrotowego do mocowania miękkich przedmiotów na przykład z tworzywa sztucznego w standardowych uchwytach tokarskich, jako dodatkowe urządzenie zwiększające jej możliwości technologiczne, w szczególności klucz z programowalną siłą zacisku momentu obrotowego szczęk zaciskowych w standardowych ręcznych uchwytach tokarskich do mocowania miękkich przedmiotów na przykład z tworzyw sztucznych w procesie obróbki skrawaniem najczęściej na tokarkach uchwytowych przeznaczonych do obróbki przedmiotów krótkich mocowanych w uchwytach charakteryzujących się tym, że mechanizm klucza (1) zbudowany jest w układzie pionowym złożonym z silnika serwo (2), sprzężonego z przekładnią zębatą za pomocą złącza (4), przy czym obudowa przekładni zębatej posiada walcowe zakończenie, dla sadzenia sprężyny, a ponadto wyposażona jest w gniazdo, dla usytuowania śruby mocującej (9), dla mocowania oprawki zabieraka (10), do podkręcania szczęk mocujących ręcznego uchwytu mocującego oraz czujnik położenia, a ponadto wsparty jest na wrzecienniku tokarki WR, na mechanizmie prowadnicowym poziomym wyposażonym w siłownik pneumatyczny (13), do napędu przesuwu zabieraka (10), do pozycji pracy (wywoływania obrotów podkręcania szczęk uchwytu, albo

wycofywania klucza do pozycji neutralnej), a ponad to posiada prowadnice ustawcze pionowe (14), w postaci pryzmatycznej prowadnicy (15) z blokiem tocznym (16), sprzężone funkcjonalnie z czujnikiem położenia zabieraka (10).

(2 zastrzeżenia)



A1 (21) 423462 (22) 2017 11 14

(51) B28B 7/38 (2006.01)

B28B 7/22 (2006.01)

B28B 7/00 (2006.01)

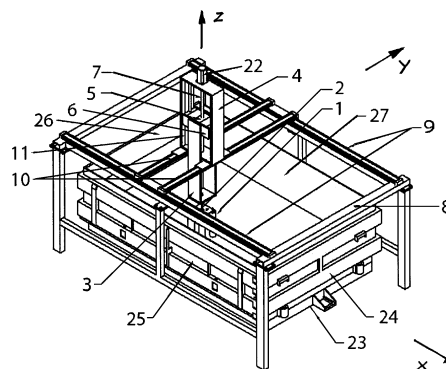
B28B 17/00 (2006.01)

- (71) SOLBET SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Solec Kujawski
 (72) DOBOSZ MAREK

(54) **Urządzenie do smarowania form w produkcji autoklawizowanego betonu komórkowego**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest urządzenie do automatycznego smarowania form wykorzystywanych do produkcji autoklawizowanego betonu komórkowego, składające się z trzysiosego robota pracującego w układzie kartezjańskim zamontowanego na ramie nośnej (8), do której przymocowane są prowadnice liniowe osi X, (9) i Y, (10), do których przymocowana jest stała rama nośna narzędzia osi Z (4). Do ramy stałej (4) narzędzia osi Z za pomocą wózka złożonego z nakrętki kulowej (5) i łożysk liniowych (6) przymocowana jest ruchoma rama nośna narzędzia osi Z (3) z prowadnicą liniową osi Z (11), do której przymocowane jest narzędzie smarujące (1) z zestawem wałków (1). Do budowy narzędzia smarującego wykorzystano cztery symetrycznie zamocowane wałki połączone z ruchomą ramą nośną osi Z (3) za pomocą przegubu kulowego (2).

(3 zastrzeżenia)



A1 (21) 423442 (22) 2017 11 13

(51) B29C 64/40 (2017.01)

- (71) POLITECHNIKA WARSZAWSKA, Warszawa
 (72) WYSOCKI BARTŁOMIEJ; ŻRÓDOWSKI ŁUKASZ;
 CHMIELEWSKA AGNIESZKA; ŚWIĘSZKOWSKI WOJCIECH;
 SUPEŁ AGATA; KURZYDŁOWSKI KRZYSZTOF;
 CZARNECKA KATARZYNA

(54) **Sposób wytwarzania addytywnego trójwymiarowych obiektów**

(57) Sposób wytwarzania addytywnego trójwymiarowych obiektów z metali i ich stopów i kompozytów na osnowie metalu w procesie stapiania kolejnych warstw materiału stopowego w formie proszku wiązką lasera lub wiązką elektronów, z wytworzeniem właściwego obiektu i struktur podporowych, które następnie oddziela się od właściwego obiektu przez chemiczne lub elektrochemiczne wytrawianie materiału, charakteryzuje się tym, że wytwarza się struktury podporowe charakteryzujące się przepuszczalnością powyżej 10^{-10} m^2 mierzoną w co najmniej jednym kierunku prostopadłym do płaszczyzny wyznaczonej przez warstwę nakładanego proszku, porowatością podpór od 0,01% do 50%, grubością poniżej 500 μm , przy czym odległość między kolejnymi podporami wynosi co najwyżej 2 mm.

(8 zastrzeżeń)

A1 (21) **423444** (22) 2017 11 13

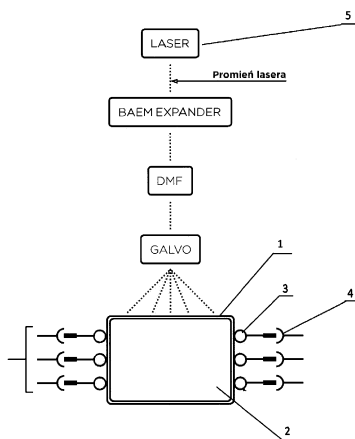
(51) **B29C 64/153** (2017.01)
B29C 64/259 (2017.01)

- (71) SONDASYS SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
 ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Ogrodzieniec
 (72) PATRZAŁEK MACIEJ; GAWEŁ WOJCIECH

(54) **Drukarka 3D**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest drukarka 3D wyposażona w system zasilania proszkiem poliamidowym z wymiennym stołem roboczym. Drukarka 3D z systemem zasilania proszkiem poliamidowym zawierająca stół roboczy magazyn proszku, laser do utwardzania tworzywa, układ podawania i rozprowadzania proszku na stół roboczy charakteryzuje się tym, że stół roboczy (1) umieszczony jest w wymiennej komorze o kształcie sześcienu na której bocznych przeciwnych ścianach umieszczone są poziomo po co najmniej trzy elementy grzejne (3) komora jest podłączona do układu zasilania drukarki (4).

(2 zastrzeżenia)



A1 (21) **423447** (22) 2017 11 14

(51) **B29C 64/245** (2017.01)

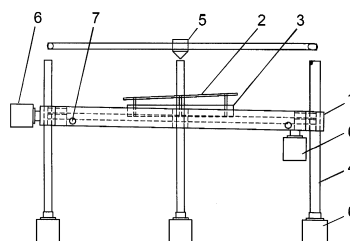
- (71) ROGALSKI MARCIN FORM FACTORY, Olsztyn
 (72) CIAS STANISŁAW, CH; ROGALSKI MARCIN;
 MUSZYŃSKI JAN

(54) **Mechanizm pozycjonowania stołu roboczego drukarki 3D**

(57) Mechanizm jest przeznaczony do pozycjonowania stołu roboczego drukarki 3D względem poziomej płaszczyzny roboczej

głowicy drukującej (5) z napędem w kierunku osi X i osi Y realizowanym przez silniki krokowe (6). Składa się z układu kalibracji stołu (2) z co najmniej trzema punktami bazującymi usytuowanymi w płaszczyźnie roboczej stołu (2), mechanizmu posuwu stołu (2) z prowadnicami liniowymi osi X i osi Y i napędem realizowanym przez silniki krokowe (6), mechanizmu podnoszenia stołu (2) z prowadnicami liniowymi osi Z i napędem realizowanym przez trzy śruby napędowe (4) napędzane silnikami krokowymi (6) zamocowanymi do podstawy drukarki, oraz układu sterowania, do którego są przyłączone silniki krokowe (6) i linia sygnałowa z układem detekcji położenia punktów bazujących względem głowicy drukującej (5). Mechanizm posuwu stołu (2) jest zamocowany w ramie (1) mechanizmu podnoszenia stołu (2), która ma co najmniej trzy dodatkowe punkty bazujące usytuowane w płaszczyźnie bazowej ramy (1) w sąsiedztwie śrub napędowych (4), wchodzące w skład układu detekcji położenia punktów bazujących względem głowicy drukującej (5).

(3 zastrzeżenia)



A1 (21) **423463** (22) 2017 11 14

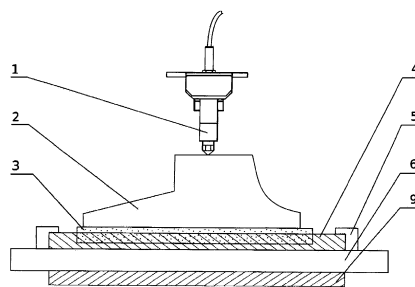
(51) **B29C 64/245** (2017.01)

- (71) 3D GENCE SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
 ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Katowice
 (72) KOSTRZEWA SZYMON

(54) **Stół roboczy drukarki druku przestrzennego**

(57) Stół roboczy drukarki druku przestrzennego zawiera platformę oraz powierzchnię roboczą, przy czym powierzchnię roboczą (4) stanowi metalowa druciana siatka (7) ze szczelinami (8). Siatka (7) usytuowana jest poziomo suwliwie w prowadnicach (5) platformy (6).

(4 zastrzeżenia)



A1 (21) **423439** (22) 2017 11 13

(51) **B29C 67/00** (2017.01)
B29C 71/00 (2006.01)

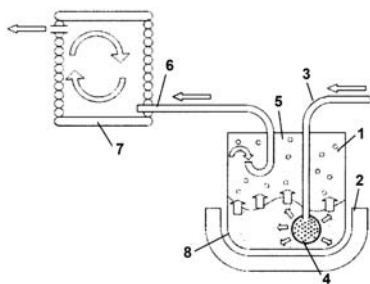
- (71) POLITECHNIKA POZNAŃSKA, Poznań
 (72) KUCZKO WIESŁAW; WICHNIAREK RADOŚLAW;
 GÓRSKI FILIP

(54) **Urządzenie umożliwiające poprawę wytrzymałości wyrobów z ABS kształtowanych przyrostowo techniką FDM**

(57) Urządzenie do poprawy wytrzymałości wyrobów z ABS kształtowanych przyrostowo techniką FDM, charakteryzujące się tym, że składa się z kompresora z regulatorem ciśnienia, połączanego z grzaną kadzią (1) z płynnym acetonem (8), systemu stero-

wanych zaworów doprowadzających aceton, filtru oraz skraplacza połączonego zwrotnie z kładzą z pośrednictwem pompy.

(1 zastrzeżenie)



A1 (21) **428053** (22) 2018 12 04

(51) **B32B 15/20** (2006.01)

B32B 15/02 (2006.01)

(71) CENTRUM BADAWCZO-PRODUKCYJNE ALCOR SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Opole

(72) SPISAK WOJCIECH

(54) **Sposób wytwarzania materiału, zwłaszcza na urządzenia klimatyzacyjne**

(57) Sposób wytwarzania materiału, zwłaszcza na urządzenia klimatyzacyjne, charakteryzuje się tym, że bazową warstwę o grubości 0,3 - 5,0 mm pokrywa się jednostronnie klejem, a następnie równomiernie posypuje mieszaniną śrucin cynkowych i śrucin miedzianych o średnicy zastępczej 0,01 - 2,50 grubości warstwy bazowej zmieszanych w stosunku wagowym 4:1 - 1:5, aż do uzyskania warstwy o grubości 0,1 - 1,5 grubości warstwy bazowej, po czym tak uzyskany kompozyt suszy się w prasie o nacisku 0,1 - 15,0 MPa, aż do całkowitego wyschnięcia kleju.

(7 zastrzeżeń)

A1 (21) **423490** (22) 2017 11 17

(51) **B60C 3/00** (2006.01)

B60C 7/00 (2006.01)

B60C 19/12 (2006.01)

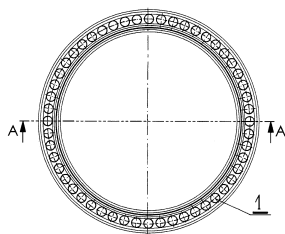
(71) KORZEKWA ANITA PRZEDSIĘBIORSTWO PRODUKCYJNO-HANDLOWE ANITEX, Częstochowa

(72) KORZEKWA ANITA

(54) **Opona koła wózka dziecięcego**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest opona koła wózka dziecięcego. Opona jest pełna i posiada co najmniej jeden rząd usytuowanych obwodowo i prostopadle do płaszczyzny obrotu koła przelotowych i/lub nieprzelotowych, uźebrowanych i/lub nieuźebrowanych o jednakowych i/lub różnych kształtach otworów (1). Opona jest ujawniona w dziewięciu przykładach wykonania.

(10 zastrzeżeń)



A1 (21) **423458** (22) 2017 11 14

(51) **B60M 1/12** (2006.01)

B60M 1/16 (2006.01)

B60M 1/18 (2006.01)

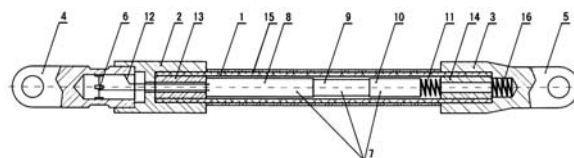
(71) MAAR TECHNOLOGY SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Kraków

(72) ŚWIĘCH MARCIN; KAWA ADAM; HANC ARTUR; KARASZ KRZYSZTOF; ZELIK ADAM

(54) **Sposób kontroli i monitorowania sieci trakcyjnej i urządzenie do kontroli i monitorowania sieci trakcyjnej**

(57) Przedmiotem wynalazku jest sposób kontroli i monitorowania zdalnego sieci trakcyjnej oraz urządzenie do kontroli i monitorowania sieci przeznaczone do integracji z osprzętem sieciowym. Sposób kontroli i monitorowania sieci trakcyjnej polegający na tym, że urządzenie do kontroli i monitorowania sieci trakcyjnej zawierające izolator rurowy (1), czujnik siły (6), wkładkę pomiarową (7) łączy się za pomocą uchwytów montażowych (4, 5) bezpośrednio do sieci trakcyjnej następnie za pomocą wkładki pomiarowej (7) dokonuje się pomiarów parametrów sieci takich jak napięcie, temperatura, siła naciągu i przeprowadza się analizę otrzymanych wyników przez porównanie z wielkościami zadanymi, wyniki przesyła się w ustalonych interwałach do systemu nadrzędnego, przy czym w przypadku przekroczenia wartości zadanych sygnał ostrzegawczy przesyłany jest bezzwłocznie. Urządzenie do kontroli i monitorowania sieci trakcyjnej ma izolator rurowy (1) w osłonie (15) w kształcie rury zakończony z jednej strony okuciem (2) i uchwytem montażowym (4) a z drugiej okuciem (3) z uchwytem montażowym (5), w izolatorze rurowym (1) pomiędzy okuciami (2 i 3) osadzona jest wkładka pomiarowa (7) przy czym wkładka pomiarowa (7) ma szeregowo połączone moduły: układ zasilająco-pomiarowy (8), rezystor (9), bezpiecznik (10), wkładka pomiarowa (7) stabilizowana jest za pomocą sprężyny (11), ponadto w uchwycie montażowym (4) usytuowany jest czujnik siły (6) połączony z jednej strony połączeniem elektrycznym (12) z wkładką pomiarową (7).

(3 zastrzeżenia)



A1 (21) **427666** (22) 2018 11 06

(51) **B60R 13/08** (2006.01)

C09J 7/21 (2018.01)

(31) MX/a/2017/014393 (32) 2017 11 09

(33) MX

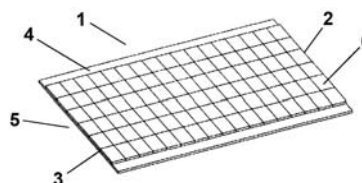
(71) PARK JUNG SIK, Cheonan-Si, KP

(72) PARK JUNG SIK, KP

(54) **Sposób ręcznego nakładania wkładki pochłaniającej uderzenia na powierzchnię zespołu samochodowego, do zapobiegania uderzeniom i hałasowi, oraz sposób uzyskiwania wkładki do ręcznego nakładania**

(57) W celu zapobiegania tarcia i hałasowi, przedmiotowy wynalazek obejmuje pasek wkładki amortyzującej mający szerokość 1 do 2 cm poprzez ręczne nakładanie wkładki tłumiącej (1) na powierzchnię zespołu samochodowego elementu składowego. Następnie przeprowadza się mocowanie z wykorzystaniem przygotowanych kciuków w poszczególnych sekcjach mających 30 cm do 40 cm długości, 1 cm szerokości oraz 1 cm do 2 cm długości. Wykonuje się zamocowanie poszczególnych części wkładki do odpowiedniej powierzchni części z tworzywa sztucznego części samochodowych, a tym samym stopniowe usuwanie papieru białego palcem wskazującym.

(2 zastrzeżenia)



Data wprowadzenia zmiany zastrzeżeń: 2019 04 18

A1 (21) **423435** (22) 2017 11 13(51) **B60R 19/02** (2006.01)**B60R 19/03** (2006.01)**B60R 19/50** (2006.01)

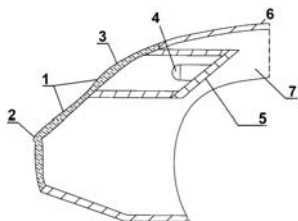
(71) CHUPTYŚ JANUSZ CONTISSI, Dębica

(72) CHUPTYŚ PIOTR

(54) **Zderzak do pojazdów**

(57) Przedmiotem wynalazku jest zderzak do pojazdów montowany z przodu lub z tyłu pojazdu zawierający belkę zderzakową wykonaną z tworzywa sztucznego, który charakteryzuje się tym, że jego belka zderzakowa (2) wraz z osłoną (3) lampy (4) stanowi jeden monolit, wykonany z tworzywa sztucznego o przezierności wynoszącej od 10% do 100%.

(4 zastrzeżenia)

A1 (21) **423400** (22) 2017 11 09(51) **B61C 17/12** (2006.01)

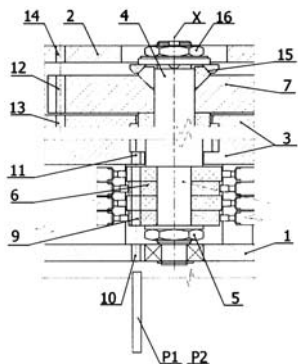
(71) INSTYTUT POJAZDÓW SZYNOWYCH TABOR, Poznań

(72) KALUBA MARIAN; GOLIWĄS DAMIAN

(54) **Manipulator napędzany ręką operatora oraz sposób wykonania manipulatora napędzanego ręką operatora**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest manipulator napędzany ręką operatora oraz sposób wykonania manipulatora napędzanego ręką operatora. Manipulator napędzany ręką operatora, zawiera usytuowane naprzeciw siebie płytę zewnętrzną pierwszą (1) i płytę zewnętrzną drugą (2) zamykające z dwóch stron korpus (3) z zamontowanym w nim wałem (4). Na wale (4) zamocowane są za pomocą nakrętki (5) krzywki (6) i tarcza (7) połączona z dźwignią rękojeści nastawnika. Przez krzywki (6) przechodzą rozmieszczone w okolicach ich bieżni otwory pierwsze (9). Przez płytę zewnętrzną pierwszą (1) przechodzi otwór pierwszy (10), a w korpusie (3), po stronie krzywek (6), znajduje się otwór pierwszy (11). Otwory pierwsze (9, 10 i 11) są rozmieszczone w równych odległościach od osi wzdłużnej (X) wału (4). Przez tarczę (7), w okolicy jej krawędzi zewnętrznej, przechodzi otwór drugi (12). Korpus (3) ma również otwór trzeci (13) usytuowany po stronie tarczy (7). Przez płytę zewnętrzną drugą (2) przechodzi otwór czwarty (14). Otwór drugi (12), otwór trzeci (13) i otwór czwarty (14) są rozmieszczone w równych odległościach od osi wzdłużnej (X) wału (4). Osadzoną na wale (4) tarczę (7) dociska do wału (4) sprężko (15). Do powierzchni pierścienia sprężko (15) usytuowanego po stronie płyty zewnętrznej drugiej (2) dociska nakrętka (16) osadzona na gwincie wału (4).

(9 zastrzeżeń)

A1 (21) **423390** (22) 2017 11 08(51) **B62D 63/08** (2006.01)**B62D 13/00** (2006.01)**B60D 1/155** (2006.01)

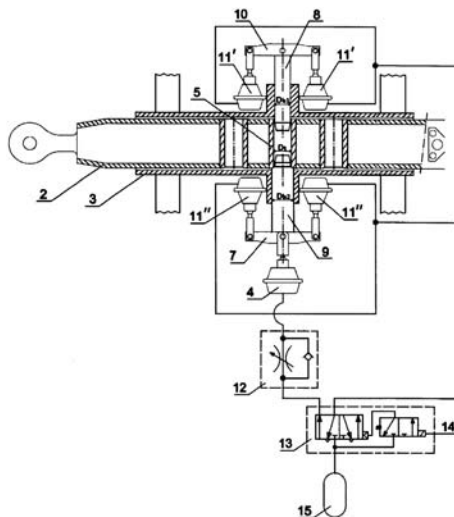
(71) KONAR W. JEZIORECKI R. JEZIORECKA SPÓŁKA JAWNA, Stęszew

(72) PRZĘPIERA PIOTR

(54) **Zespół dyszla przyczepy transportowej**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest zespół dyszla przyczepy transportowej, mający zastosowanie w układach sprzęgowych, umożliwiających połączenie pojazdu samochodowego z przyczepą transportową. Zespół dyszla przyczepy transportowej charakteryzuje się tym, że korpus (3) ma postać podłużnicy o profilu zasadniczo zamkniętym, stanowiącej nieruchomą obudowę dla dyszla (2), który usytuowany jest w niej przesuwnie, przy czym w dyszlu (2) znajdują się co najmniej dwa gniazda (5) mające postać przelotowych otworów wykonanych w przeciwnych ściankach profilu dyszla (2) i usytuowanych względem siebie współosiowo, oraz nierozłącznie połączonych z tymi otworami tulei, korzystnie przyspawanych do przeciwnych ścianek dyszla (2), natomiast w osi gniazd (5) po obu stronach korpusu (3), znajdują się trzpień blokujący (8, 9) o średnicach D_b równych w przybliżeniu średnicom wewnętrznym tulei $D_{t'}$, gdzie średnica D_{b1} trzpienia (8) jest mniejsza lub równa średnicy wewnętrznej tulei $D_{t'}$, a średnica D_{b2} trzpienia (9) jest większa od średnicy wewnętrznej tulei $D_{t'}$, przy czym trzpień blokujący (8) połączony jest poprzez łącznik (10) z siłownikami luzującymi (11') a znajdujący się po przeciwległej stronie korpusu (3) trzpień blokujący (9) połączony jest poprzez łącznik (7) z siłownikami luzującymi (11'') oraz z siłownikiem dociskowym (4), który to siłownik dociskowy (4) połączony jest z zaworem zwrotno-dławiącym nastawnym (12), natomiast zawór zwrotno-dławiaczy nastawny (12) jest połączony z zaworem sterującym (13) instalacji pneumatycznej przyczepy.

(10 zastrzeżeń)

A1 (21) **423394** (22) 2017 11 09(51) **B63B 1/34** (2006.01)

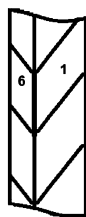
(71) AKADEMIA MORSKA W SZCZECINIE, Szczecin

(72) CHYBOWSKI LESZEK

(54) **Sposób i układ minimalizacji oporu kadłuba i usuwania porostów wypornościowego statku wodnego**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób i układ minimalizacji oporu kadłuba i usuwania porostów wypornościowego statku wodnego. Sposób minimalizacji oporu kadłuba wypornościowego statku wodnego polegający na tym, że w poszyciu kadłuba statku (1) poniżej linii wody wbudowuje się podgrzewacze parowe lub elektryczne, które podgrzewając wodę zaburtową w otoczeniu kadłuba generują cząsteczki pary i gazu połączone są z układem ste-

rującym i układem wykonawczym, zaś kadłub statku pokrywa się powłoką (6) odporną na kawitację i działanie wysokich temperatur.
(3 zastrzeżenia)



A1 (21) **423406** (22) 2017 11 09

(51) **B65D 17/28** (2006.01)

B65D 25/20 (2006.01)

B65D 43/02 (2006.01)

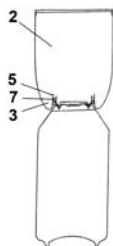
(71) KACZOROWSKI MAREK, Łódź

(72) KACZOROWSKI MAREK

(54) **Zestaw puszeki**

(57) Zestaw puszeki, na który składa się puszka oraz mocowane na niej naczynie (2), ma dolne obrzeże (3) w stosunku do usytuowanego pośrodku denka wydłużone, przy czym pomiędzy wewnętrzną ścianką (5) wydłużonego obrzeża (3), a boczną ścianką denka znajduje się poprzeczka (7). Wewnętrzna ścianka (5) wydłużonego obrzeża (3) i boczna ścianka denka są wydłużone poza poprzeczkę (7) tworząc obwodowe rowki po obu jej stronach.

(3 zastrzeżenia)



A1 (21) **423425** (22) 2017 11 13

(51) **B65D 33/36** (2006.01)

B65D 47/20 (2006.01)

B65D 41/32 (2006.01)

B65D 51/24 (2006.01)

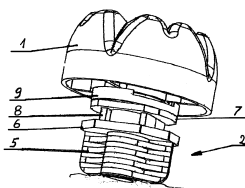
(71) KRAJEWSKI DARIUSZ JERZY, Massagno, CH

(72) KRAJEWSKI DARIUSZ JERZY, CH

(54) **Nakrętka z dozownikiem do saszetek, zwłaszcza dla płynnych produktów spożywczych**

(57) Zgłoszenie rozwiązuje problem uzyskania optymalnych parametrów połączenia dozownika z elastyczną powierzchnią pojemnika oraz uzyskanie funkcji oksydacyjnych i zwiększenie terminów do spożycia produktów płynnych. Nakrętka z dozownikiem do saszetek, zwłaszcza dla płynnych produktów spożywczych charakteryzuje się tym, że nakrętka (1) ma rurową prowadnicę z denną płytką wewnętrznego kanału otwartego w górnej części, przy czym rurowa prowadnica stanowi tłoczek wylewowy króćca w jego pozycji zamkniętej, gdzie denna płytka usytuowana jest co najwyżej w obszarze dolnej półeczki (6).

(1 zastrzeżenie)



A1 (21) **423489** (22) 2017 11 17

(51) **B65G 21/10** (2006.01)

B65G 41/00 (2006.01)

(71) INSTYTUT TECHNIKI GÓRNICZEJ KOMAG, Gliwice

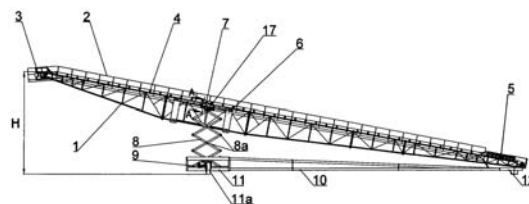
(72) CZERNIAK DARIUSZ; JANAS SEBASTIAN;

KULESZA KRZYSZTOF; SZKUDLAREK ZBIGNIEW

(54) **Przenośnik taśmowy formujący pryzmy po łuku**

(57) Przenośnik taśmowy formujący pryzmy po łuku, wyposażony w układ jezdny, w którym koła mają możliwość skrętu, jest zbudowany jako konstrukcja kratowa o budowie modułowej (1) i jest podparta przez przestrzenny układ podporowy, korzystnie nożycowy (8), za pośrednictwem wózka (7) a który to układ podporowy (8) jest umieszczony symetrycznie po obu stronach modułowej konstrukcji kratowej (1) i wyposażony jest w mechaniczny zespół podnoszenia (9) pozwalający na formowanie łukowych pryzm o zmiennej wysokości od H1 do H2.

(1 zastrzeżenie)



DZIAŁ C

CHEMIA I METALURGIA

A1 (21) **423423** (22) 2017 11 13

(51) **C01C 1/02** (2006.01)

(71) INSTYTUT WYSOKICH CIŚNIEŃ POLSKIEJ AKADEMII NAUK, Warszawa

(72) GRZEGORY IZABELLA; KEMPISTY PAWEŁ TOMASZ; KRUKOWSKI STANISŁAW ADAM; STRĄK PAWEŁ; SAKOWSKI KONRAD

(54) **Sposób wytwarzania amoniaku za pomocą katalizatora zawierającego azotek aluminium lub inne azotki metali grupy III**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób wytwarzania amoniaku za pomocą katalizatora zawierającego azotek aluminium lub inne azotki metali grupy III przedstawia zastosowanie katalizatora z azotku aluminium (AlN) do syntezy amoniaku z azotu i wodoru. Działanie katalizatora polega na rozkładzie molekularnego azotu (N₂) na azot atomowy podczas adsorpcji azotu N₂ na powierzchni AlN(0001), tzn. na powierzchni aluminiowej. Podczas adsorpcji azotu wydzielana jest ogromna energia, rzędu 6 eV/molekułę N₂. W procesie tym nie występują bariery energetyczne. Na tej powierzchni adsorbuje również wodór H₂, który reaguje z azotem atomowym tworząc cząsteczki amoniaku NH₃, które ulegają desorpcji. W ten sposób otrzymujemy amoniak w fazie gazowej. Zastosowanie wysokich temperatur zwiększa szybkość reakcji syntezy amoniaku. Zastosowanie wysokich ciśnień stabilizuje amoniak w wysokiej temperaturze uniemożliwiając jego rozkład. Stwarza to możliwość zastosowania powierzchni AlN(0001) jako katalizatora do procesu wysokotemperaturowej/wysokociśnieniowej wydajnej i taniej syntezy amoniaku

do zastosowań w syntezie chemicznej i w innych zastosowaniach przemysłowych.

(6 zastrzeżeń)

A1 (21) 423403 (22) 2017 11 10

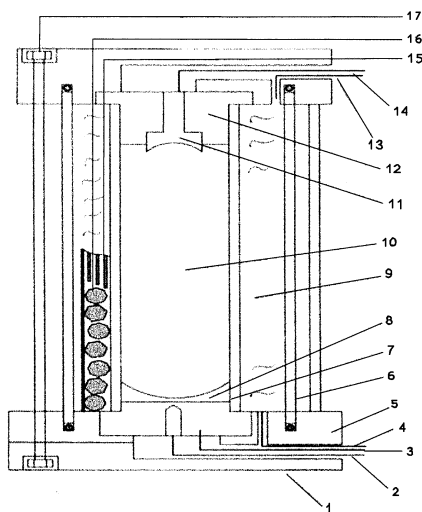
(51) C02F 1/30 (2006.01)
C02F 1/68 (2006.01)

(71) SZWACZKA WAŁAW FIRMA METROS - INSTYTUT 22,
Bielawa
(72) SZWACZKA WAŁAW; DOMAŃSKI MICHAŁ;
WOLSKI KAROL

(54) **Urządzenie do uwalniania jonów metali lub minerałów do roztworów wodnych oraz sposób uwalniania jonów metali lub minerałów w roztworze wodnym**

(57) Przedmiotem wynalazku jest sposób uwalniania jonów metali i/lub minerałów do roztworów wodnych oraz urządzenie do tego celu. Urządzenie obejmuje podłączoną do pompy próżniowej komorę próżniową (10), korzystnie w kształcie walca, z naprzeciwlegle umieszczonymi metalowymi elektrodami (8, 11) zamocowanymi za pomocą izolatorów (12), przy czym te elektrody są jednocześnie lampą jarzeniową (8, 11). Komora próżniowa (10) sąsiaduje z co najmniej jednym przepływowym pojemnikiem roztworu wodnego (9) stanowiącym przestrzeń dla obiegu wody oraz okalającym ścianę zewnętrzną (7) komory próżniowej (10), przy czym wspomniany przepływowy pojemnik (9) oddzielony jest od komory próżniowej (10) za pomocą co najmniej jednej rury szklanej (7). Przepływowy pojemnik roztworu wodnego (9) sąsiaduje co najmniej z jedną rurą z tworzywa sztucznego (6), która okala na zewnątrz przepływowy pojemnik roztworu wodnego (9), przy czym blisko okalającej rury szklanej (7), w pojemniku przepływowym (9) umieszczony jest nośnik metalu, stopu metalu lub minerałów (15, 16). Ponadto urządzenie połączone jest z oscyloskopem, który kontroluje parametry procesu niezbędne do uzyskania rezonansu plazmowego powodującego uwalnianie jonów do roztworu wodnego.

(18 zastrzeżeń)



A1 (21) 423497 (22) 2017 11 18

(51) C02F 1/52 (2006.01)
C02F 11/14 (2006.01)
B01D 21/01 (2006.01)
B01D 39/20 (2006.01)
B01J 20/02 (2006.01)
B01J 20/10 (2006.01)

(71) HEKOBENTONITY SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Nagoszyn
(72) JAWORSKI JACEK; CZUDEK ANETA; MARC MATEUSZ

(54) **Preparat bentonitowy i sposób jego zastosowania w celu poprawy sedimentacji osadu czynnego podczas biologicznego oczyszczania ścieków oraz sposób wytwarzania preparatu bentonitowego**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest preparat bentonitowy do poprawy sedimentacji osadu czynnego wykorzystywanego do biologicznego oczyszczania ścieków, charakteryzuje się tym, że zawiera il bentonitowy o wysokiej dyspersyjności, przy czym za preparat o wysokiej dyspersyjności uznaje się preparat, którego wodna zawiesina o stężeniu 200 g/l uzyskana poprzez mieszanie przez 5 minut za pomocą mieszadła obrotowego z prędkością 11000 obr/min posiada lepkość o wartości co najmniej 78 cP, mierzoną reometrem obrotowym o współosiowych cylindrach typu Fann dla 300 obr/min. Zgłoszenie obejmuje też sposób zastosowania przedmiotowego preparatu oraz jego wytwarzania.

(14 zastrzeżeń)

Data wprowadzenia zmiany zastrzeżeń: 2017 12 08

A1 (21) 423362 (22) 2017 11 06

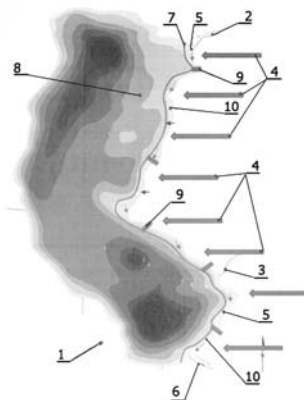
(51) C02F 3/32 (2006.01)
E02B 3/02 (2006.01)

(71) DUNALSKA JULITA ANNA, Sząbruk
(72) DUNALSKA JULITA ANNA

(54) **Sposób biotycznie-abiotycznego podczyszczania wód naturalnych i instalacja do biotycznie-abiotycznego podczyszczania wód naturalnych**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób biotycznie-abiotycznego podczyszczania wód naturalnych i instalacja do tego procesu. Instalację wznosi się w obrębie zbiornika wodnego wydzielając z niego strefę biotycznie-abiotycznego podczyszczania wody, natomiast w wydzielonej ze zbiornika strefie za pomocą filtra biologicznego oraz filtra mineralnego realizuje się procesy podczyszczania wody z jednoczesną sedimentacją cząstek mineralnych i zawieszin organicznych. Jako filtr biologiczny wykorzystuje się roślinność szuwarową. Na odcinku linii brzegowej zbiornika (1), na której znajdują się ujścia z dopływających cieków (2 i 3), spływów powierzchniowych i podpowierzchniowych (4), tworzy się nową strefę przepływu (5) zakończoną odpływem wód podczyszczonych (6), budując w tym celu ściankę szczelną (7), za pomocą której odgradza się strefę brzegową od toni wodnej (8) zbiornika (1). Ściankę szczelną (7) wykonuje się w systemie grodzic winylowych montując od strony toni wodnej (8), poszczególne profile zaporowe za pomocą mechanicznego wciskania w grunt przy użyciu młotów wibracyjnych, w nowej strefie przepływu (5) buduje się filtry mineralne (9). Miejsca posadowienia przegród abiotycznych dobiera się w zależności od długości nowej strefy przepływu (5) oraz od sposobu zagospodarowania obrzeży zbiornika (1). Przegrody wykonuje się z koszy gabionowych, które wypełnia się bezpiecznym dla środowiska mineralnym materiałem o właściwościach sorpcyjnych fosforu. Odpływ wód podczyszczonych (6) z nowej strefy przepływu (5) kieruje się poza zlewnię zbiornika (1).

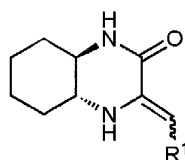
(10 zastrzeżeń)



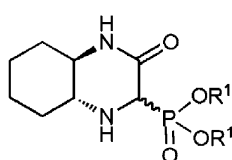
A1 (21) **427827** (22) 2018 11 21(51) **C07D 401/06** (2006.01)
C07D 241/38 (2006.01)(71) POLITECHNIKA WROCŁAWSKA, Wrocław
(72) OLSZEWSKI TOMASZ; WOJACZYŃSKA ELŻBIETA;
IWANEJKO JAKUB(54) **Bicykliczne iminy i enaminy oraz sposób ich wytwarzania**

(57) Przedmiotem zgłoszenia są bicykliczne enaminy o wzorze ogólnym 1, w którym R_1 oznacza grupę C6-C14 aryłową lub C4-C14 heteroaryłową oraz bicyklicznych iminy o wzorze ogólnym 3, w którym R_1 oznacza grupę C1-C10 alkilową znajdujące zastosowanie w chemii organicznej oraz chemii medycznej jako bloki budulcowe, szczególnie w procesie projektowania nowych leków. Zgłoszenie obejmuje też sposób wytwarzania bicyklicznych enamin o wzorze ogólnym 1, w którym R_1 oznacza grupę C6-C14 aryłową lub C4-C14 heteroaryłową bicyklicznych oraz bicyklicznych imin o wzorze ogólnym 3, w którym R_1 oznacza grupę C1-C10 alkilową charakteryzuje się tym, że bicykliczny fosfonian o wzorze ogólnym 2, w którym R_1 oznacza grupę C1-C10 alkilową poddaje się reakcji z aldehydem w obecności zasady po czym produkt oczyszcza się na drodze krystalizacji.

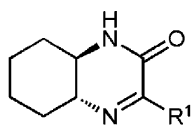
(7 zastrzeżeń)



Wzór ogólny 1



Wzór ogólny 2



Wzór ogólny 3

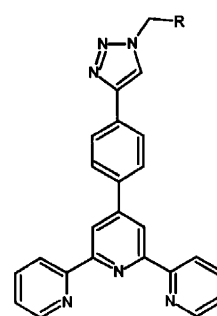
Data wprowadzenia zmiany zastrzeżeń: 2019 01 22

A1 (21) **423491** (22) 2017 11 17(51) **C07D 401/14** (2006.01)
C07D 249/04 (2006.01)
A61P 35/00 (2006.01)(71) UNIWERSYTET ŚLĄSKI W KATOWICACH, Katowice
(72) ZYCH DAWID; SŁODEK ANETA; KROMPIEC STANISŁAW;
MALARZ KATARZYNA; MROZEK-WILCZKIEWICZ ANNA;
MUSIOŁ ROBERT(54) **Pochodne 2,2':6',2''-terpirydiny, sposób ich otrzymywania oraz ich zastosowanie do leczenia nowotworów**

(57) Przedmiotem zgłoszenia są pochodne 2,2':6',2''-terpirydiny o wzorze ogólnym 1, gdzie R oznacza pierścień sześciocłonowy aromatyczny lub niearomatyczny, niepodstawiony lub podstawiony atomami chlorowca lub grupami alkilowymi. Istotę zgłoszenia stanowi również sposób otrzymywania pochodnych 2,2':6',2''-terpirydiny o wzorze ogólnym 1, polegający na tym, że do reaktora wprowadza się 4-(4-etynylofenylo)terpirydynę, azydek o wzorze RCH_2N_3 , pięciowodny siarczan(VI) miedzi(III), askorbinian sodu, pirydynę i mieszaninę rozpuszczalników, przy czym R oznacza pierścień sześciocłonowy aromatyczny lub niearomatyczny, niepodstawiony lub podstawiony atomami chlorowca lub grupami alkilowymi, natomiast proporcje molarne składników mieszaniny reakcyjnej mieszczą się w granicach od 1 : 1,1 eq : 1,1 eq : 1,1 eq : 8 eq : 5 mL do 1 : 1,4 eq : 1,4 eq : 1,4 eq : 14 eq : 20 mL, jako mieszaninę rozpuszczalników stosuje się alkohol małowcząsteczkowy zmieszany z wodą, przy czym sto-

sunek rozpuszczalników mieści się w granicach (alkohol : woda) od 1 : 0,2 mL do 1 : 1 mL, następnie substraty miesza się, w czasie co najmniej 12 h, po czym do mieszaniny dodaje się chlorku metylenu lub chloroformu, w ilości od 0,5 mL do 5 mL w odniesieniu na 1 mL mieszaniny rozpuszczalników reakcyjnych, oraz amoniaku, w ilości od 0,1 mL do 2 mL w odniesieniu na 1 mL mieszaniny rozpuszczalników reakcyjnych, a następnie miesza się, po czym oddziela się warstwę organiczną, a fazę wodną ekstrahuje się za pomocą rozpuszczalnika organicznego, fazy organiczne łączy się, a następnie suszy, usuwa się środek suszący, po czym odparowuje się lotne frakcje. Zgłoszenie obejmuje również zastosowanie pochodnych 2,2':6',2''-terpirydiny o wzorze ogólnym 1 do wytwarzania leków do leczenia nowotworów, zwłaszcza nowotworu jelita grubego, płuc, a najkorzystniej nowotworów piersi oraz mózgu, przy czym R we wzorze 1 oznacza pierścień sześciocłonowy aromatyczny lub niearomatyczny, niepodstawiony lub podstawiony atomami chlorowca lub grupami alkilowymi korzystnie zawierającymi do ośmiu atomów węgla, najkorzystniej do czterech atomów węgla.

(10 zastrzeżeń)

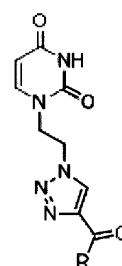


Wzór 1

A1 (21) **423449** (22) 2017 11 14(51) **C07D 403/06** (2006.01)(71) POLITECHNIKA WARSZAWSKA, Warszawa
(72) KOSZYTKOWSKA-STAWIŃSKA MARIOLA;
MIRONIUK-PUCHALSKA EWA(54) **Sposób otrzymywania 1,2,3-triazolowych pochodnych uracylu**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób otrzymywania 1,2,3-triazolowych pochodnych uracylu o wzorze ogólnym 1, gdzie R oznacza grupę hydroksylową lub aminową, polega na tym, że w pierwszym etapie piwalonian (2,6-diokso-2,3-dihdropirydyn-1(6H)-ylo)metylu poddaje się reakcji z 1-(2-((metylosulfonylo)-oksy)etylo)-1H-1,2,3-triazolo-4-karboksylo-etylu w dwumetyloformamidzie w temperaturze pokojowej w obecności zasady, w drugim etapie wyodrębniony produkt pośredni traktuje się wodorotlenkiem metalu alkalicznego w celu otrzymania związku o wzorze ogólnym 1, w którym R oznacza grupę hydroksylową lub traktuje się metanolowo-wodnym roztworem amoniaku w celu otrzymania związku o wzorze ogólnym 1, w którym R oznacza grupę aminową.

(3 zastrzeżenia)



Wzór 1

A1 (21) 423450 (22) 2017 11 14

(51) C07D 403/06 (2006.01)

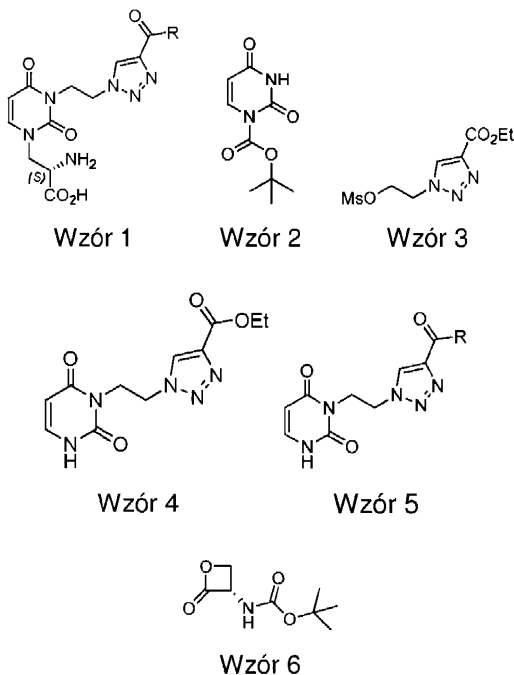
(71) POLITECHNIKA WARSZAWSKA, Warszawa

(72) KOSZYTOKOWSKA-STAWIŃSKA MARIOLA;
MIRONIUK-PUCHAŁSKA EWA

(54) Sposób otrzymywania nowych pochodnych (S)-willardiiny

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób otrzymywania nowych pochodnych (S)-willardiiny o wzorze ogólnym 1, w którym R oznacza grupę hydroksylową lub aminową, gdzie R oznacza grupę -OH lub -NH₂, otrzymuje się poddając reakcji związek o wzorze 2 ze związkiem o wzorze 3 w obecności wodoru sodu w rozpuszczalniku polarnym aprotowym, następnie rozpuszczalnik oddestylowuje się pod zmniejszonym ciśnieniem a pozostałość rozpuszcza w chloroformie lub dichlorometanie i traktuje stężonym kwasem trifluoroctowym w temperaturze pokojowej otrzymując związek o wzorze 4, przy czym w celu otrzymania związku o wzorze 5, w którym R oznacza grupę hydroksylową, związek o wzorze 4 poddaje się działaniu wodnego roztworu wodorotlenku metalu alkalicznego, a w celu otrzymania związku o wzorze 5, w którym R oznacza grupę aminową, związek o wzorze 4 poddaje się działaniu amoniaku w roztworze wodno-alkoholowym. W trzecim etapie wydzielone związki w wzorze 5 poddaje się reakcji ze związkiem o wzorze 6 w obecności wodoru sodu w rozpuszczalniku polarnym aprotowym, w temperaturze pokojowej a z mieszaniny reakcyjnej wyodrębnia się nowe pochodne (S)-willardiiny o wzorze 1.

(4 zastrzeżenia)



A1 (21) 423451 (22) 2017 11 14

(51) C07D 403/06 (2006.01)

(71) POLITECHNIKA WARSZAWSKA, Warszawa

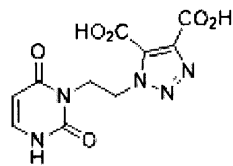
(72) KOSZYTOKOWSKA-STAWIŃSKA MARIOLA;
MIRONIUK-PUCHAŁSKA EWA

(54) Sposób otrzymywania pochodnej kwasu 1H-1,2,3-triazolo-4,5-dikarboksylowego

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób otrzymywania pochodnej kwasu 1H-1,2,3-triazolo-4,5-dikarboksylowego o wzorze 1, który polega na tym, że 3-(2-azydoetylo)-1-(tetrahydrofuran-2-yl)uracyl poddaje się reakcji z acetylenodikarboksylenem dietylu w rozpuszczalniku organicznym, w temperaturze pokojowej, w drugim etapie wydzielony produkt pośredni poddaje się działaniu kwasu trifluoroctowego a w trzecim etapie wydzielony produkt poddaje się kolejno działaniu wodnego roztworu wodorotlenku metalu alka-

licznego, w rozpuszczalniku organicznym, w temperaturze pokojowej, a następnie działaniu kwaśnej żywicy jonowymiennej otrzymując pochodną kwasu 1H-1,2,3-triazolo-4,5-dikarboksylowego o wzorze 1.

(4 zastrzeżenia)



Wzór 1

A1 (21) 423452 (22) 2017 11 14

(51) C07D 403/06 (2006.01)

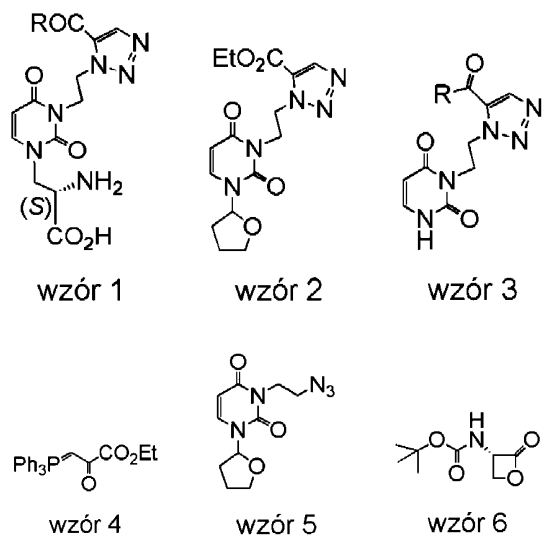
(71) POLITECHNIKA WARSZAWSKA, Warszawa

(72) KOSZYTOKOWSKA-STAWIŃSKA MARIOLA;
MIRONIUK-PUCHAŁSKA EWA

(54) Sposób otrzymywania nowych pochodnych (S)-willardiiny

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób otrzymywania nowych pochodnych (S)-willardiiny o wzorze 1, gdzie R oznacza grupę -OH lub -NH₂, który polega na tym, że poddaje się reakcji związek o wzorze 2 ze związkiem o wzorze 3 ogrzewając mieszaninę w toluenie w temperaturze wrzenia a następnie wydziela się związek o wzorze 4, który traktuje się kwasem trifluoroctowym w temperaturze pokojowej, oddestylowuje lotne składniki z mieszaniny i traktuje pozostałości po destylacji wodorotlenkiem metalu alkalicznego otrzymując związek o wzorze 5, w którym R oznacza grupę hydroksylową lub traktuje się pozostałości po destylacji amoniakiem w mieszaninie wody i rozpuszczalnika organicznego mieszającego się z wodą otrzymując związek o wzorze 3, w którym R oznacza grupę aminową. Otrzymany wydzielony związek o wzorze 3 traktuje się związkiem o wzorze 6 w obecności wodoru sodu w rozpuszczalniku polarnym aprotowym w temperaturze pokojowej, po czym z mieszaniny reakcyjnej wyodrębnia się związek o wzorze 1.

(5 zastrzeżeń)



A1 (21) 423373 (22) 2017 11 06

(51) C08F 2/18 (2006.01)

C08F 2/44 (2006.01)

C08F 112/08 (2006.01)

C08K 3/08 (2006.01)

C08K 7/18 (2006.01)

A01P 1/00 (2006.01)

A01P 3/00 (2006.01)

- (71) ARSANIT SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Siemianowice Śląskie
(72) SKROBOT KRZYSZTOF; OBŁÓJ-MUZAJ MARIA;
FIRLIK SEBASTIAN

(54) **Sposób otrzymywania tworzyw polistyrenowych zawierających środek biobójczy**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób otrzymywania tworzyw polistyrenowych zawierających środek biobójczy, wykorzystujący proces suspensyjnej polimeryzacji styrenu z zastosowaniem stabilizatorów suspensji i inicjatorów oraz dodatku nieorganicznego środka biobójczego, w postaci proszku metalicznego zawierającego ziarna o średnicy poniżej 1 µm, charakteryzuje się tym, że jako środek biobójczy wykorzystuje się nanocząstki miedzi o średnim rozmiarze ziarna pierwotnego w zakresie 1 - 300 nm, w ilości 0,0015 - 7% wagowych w stosunku do styrenu, przy czym ten napelniać miedziowy wprowadza się do mieszaniny polimeryzacyjnej w postaci proszku lub w postaci dyspersji tego proszku w roztworze wodnym, alkoholowym lub wodno-alkoholowym, a wprowadzanie napelniaacza do mieszaniny odbywa się w sposób jednorazowy, okresowy lub ciągły. Zgłoszenie obejmuje też zastosowanie dodatku nanoproszków miedzi w procesie polimeryzacji suspensyjnej styrenu, pozwalającej otrzymać modyfikowany polistyren, który posiada nanocząstki miedzi rozproszone w całej masie materiału polistyrenowego. Materiał ten wykazuje właściwości biobójcze nie tylko na powierzchni całej bryły lub na powierzchni każdej z perełek, ale również w dowolnym przekroju.

(6 zastrzeżeń)

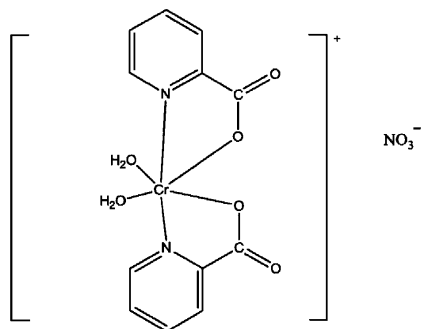
A1 (21) 423454 (22) 2017 11 14

(51) C08F 4/00 (2006.01)
C07F 11/00 (2006.01)
B01J 31/22 (2006.01)

- (71) UNIWERSYTET GDAŃSKI, Gdańsk
(72) JACEWICZ DAGMARA; DRZEŹDŻON JOANNA;
SIKORSKI ARTUR; CHMURZYŃSKI LECH
(54) **Nowy związek kompleksowy, sposób jego otrzymywania, sposób polimeryzacji i aktywność katalityczna nowego związku**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest nowy związek o wzorze przedstawionym na rysunku. Przedmiotem zgłoszenia jest również sposób otrzymywania nowego związku, a także sposób polimeryzacji z zastosowaniem nowego związku jako katalizatora oraz jego aktywność katalityczna.

(10 zastrzeżeń)



wzór

A1 (21) 423455 (22) 2017 11 14

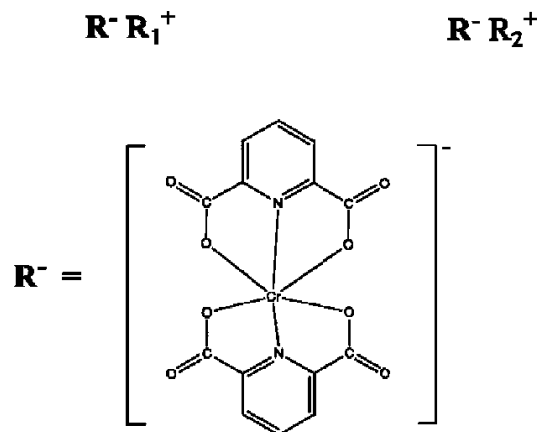
(51) C08F 4/00 (2006.01)
C07F 11/00 (2006.01)
B01J 31/22 (2006.01)

- (71) UNIWERSYTET GDAŃSKI, Gdańsk
(72) JACEWICZ DAGMARA; DRZEŹDŻON JOANNA;
SIKORSKI ARTUR; CHMURZYŃSKI LECH

(54) **Nowe związki kompleksowe, sposób ich otrzymywania, sposób polimeryzacji i aktywność katalityczna nowych związków**

(57) Przedmiotem zgłoszenia są nowe związki o wzorze ogólnym, przedstawionym na rysunku, gdzie: R_1^+ - oznacza kation 4,4'-dimetoksy-2,2'-bipirydyli R_2^+ - oznacza kation będący dipikolinianowym związkiem kompleksowym chromu(III) z 2,2'-bipirydylem oraz wodą. Zgłoszenie obejmuje również sposób otrzymywania nowych związków oraz sposób polimeryzacji z użyciem nowych związków jako katalizatorów i ich aktywność katalityczna.

(10 zastrzeżeń)



wzór

A1 (21) 423486 (22) 2017 11 17

(51) C08G 63/66 (2006.01)
C08G 63/78 (2006.01)
C08L 67/02 (2006.01)
C08J 11/04 (2006.01)

- (71) GÓR-STAL SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Gorlice
(72) BOCHNIA BARTŁOMIEJ

(54) **Ekologiczny niskohydroksylowy polioliol i sposób wytwarzania polioliolu**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób wytwarzania polioliolu o liczbie hydroksylowej mieszczącej się w zakresie 180 - 200 mgKOH/g, w którym to sposobie: w reaktorze głównym (20) miesza za pomocą wolnoobrotowego mieszadła, korzystnie z prędkością od 15 do 30 obr/min, następujące składniki: glikol dietylenowy (DEG) w ilości od 34 do 45% wag.; glikol monoetylenowy (MEG) w ilości od 2,99 do 4,99% wag.; katalizator, korzystnie tytanian tert-butylu, w ilości od 0,008 do 0,01% wag.; podgrzewając je do temperatury od 200 do 250°C, po czym po osiągnięciu tej temperatury dodaje się zmielony poli(tereftalan etylenu) (PET) pochodzący z recyklingu butelek w ilości od 40 do 50% wag. a następnie zhomogenizowaną, przygotowaną równolegle w homogenizatorze (10) za pomocą szybkoobrotowego mieszadła, korzystnie z prędkością od 500 do 1000 obr/min mieszaninę składników: polioliol pochodzący z odpadowej piany PUR/PIR w ilości od 5 do 10% wag.; polioksyalkilenowy glikol propylenowy w ilości od 1 do 5% wag.; trans-4-(trifluorometylo)perfluoro-2-penten w ilości od 0,5 do 1% wag. Następnie kontynuuje się mieszanie w reaktorze głównym (20) do momentu ujednolodnienia mieszaniny, uzyskując polioliol, będący także przedmiotem niniejszego zgłoszenia.

(2 zastrzeżenia)

A1 (21) 423453 (22) 2017 11 15

(51) C08G 63/78 (2006.01)
C08G 63/85 (2006.01)
C08G 63/90 (2006.01)

- (71) PCC MCAA SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Brzeg Dolny
- (72) BARTMAN MARCIN; SZCZEPANIAK PAULINA; WESOŁOWSKA-PIĘTAK ANGELIKA; BAŃKOWSKI BARTOSZ
- (54) **Sposób otrzymywania nisko- i/lub średniocząsteczkowych polimerowych związków powierzchniowo-czynnych o określonej równowadze hydrofilowo-lipofilowej**
- (57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób otrzymywania nisko- i/lub średniocząsteczkowych polimerowych związków powierzchniowo-czynnych o określonej równowadze hydrofilowo-lipofilowej (indeks HLB), oparty na efektywnym wykorzystaniu procesów estryfikacji i/lub transestryfikacji estrów organicznych i/lub kwasów organicznych z alkoholami organicznymi. Uzyskiwane związki powierzchniowo-czynne mogą być stosowane przede wszystkim jako surfaktanty polimerowe.

(21 zastrzeżeń)

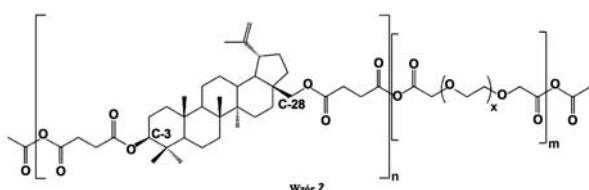
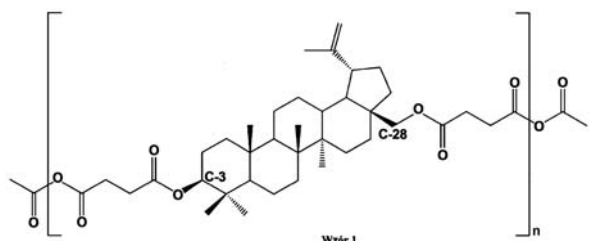
A1 (21) 423399 (22) 2017 11 09

- (51) **C08G 63/199** (2006.01)
C08G 67/04 (2006.01)
C08G 65/34 (2006.01)
A61K 31/765 (2006.01)

- (71) POLITECHNIKA ŚLĄSKA, Gliwice; UNIWERSYTET MEDYCZNY IM. KAROLA MARCINKOWSKIEGO W POZNANIU, Poznań
- (72) JASZCZ KATARZYNA; NIEWOLIK DARIA; BEDNARCZYK-CWYNAR BARBARA
- (54) **Nowe polimeryczne pochodne betuliny i ich zastosowanie**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest nowa polimeryczna pochodna betuliny o wzorze 1, która składa się z pochodnej betuliny, posiadającej w pozycji C-3 oraz w pozycji C-28 ugrupowania sukcyńlowe (dibursztynian betuliny), których wolne grupy karboksylowe są połączone w polimeryczne struktury liniowe za pomocą wiązań bezwodnikowego. Ponadto przedmiotem zgłoszenia jest też nowa polimeryczna pochodna betuliny o wzorze 2, która składa się z pochodnej betuliny, posiadającej w pozycji C-3 oraz w pozycji C-28 ugrupowania sukcyńlowe (dibursztynian betuliny) i dikarboksylowej pochodnej poli(glikolu etylenowego), w której ilość jednostek powtarzalnych x wynosi od 3 do 43, korzystnie $x = 10$ dla poli(glikolu etylenowego) 600, których wolne grupy karboksylowe są połączone w polimeryczne struktury liniowe wiązaniami bezwodnikowymi. Zgłoszenie zawiera też zastosowanie nowych związków zdefiniowanych w zastrzeżeniu 1, 2 jako proleki polimerowe oraz matryce w układach kontrolowanego uwalniania leków.

(4 zastrzeżenia)



A1 (21) 423484 (22) 2017 11 17

- (51) **C08G 83/00** (2006.01)
C07F 1/08 (2006.01)
G01N 21/62 (2006.01)

- (71) UNIWERSYTET WROCŁAWSKI, Wrocław
- (72) JAROS SABINA WERONIKA; SOKOLNICKI JERZY; SMOLEŃSKI PIOTR
- (54) **Polimer koordynacyjny typu 2D zbudowany z klatek heksamiedziowych $[Cu_6I_6]$ oraz klatkowej aminofosfiny tlenku 1,3,5-triaza-7-fosfaadamantanu, jego materiał kompozytowy $[Cu_6(\mu_3-I)_6(\mu_3-PTA=O)]_n$ @paper, sposób otrzymywania i zastosowanie jako efektywny sensor aniliny**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest nowy polimer koordynacyjny typu 2D zbudowany z klatek heksamiedziowych $[Cu_6I_6]$ i klatkowej aminofosfiny 1,3,5-triaza-7-fosfaadamantanu oraz jego materiał kompozytowy $[Cu_6(\mu_3-I)_6(\mu_3-PTA=O)]_n$ @paper, sposób ich wytwarzania, zastosowanie jako efektywny sensor aniliny w cieple stałym oraz oddziaływanie aniliny z $[Cu_6(\mu_3-I)_6(\mu_3-PTA=O)]_n$ i $[Cu_6(\mu_3-I)_6(\mu_3-PTA=O)]_n$ @paper przejawiające się zmianą emisji z żółtozielonej na pomarańczowo-czerwoną i przesunięciem emisji w kierunku dłuższych fal.

(3 zastrzeżenia)

A1 (21) 423371 (22) 2017 11 06

- (51) **C08J 5/18** (2006.01)
C08L 5/00 (2006.01)
C08K 5/053 (2006.01)
C08K 3/08 (2006.01)
C08H 1/06 (2006.01)

- (71) UNIWERSYTET ROLNICZY IM. HUGONA KOŁŁĄTAJA W KRAKOWIE, Kraków
- (72) JAMRÓZ EWELINA
- (54) **Biopolimerowy nanokompozyt**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest biopolimerowy nanokompozyt, zawierający polisacharyd i białko, charakteryzujący się tym, że jako polisacharyd zawiera furcelleran w ilości 1.3% wagowych, plastyfikator glicerynę w ilości 0.01% wagowych, jako białko zawiera żelatynę ze skóry świni w ilości 2.6% wagowych oraz nanocząsteczkową formę selenu 0.13% w ilości od 2.5 ml do 15 ml, a pozostałość stanowi roztwór wodny w ilości zmiennej i zależnej od ilości nanocząstek selenu. Korzystnie zawiera również nanocząsteczkową formę srebra (0.017%) w ilości od 2.5 do 7.5 ml.

(2 zastrzeżenia)

A1 (21) 423469 (22) 2017 11 15

- (51) **C08K 3/28** (2006.01)
B01J 27/24 (2006.01)
H01M 4/90 (2006.01)
B82Y 30/00 (2011.01)
B82Y 40/00 (2011.01)

- (71) INSTYTUT CHEMII FIZYCZNEJ POLSKIEJ AKADEMII NAUK, Warszawa
- (72) STEFANOWICZ-PIĘTA IZABELA; PIĘTA PIOTR; NOWAKOWSKI ROBERT; LEWALSKA-GRACZYK AGNIESZKA

- (54) **Nanokompozyty hybrydowe o przestrzennej strukturze, sposób ich wytwarzania, nanostrukturalne czujniki zawierające jako materiał anodowy na elektrodzie pracującej nanokompozyty hybrydowe oraz zastosowanie tych nanokompozytów hybrydowych**

(57) Zgłoszenie dotyczy nanokompozytów hybrydowych o przestrzennej strukturze, obejmujących ultracienkie nanowar-

stwy grafitowego azotku węgla ($\text{g-C}_3\text{N}_4$), domieszkowanego materiałem przewodzącym stanowiącym nanostruktury wyłącznie nieszlachetnych metali przejściowych lub roztworów stałych ich mieszanin. Zgłoszenie dotyczy również sposobu wytwarzania wspomnianych nanokompozytów, w którym najpierw pH wodnego roztworu mocznika ($\text{CO}(\text{NH}_2)_2$) dostosowuje się do zakresu 4,0 - 5,5 przy pomocy kwasu azotowego (HNO_3), następnie wygrzewa się wodny roztwór mocznika ($\text{CO}(\text{NH}_2)_2$) przy zachowaniu szybkości grzania w zakresie $2^\circ\text{--}5^\circ \text{ min}^{-1}$ z uzyskaniem grafitowego dwuwymiarowego (2D) azotku węgla ($\text{g-C}_3\text{N}_4$) który następnie poddaje się modyfikacji wodnymi roztworami soli nieszlachetnych metali przejściowych lub mieszanin ich roztworów stałych, przy czym sole te stosuje się w postaci uwodnionych soli azotowych (V) stabilizowanych borowodorkiem sodu (NaBH_4). Przedmiotem zgłoszenia są także nanostrukturalne czujniki zawierające wspomniane nanokompozyty oraz zastosowanie nanokompozytów, w tym jako elementów czujników w funkcji katalizatorów anodowych do procesu elektrokatalitycznego utleniania związków organicznych $\text{C}_1\text{--C}_4$ w ogniach paliwowych niskotemperaturowych.

(22 zastrzeżenia)

A1 (21) **423413** (22) 2017 11 10(51) **C09D 1/00** (2006.01)(71) KOFARB SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Częstochowa

(72) KOZA ANDRZEJ

(54) **Sposób produkcji masy termoizolacyjnej na bazie mikrosfer mineralnych**

(57) Sposób produkcji masy termoizolacyjnej na bazie mikrosfer mineralnych, w której skład wchodzi co najmniej dyspersja wodna akrylowa, oraz pigment odbijający falę ciepłą i podczerwień, gdzie do zamkniętego obiegu mieszalnika materiałów sypkich z domieszkami płynnymi wprowadza się znane i stosowane składniki masy termoizolacyjnej w której rolę termoizolatora pełni mikrosfera mineralna w proporcji objętościowej od 50 do 80% masy. Do mieszalnika materiałów sypkich z domieszkami płynnymi dostarcza się uniepalniacz w proporcji objętościowej do 30% objętości masy. Masa termoizolacyjna na bazie mikrosfer mineralnych po rozcieńczeniu wodą w proporcji 10/1, tj. 10% masy na 1% wody tworzy farbę tiksotropową (niekapiącą).

(3 zastrzeżenia)

A1 (21) **423487** (22) 2017 11 17(51) **C09G 1/12** (2006.01)(71) MADONIS SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Wieruszów(72) ZIELECKA MARIA; CYRUCHIN KRYSZYNA;
KLIMCZAK JERZY(54) **Środki do pielęgnacji mebli i podłóg drewnianych**

(57) Przedmiotem zgłoszenia są środki do pielęgnacji mebli i podłóg drewnianych, które zawierają wosk pszczeli lub jego mieszaninę z woskiem syntetycznym i rozpuszczalniki organiczne oraz od 1 do 7% wagowych liniowego aminopolisiloksanu lub metakryloksypolisiloksanu, zawierających grupy aminowe lub metakryloksylowe w łańcuchu bocznym cząsteczki. Przedmiotowe środki do pielęgnacji mebli i podłóg drewnianych wykazują brak poślizgu na powierzchni wysuszonej warstwy ochronnej, stosunkowo łatwą zmywalność, zwiększoną odporność na wodę.

(3 zastrzeżenia)

A1 (21) **423363** (22) 2017 11 06(51) **C12N 1/20** (2006.01)**C12R 1/225** (2006.01)**A61K 35/747** (2015.01)**A61K 35/64** (2015.01)(71) UNIWERSYTET MARII CURIE-SKŁODOWSKIEJ, Lublin;
BIOWET PUŁAWY SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Puławy; UNIWERSYTET
PRZYRODNICZY W LUBLINIE, Lublin(72) PTASZYŃSKA ANETA; MAŁEK WANDA;
GRZĘDA MIROSŁAW; WICHA MAGDALENA;
PACHLA ARTUR; BORSUK GRZEGORZ(54) **Szczepy bakterii z rodzajów *Lactobacillus* i *Fructobacillus* wyizolowane z przewodów pokarmowego pszczoł miodnych do zastosowania w zwalczaniu i zapobieganiu chorób pszczoł oraz preparaty probiotyczne na bazie takich szczepów bakterii**

(57) Przedmiotem zgłoszenia są nowe szczepy bakterii z gatunku *Lactobacillus kunkeei*, takie jak: *L. kunkeei* CH1, *L. kunkeei* CH2, *L. kunkeei* CH3, *L. kunkeei* Z1, *L. kunkeei* Z3, *L. kunkeei* Z5, *L. kunkeei* III1, *L. kunkeei* VII, *L. kunkeei* VI3, *L. kunkeei* VI4, *L. kunkeei* VI6, *L. kunkeei* VII4 oraz z gatunku *Fructobacillus fructosus*, takie jak: *F. fructosus* V5 i *F. fructosus* VIII1, wyizolowane z przewodów pokarmowego pszczoł, zidentyfikowane, oznaczone i zdeponowane w Instytucie Immunologii i Terapii Doświadczalnej im. Ludwika Hirszfelda, Polskiej Akademii Nauk we Wrocławiu. Wyżej zdefiniowane nowe szczepy bakterii, znajdują zastosowanie w zwalczaniu i zapobieganiu chorobom pszczoł miodnych. Przedmiotem zgłoszenia są również preparaty probiotyczne na bazie tych wyżej wymienionych szczepów bakterii, dodawane do pokarmów pszczelich, korzystnie w postaci liofilizatów z dodatkiem substancji utrwalających i osłaniających zwiększających trwałość preparatu.

(6 zastrzeżeń)

A1 (21) **423412** (22) 2017 11 09(51) **C12P 7/46** (2006.01)**C07C 51/02** (2006.01)**C07C 51/487** (2006.01)**C07C 55/10** (2006.01)

(71) POLITECHNIKA POZNAŃSKA, Poznań

(72) MIESIĄC IRENEUSZ; RUKOWICZ BEATA;
ALEJSKI KRZYSZTOF(54) **Sposób wydzielania kwasu bursztynowego z beczki fermentacyjnej**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób wydzielania kwasu bursztynowego z brzezki fermentacyjnej, w którym brzeczkę zawierającą 3 - 10% kwasu bursztynowego w postaci soli magnezowej z dodatkiem wodorowęglanu magnezu zakwasza się kwasem siarkowym poniżej 3 pH. Następnie oddziela się biomasę znaną metodą wirowania lub filtracji, po czym zateża się roztwór do uzyskania stężenia siarczanu magnezu w granicach 15 - 30%, korzystnie 25%, przez odparowanie wody lub przez dodanie krystalicznego MgSO_4 . Następnie roztwór wodny poddaje się ekstrakcji przy użyciu acetonu w stosunku obj. 0,2 - 1,0 aceton-woda. Z wydzielonej fazy organicznej usuwa się aceton wraz z lotnymi kwasami karboksylowymi przez odparowanie do otrzymania roztworu wodnego kwasu bursztynowego o stężeniu powyżej 30%. Finalnie roztwór wodny poddaje krystalizacji w zakresie temperatur 5 - 70°C.

(6 zastrzeżeń)

A1 (21) **423446** (22) 2017 11 14(51) **C12P 7/62** (2006.01)**C12R 1/645** (2006.01)

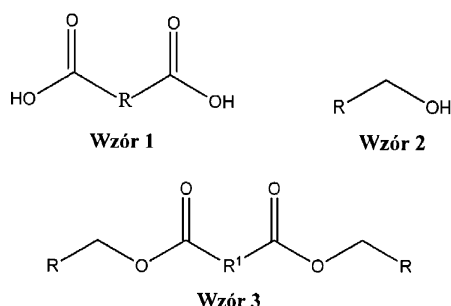
(71) POLITECHNIKA ŚLĄSKA, Gliwice

(72) CHROBOK ANNA; SZELWICKA ANNA;
MARKITON MAGDALENA; BONCEL SŁAWOMIR(54) **Sposób otrzymywania estrów kwasów dikarboksylowych**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób otrzymywania estrów kwasów dikarboksylowych o wzorze 3, który polega na tym,

że związki te otrzymuje się w reakcji estryfikacji kwasów dikarboksylowych o wzorze ogólnym 1, gdzie R oznacza łańcuch alkilowy o 0 - 9 atomach węgla, łańcuch alkilowy z jednym wiązaniem podwójnym o 2 - 9 atomach węgla, pierścień aromatyczny lub alicykliczny o 4 - 9 atomach węgla i pierwszorzędowych alkoholi o wzorze ogólnym 2, gdzie R oznacza łańcuch alkilowy liniowy lub rozgałęziony o 1 - 9 atomach węgla w rozpuszczalniku organicznym, przy stosunku molowym 1:2 do 1:32 w obecności 0,01 - 0,2 g/l mmol biokatalizatora, który stanowi lipaza B z *Candida Antarctica* immobilizowana na (nano)materiale węglowym, przy czym zawartość lipazy B *Candida Antarctica* w biokatalizatorze wynosi 2 - 30%, a proces prowadzi się w temperaturze 20 - 70°C, korzystnie 45°C w czasie 2 - 72 h, korzystnie 24 godzin, następnie katalizator poddaje się filtracji, a surowy produkt otrzymuje się po odparowaniu rozpuszczalnika i/lub alkoholu w temperaturze 60 - 140°C, korzystnie 100°C pod ciśnieniem 3 - 300 mbar, korzystnie 10 mbar, po czym oczyszcza metodą chromatografii kolumnowej, stosując Al_2O_3 jako fazę stacjonarną oraz chlorek metylenu jako eluent.

(3 zastrzeżenia)



A1 (21) 423414 (22) 2017 11 10

(51) C12Q 1/06 (2006.01)

G01N 33/53 (2006.01)

G01N 33/50 (2006.01)

(71) SZKOŁA GŁÓWNA GOSPODARSTWA WIEJSKIEGO W WARSZAWIE, Warszawa

(72) SAWOSZ-CHWALIBÓG EWA; GRODZIK MARTA; HOTOWY ANNA; SOSNOWSKA MALWINA; URBANOWSKA BOGUMIŁA; SZCZEPANIAK JAROSŁAW; WIERZBICKI MATEUSZ; JAWORSKI SŁAWOMIR; KUTWIN MARTA; CHWALIBÓG ANDRZEJ; STROJNY BARBARA; KURANTOWICZ NATALIA

(54) Sposób wielostronnej oceny biogodności materiałów

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób oceny biogodności materiałów, w którym tworzy się zawieszinę cząstek badanego materiału w wodzie, a następnie prowadzi się hodowlę komórek w obecności tego materiału, który charakteryzuje się tym, że zawieszinę cząstek badanego materiału o stężeniu od 50 ppm do 10000 ppm nanosi się w formie kropek o średnicy od 2,5 do 3 mm na płytkę do hodowli in vitro tak, że pierwszy dołek płytki jest pozbawiony materiału, do drugiego dołka nanosi się od 6 do 12 kropek, do każdego kolejnego dołka nanosi się od 6 do 12 kropek więcej niż w dołku poprzednim, a ostatni dołek płytki jest w całości pokryty cienką warstwą materiału, po czym zawieszinę pozostawia się do wysuszenia, a następnie do tak przygotowanych dołków w płytce wprowadza się pożywkę hodowlaną odpowiednią dla danych komórek, po czym nanosi się biologiczny materiał hodowlany zawierający badane komórki i prowadzi się hodowlę w znany sposób, zaś po zakończeniu hodowli określa się i ocenia liczbę komórek żywych w poszczególnych dołkach.

(7 zastrzeżeń)

A1 (21) 423426 (22) 2017 11 14

(51) C12Q 1/686 (2018.01)

C12Q 1/6888 (2018.01)

(71) INSTYTUT ZOOTECHNIKI - PAŃSTWOWY INSTYTUT BADAWCZY, Kraków

(72) ROPKA-MOLIK KATARZYNA; STEFANIUK-SZMUKIER MONIKA; SZMATOŁA TOMASZ; PIÓRKOWSKA KATARZYNA; BUGNO-PONIEWIERSKA MONIKA

(54) Sposób identyfikacji mutacji w genie SLC16A1 jako marker predykcji potencjału wyścigowego koni arabskich i marker uzyskany tym sposobem

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób identyfikacji mutacji w genie SLC16A1 markera predykcji potencjału wyścigowego koni arabskich polega na tym, że krew z żyły szyjnej konia pobiera się do próbki z antykoagulantem EDTA, po czym z tak przygotowanego materiału biologicznego wyizolowuje się genomowe DNA i zawiesza w buforze TE, po czym spektrofotometrycznie szacuje się jakość i ilość kwasu nukleinowego, a następnie próbki DNA w buforze TE rozcieńcza się do uzyskania stężenia 100 ng/ul wejściowej matrycy do zmodyfikowanej reakcji HRM, po czym zmniejsza się całkowitą objętość miski reakcyjnego oraz stężenie molarne starterów w końcowej mieszaninie i przeprowadza się reakcję PCR-HRM przy użyciu odpowiednio przygotowanych starterów oraz mieszaniny reakcyjnej i profilu temperaturowo-czasowego. Zgłoszenie obejmuje też marker uzyskany powyższym sposobem zgodnie z parametrami technicznymi oznaczony jest jako mutacja g.55589063T>G.

(10 zastrzeżeń)

A1 (21) 423366 (22) 2017 11 06

(51) C21D 8/00 (2006.01)

B21H 7/00 (2006.01)

B21H 7/14 (2006.01)

B21K 19/00 (2006.01)

A01B 15/16 (2006.01)

A01B 21/08 (2006.01)

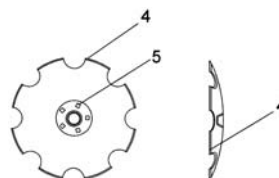
(71) AGRO-WIKT SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Opoczno

(72) WIKTOROWICZ JAN

(54) Sposób wytwarzania talerzy do agregatów uprawowych

(57) Sposób wytwarzania talerzy do agregatów uprawowych ze zużytych szyn kolejowych charakteryzujący się tym, że pocięte szyny ogrzewa się w piecu indukcyjnym, po czym nagrzane elementy poddaje się obróbce plastycznej polegającej na walcowaniu wzdłużnym, a następnie wielokrotnym walcowaniu poprzecznym w szeregowej klatce walcowniczej oraz prasach hydraulicznych i mimośrodowych, po czym element umieszcza się w prasie hydraulicznej, wycinającej talerz wraz z otworami (5) do mocowania, a następnie krawędzie talerzy dogrzewa się indukcyjnie i profiluje na rolkowej zagniatarce, po czym wykrawa się pod kątem zęby (4) na elemencie, a następnie obrobione talerze hartuje się w wannie hartowniczej i odpuszcza się w piecu gotowych wyrobów.

(5 zastrzeżeń)



A1 (21) 423404 (22) 2017 11 09

(51) C22B 7/00 (2006.01)

C22C 1/02 (2006.01)

(71) INSTYTUT ODLEWNICTWA, Kraków

(72) WAŃCZYK KRZYSZTOF; WAWRYŁAK MAREK; KOWALSKI PIOTR

(54) Sposób wytwarzania stopu tytanu z miedzią

(57) Wióry ze stopu tytanu Ti6Al4V poddaje się rozdrobnieniu oraz oczyszczaniu, a następnie oczyszczone wióry suszy się poprzez odwirowanie i wygrzewa w temperaturze do 180°C do wyrównania zadanej temperatury w całej objętości wsadu. Następnie do wiórów stopu tytanu Ti6Al4V w ilości od 20 do 60% masowych dodaje się czystą miedź o zawartości minimum 99,8% Cu w ilości od 40 do 80% masowych, korzystnie w postaci granulatu w proporcjach zapewniających oczekiwany skład chemiczny stopu. Wsad umieszcza się w tyglu pieca topialnego w sposób zapewniający wzajemne wymieszanie się składników, po czym wytwarza się próżnię wewnątrz komory pieca i prowadzi się wytop w temperaturze od 1000°C do 1150°C. Po całkowitym roztopieniu wsadu metal wylewa się pod próżnią, bądź w atmosferze ochronnej do formy i pozostawia do ostygnięcia. (8 zastrzeżeń)

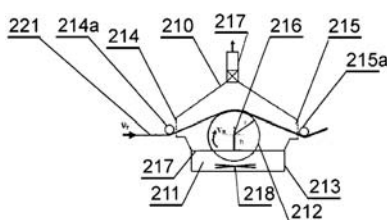
DZIAŁ D**WŁÓKIENNICTWO I PAPIERNICTWO**A1 (21) **423374** (22) 2017 11 07(51) **D06M 11/01** (2006.01)**D06M 10/04** (2006.01)

(71) MIRWAŁ MIROŚŁAW PRYC, WALDEMAR PRYC SPÓŁKA JAWNA, Łódź

(72) PRYC MIROŚŁAW

(54) Sposób nadawania dzianinie bawełnianej właściwości hydrofobowych po stronie zewnętrznej i hydrofilowych po stronie spodniej

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób wykańczania dzianin bawełnianych, w którym zabarwioną lub zadrukowaną dzianinę poddaje się powlekaniu substancją nadającą dzianinie właściwości hydrofobowe, znamienny tym, że: prowadzi się powlekanie w reaktorze (210) za pomocą wału obrotowego (212) z ryflowaną powierzchnią, osadzonego w komorze reaktora (213) i częściowo zanurzonego w cieklej kąpieli (211) wodnego roztworu zawierającego: od 3 do 10% wag. winylotrimetoksylanu jako związku czynnego; od 40 do 92% wag. acetonu; od 0,01 do 0,05% wag. kwasu octowego; od 5 do 50% wag. wody. Działanie (221) przeprowadza się przez reaktor (210) powyżej lustra cieczy (217), opasaną stroną zewnętrzną na wale obrotowym (212), w układzie współbieżnym i powleka się dzianinę (221) od strony zewnętrznej, przy czym kąt opasania alfa wału obrotowego (212) przez dzianinę (221) wynosi od 20 st. do 45 st., przy czym oś obrotu wału (216) przebiega wzdłużnie, powyżej lustra cieczy (217), w odległości od lustra cieczy (h) wynoszącej od jednej trzeciej do dwóch trzecich promienia wału; a następnie dzianinę suszy się w temperaturze od 100 do 150°C. Następnie poddaje się dzianinę obróbce plazmowej od strony spodniej, poddając powierzchnię dzianiny wyładowaniom plazmowym o mocy w zakresie od 1000 do 2500 W/m²min, usuwając od strony spodniej substancję nadającą dzianinie właściwości hydrofobowe i przywracając hydrofilowe właściwości dzianiny. (1 zastrzeżenie)

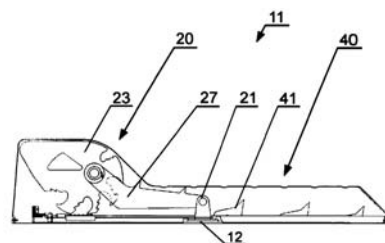
**DZIAŁ E****BUDOWNICTWO; GÓRNICTWO;
KONSTRUKCJE ZESPOŁONE**A1 (21) **423401** (22) 2017 11 10(51) **E01F 13/02** (2006.01)**E01F 13/12** (2006.01)

(71) CHMIELEWSKI RAFAŁ, Warszawa

(72) CHMIELEWSKI RAFAŁ

(54) Zapora przeciw pojazdom

(57) Zapora przeciw pojazdom, zawierająca moduł zatrzymujący z elementem wykonawczym aktywowanym przez najazd pojazdu, charakteryzuje się tym, że element wykonawczy (20) modułu zatrzymującego (11) zawiera obrotową tarczę (23) z zębami, której obwód ma w części roboczej kształt spirali, przy czym tarcza jest zamontowana na jednym końcu ramienia (27), którego drugi koniec jest zamontowany obrotowo na poziomym trzpieniu (21). (12 zastrzeżeń)

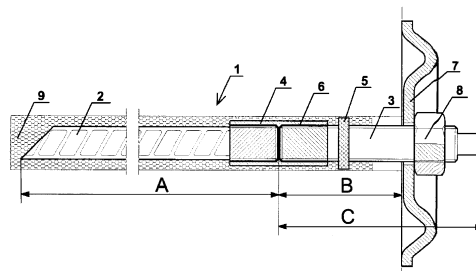
A1 (21) **423380** (22) 2017 11 07(51) **E02D 5/80** (2006.01)**E21D 21/00** (2006.01)**E04B 1/48** (2006.01)

(71) SOSNOWSKI KRZYSZTOF LINX SERWIS, Lubin

(72) SOSNOWSKI KRZYSZTOF

(54) Kotew wklejane

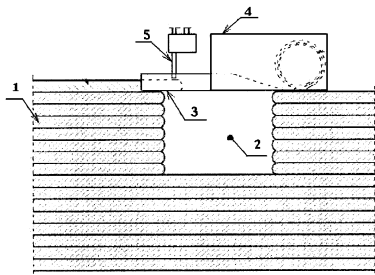
(57) Przedmiotem zgłoszenia jest kotew wklejana przeznaczona szczególnie do wzmacniania górotworu. Kotew wklejana utworzona z żerdzi w postaci pręta, zaopatrzona w uszczelniający pierścień osadzony na części gwintowanej, a ponadto na części gwintowanej osadzona jest podkładka oraz nakrętka, przy czym żerdź jest podzielona na dwie części, przednią osadzaną całkowicie w otworze i tylną częściowo osadzaną w otworze, a które połączone są gwintowaną tuleją, przy czym obie części są wykonane z różnych materiałów, przy czym tylna część jest z gatunku stali wysokojakościowej. Kotew wklejana charakteryzuje się tym, że pomiędzy przednią częścią (2) i tylną częścią (3) żerdzi (1) umieszczona jest warstwa ochronna (6) utworzona ze smaru grafitowego o grubości od 5 do 200 mikrometrów, a stosunek długości (A) przedniej części (2) żerdzi (1) do długości (C) tylnej części (3) żerdzi (1) wynosi od 2,5 do 8,0. (3 zastrzeżenia)



A1 (21) **423456** (22) 2017 11 15(51) **E04C 3/02** (2006.01)
E04B 1/35 (2006.01)(71) ZACHODNIOPOMORSKI UNIWERSYTET
TECHNOLOGICZNY W SZCZECINIE, Szczecin
(72) HOFFMANN MARCIN; KRÓLIKOWSKI MARCIN;
PAJOR MIROSŁAW; SKIBICKI SZYMON;
WRÓBLEWSKI TOMASZ; ZIELIŃSKI ADAM(54) **Sposób wykonania nadproża metodą przyrostową**

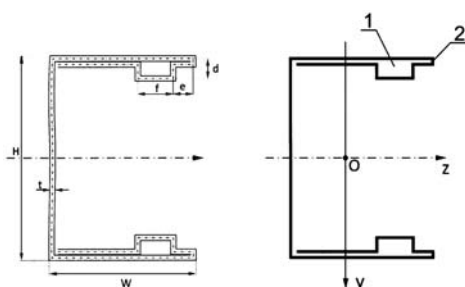
(57) Sposób wykonania nadproża metodą przyrostową, charakteryzuje się tym, że w czasie formowania ściany (1) nad otworem (2) wykonuje się samonośne zbrojenie (3) w postaci zimno giętego profilu metalowego, o przekroju poprzecznym ceownika, do którego wprowadza się nieutwardzony materiał budowlany. Zbrojenie (3) wykonuje się przy pomocy rolkowego urządzenia (4) do gięcia blachy z gilotiną, połączonego z wytłaczającą materiał budowlany dyszą (5). Formowanie zbrojenia (3) rozpoczyna się przed otworem, w odległości wynoszącej minimum 5% jego rozpiętości w świetle od pierwszej krawędzi otworu (2), a kończy obcinając profil, w odległości minimum 5% rozpiętości w świetle, od drugiej krawędzi otworu (2), przy czym długość podparcia zbrojenia (3) na ścianie (1) zależy od rozpiętości elementu.

(3 zastrzeżenia)

A1 (21) **423427** (22) 2017 11 14(51) **E04C 3/07** (2006.01)
E04C 3/06 (2006.01)
F16S 1/00 (2006.01)(71) POLITECHNIKA POZNAŃSKA, Poznań
(72) PACZOS PIOTR; SMYCZYŃSKI MIKOŁAJ JAN;
GREND A MICHAŁ; NIKITIUK GRZEGORZ(54) **Cienkościenna belka o przekroju ceowym z prostym środkiem**

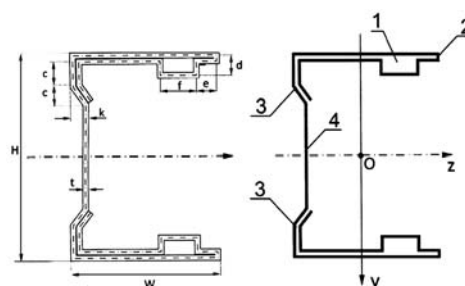
(57) Cienkościenna belka o przekroju ceowym z prostym środkiem o wysokości (H) i prostopadłymi do niej półkami o szerokości (W), charakteryzuje się tym, że półki mają powierzchnię zewnętrzną płaską, a powierzchnię wewnętrzną tworzy skrzynka (1) o wysokości (d) oraz szerokości (f) każda, przesunięta na odległość (e) od skrajnej krawędzi półki (2).

(2 zastrzeżenia)

A1 (21) **423428** (22) 2017 11 14(51) **E04C 3/07** (2006.01)
E04C 3/06 (2006.01)
E04C 3/04 (2006.01)
F16S 1/00 (2006.01)(71) POLITECHNIKA POZNAŃSKA, Poznań
(72) PACZOS PIOTR; SMYCZYŃSKI MIKOŁAJ JAN;
GREND A MICHAŁ; NIKITIUK GRZEGORZ(54) **Cienkościenna belka o przekroju ceowym z zagiętym środkiem**

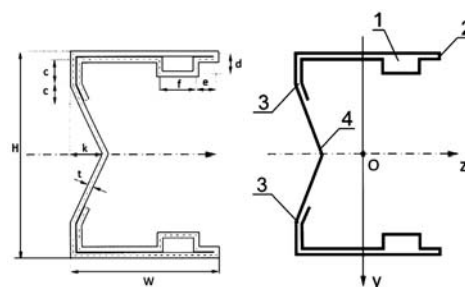
(57) Cienkościenna belka o przekroju ceowym, z zagiętym środkiem mająca środek o wysokości (H) i prostopadłe do niego półki o szerokości (W), charakteryzuje się tym, że środek jest wygięty ku wnętrzu na głębokość (k) tworząc zagięcie (4), zaś półki mają powierzchnię zewnętrzną płaską, a powierzchnię wewnętrzną tworzą prostokątne skrzynki (1) o wysokości (d) oraz szerokości (f) każda, przesunięte na odległość (e) od skrajnej krawędzi półki.

(1 zastrzeżenie)

A1 (21) **423432** (22) 2017 11 14(51) **E04C 3/07** (2006.01)
E04C 3/06 (2006.01)
E04C 3/04 (2006.01)
F16S 1/00 (2006.01)(71) POLITECHNIKA POZNAŃSKA, Poznań
(72) PACZOS PIOTR; SMYCZYŃSKI MIKOŁAJ JAN;
GREND A MICHAŁ; NIKITIUK GRZEGORZ(54) **Cienkościenna belka o przekroju ceowym z zgiętym środkiem**

(57) Cienkościenna belka o przekroju ceowym z zgiętym środkiem, mająca środek o wysokości (H) i prostopadłe do niego półki o szerokości (W), charakteryzuje się tym, że środek jest wygięty ku wnętrzu na głębokość (k) tworząc zagięcie (4), zaś półki mają powierzchnię zewnętrzną płaską, a powierzchnię wewnętrzną tworzą prostokątne skrzynki (1) o wysokości (d) oraz szerokości (f) każda, przesunięte na odległość (e) od skrajnej krawędzi półki.

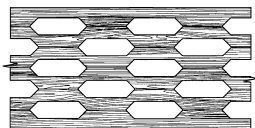
(1 zastrzeżenie)

A1 (21) **424891** (22) 2018 03 14(51) **E04C 3/16** (2006.01)
B26D 1/00 (2006.01)(71) MURLAK KAROL, Lublin
(72) MURLAK KAROL

(54) **Sposób wytwarzania ażurowej deski oraz ażurowa deska z drewna**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób wytwarzania ażurowej deski charakteryzujący się tym, że deskę tną się na wąskie elementy w kształcie sinusoidy trapezowej, następnie co drugi uzyskany element przesuwają się o pół długości okresu sinusoidy lub obraca się o 180 stopni, a następnie sklejają się przylegające powierzchnie elementów. Przedmiotem zgłoszenia jest również przedstawiona na rysunku deska ażurowa złożona ze sklejonych elementów wyciętych w kształcie sinusoidy trapezowej.

(8 zastrzeżeń)



A1 (21) **423482** (22) 2017 11 17

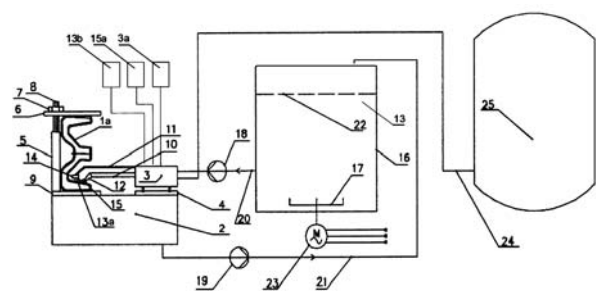
(51) *E21C 25/68* (2006.01)
B65G 19/28 (2006.01)
B65G 19/30 (2006.01)
C21D 1/667 (2006.01)
C21D 1/62 (2006.01)

(71) PATENTUS SPÓŁKA AKCYJNA, Pszczyna
 (72) WIECZOREK ANDRZEJ

(54) **Sposób i urządzenie do zwiększenia odporności na zużycie ścierne profili bocznych rynien tras górniczych przenośników zgrzeblowych**

(57) Sposób zwiększenia odporności na zużycie ścierne profili bocznych rynien tras górniczych przenośników zgrzeblowych polega na tym, że strefę zużycia wewnętrznej płaszczyzny profilu bocznego poddaje się hartowaniu płomieniowemu polegającemu na tym, że przed właściwym procesem hartowania płomieniowego ustala się metodą prób parametry prędkości posuwu zautomatyzowanego urządzenia spawalniczego (3) do momentu uzyskania twardości hartowanej powierzchni w zakresie od 300 do 400 HV i tak dobrane parametry nastawia się na regulatorze prędkości posuwu zautomatyzowanego urządzenia spawalniczego (3a) oraz na regulatorze prędkości strugi chłodziwa (13b) i przeprowadza się finalny proces hartowania płomieniowego. Urządzenie zawiera wannę hartowniczą (2), która na prawym swym obrzeżu ma osadzoną prowadnicę (4) zautomatyzowanego urządzenia spawalniczego (3), a po przeciwnej stronie ma podstawę (9), do której przytwierdzony układ do mocowania profilu bocznego. Zautomatyzowane urządzenie spawalnicze (3) wyposażone jest w co najmniej dwie dysze palnika gazowego (12) zasilane dwoma przewodami (10) oraz w co najmniej dwie dysze chłodziwa układu hartowania połączone poprzez rurę doprowadzającą chłodziwo (11). Ponadto zautomatyzowane urządzenie spawalnicze (3) wyposażone jest w regulator prędkości posuwu zautomatyzowanego urządzenia spawalniczego (3a), regulator prędkości strugi chłodziwa (13b) oraz w regulator płomienia (15a), natomiast przewodem (24) doprowadzany jest gaz z zewnętrznego zbiornika gazu (25). Z kolei chłodziwo (13) do zautomatyzowanego urządzenia spawalniczego (3) doprowadzane jest ze zbiornika wyrównawczego (16) poprzez pompę doprowadzającą chłodziwo (18) i przewody doprowadzające chłodziwo (20).

(6 zastrzeżeń)



A1 (21) **423368** (22) 2017 11 06

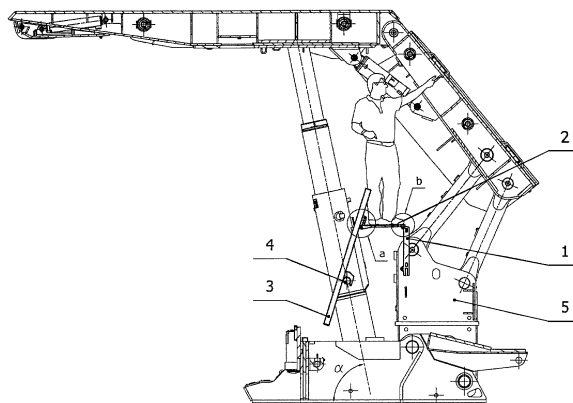
(51) *E21D 11/40* (2006.01)
E21D 23/00 (2006.01)
E21D 19/00 (2006.01)
E04G 3/28 (2006.01)
E21D 9/06 (2006.01)

(71) INSTYTUT TECHNIKI GÓRNICZEJ KOMAG, Gliwice
 (72) MAZUREK KRZYSZTOF; SZYGUŁA MAREK;
 TURCZYŃSKI KRZYSZTOF

(54) **Podest serwisowy sekcji obudowy zmechanizowanej**

(57) Podest serwisowy sekcji obudowy zmechanizowanej stanowi płytę podestu i wspiera się przegubowo z jednej strony na podporze podestu (1), montowanej korzystnie nieruchomo do nadstawek spągnicy (5) obudowy zmechanizowanej, a z drugiej strony wspiera się przegubowo o drabinę (3) przy czym, płyta podestu ustawiona jest zawsze w pozycji poziomej. Drabina służąca do wejścia na podest wspiera się na specjalnych czopach (4) przytwierdzonych do spodników stojaków hydraulicznych sekcji obudowy i w górnej części posiada ucha z szeregiem otworów do regulacji położenia płyty podestu do pozycji poziomej przy różnych wartościach kąta, które przyjmuje stojak w zależności od wysokości pracy sekcji.

(4 zastrzeżenia)



A1 (21) **423485** (22) 2017 11 17

(51) *E21F 17/18* (2006.01)
E21C 35/23 (2006.01)
G08B 21/16 (2006.01)

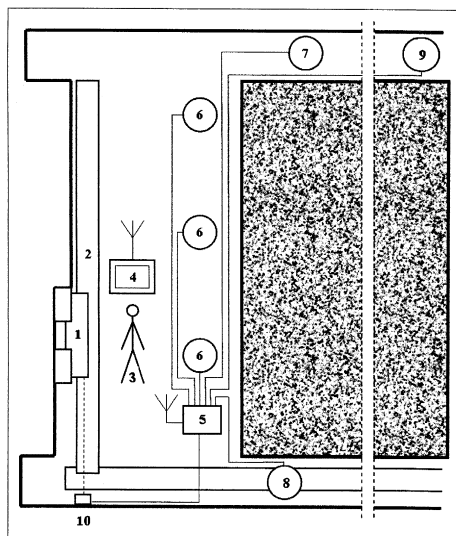
(71) INSTYTUT MECHANIKI GÓROTWORU - POLSKIEJ
 AKADEMII NAUK, Kraków
 (72) DZIURZYŃSKI WACŁAW; KRACH ANDRZEJ;
 WASILEWSKI STANISŁAW

(54) **Sposób i układ sterowania górnictwem maszyną urabiającą w ścianach metanowych**

(57) Sposób sterowania górnictwem maszyną urabiającą w ścianach metanowych polega na ciągłym pomiarze stężenia metanu na wlocie i wylocie ściany oraz pomiarze stężenia metanu w prądzie powietrza przepływającym przez ścianę z metanomierzami (6) rozmieszczonymi wzdłuż ściany. Wyniki pomiarów przesyła się do układu kalkulującego (5), w którym oblicza się żądaną prędkość urabiania maszyny urabiającej, zmniejszając tę prędkość, gdy wzrasta stężenie metanu, mierzone przez którykolwiek z wymienionych metanomierzy: metanomierza (7) w prądzie powietrza wypływającym ze ściany lub metanomierza (8) w prądzie powietrza dopływającym do ściany lub mierzone przez którykolwiek z metanomierzy (6) rozmieszczonych wzdłuż ściany i zwiększając tę prędkość, gdy wszystkie metanomierze równocześnie pokazują zmniejszanie się mierzonych wartości stężeń metanu. Przedmio-

tem wynalazku jest też układ sterowania górną maszyną urabiającą w ścianach metanowych.

(8 zastrzeżeń)



DZIAŁ F

MECHANIKA; OŚWIETLENIE; OGRZEWANIE; UZBROJENIE; TECHNIKA MINERSKA

A1 (21) 423418 (22) 2017 11 12

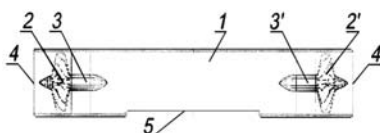
(51) F02K 1/78 (2006.01)
B64C 15/02 (2006.01)
A63H 27/127 (2006.01)

(71) BRYZIK GRZEGORZ, Częstochowa
(72) BRYZIK GRZEGORZ

(54) Jednostka napędowa pojazdu latającego

(57) Rozwiązaniem jest jednostka napędowa pojazdu latającego umożliwiającą budowanie pojazdów latających pionowego startu i lądowania do stosowania na przykład w produkcji taksówek latających, w branży modelarskiej oraz w branży zabawkarskiej. Jednostkę napędową tworzy kanał powietrzny (1) w postaci prostego odcinka rury o przekroju kołowym, który na obu końcach ma zamocowane nieruchomo wentylatory (2 i 2') z silnikami (3 i 3'). Po między zamocowanymi wentylatorami (2 i 2') napędu umieszczony jest otwór dyszy wylotowo-wlotowej ciągu pionowego (5).

(2 zastrzeżenia)



A1 (21) 423429 (22) 2017 11 14

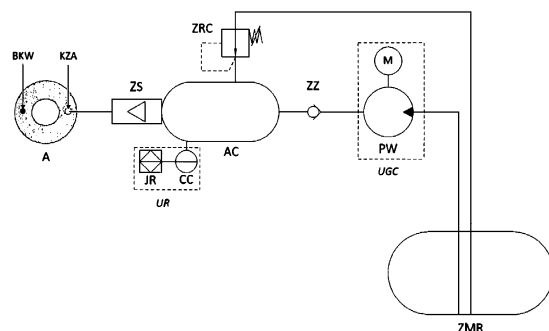
(51) F02M 65/00 (2006.01)
F04B 51/00 (2006.01)
F02M 39/00 (2006.01)
F02M 61/16 (2006.01)
F02M 59/44 (2006.01)

(71) POLITECHNIKA POZNAŃSKA, Poznań
(72) KARPIUK WOJCIECH; SMOLEC RAFAŁ;
BOROWCZYK TOMASZ; BOR MATEUSZ

(54) Układ do oceny szczelności sekcji tłoczących pomp wtryskowych

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest układ oceny szczelności sekcji tłoczących wysokociśnieniowych pomp wtryskowych składający się z układu generującego ciśnienie połączonego z akumulatorem ciśnienia (AC), w którym zamontowany jest czujnik ciśnienia (CC) oraz dwa zawory: zawór regulacji ciśnienia (ZRC) oraz zawór sterujący (ZS). Zawór sterujący (ZS) połączony jest z adapterem, który przystosowany jest do montażu pomiędzy korpusem, a sekcją tłoczącą badanej pompy w taki sposób, że uniemożliwia on wypływ paliwa z sekcji tłoczącej poprzez zablokowanie kanału wylotowego jednocześnie dostarczając paliwo pod wysokim ciśnieniem poprzez kanał zasilający do komory roboczej sekcji tłoczącej.

(2 zastrzeżenia)



A1 (21) 423430 (22) 2017 11 14

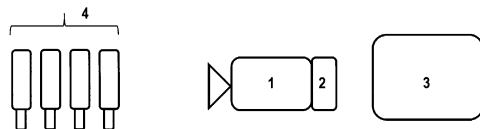
(51) F02M 65/00 (2006.01)
G01K 7/00 (2006.01)

(71) POLITECHNIKA POZNAŃSKA, Poznań
(72) KARPIUK WOJCIECH; SMOLEC RAFAŁ;
BOROWCZYK TOMASZ; BOR MATEUSZ

(54) Układ i sposób wstępnej oceny stanu technicznego wtryskiwaczy elektromagnetycznych

(57) Przedmiotem wynalazku jest układ pozwalający na nieniszczącą, bezstykową ocenę stanu technicznego silnikowych wtryskiwaczy elektromagnetycznych metodą termowizyjną. Układ składa się z urządzenia działającego w oparciu o analizę promieniowania cieplnego zawierającego system akwizycji danych oraz układu do analizy utrwalonego sygnału (3).

(4 zastrzeżenia)



A1 (21) 424551 (22) 2018 02 12

(51) F02M 65/00 (2006.01)

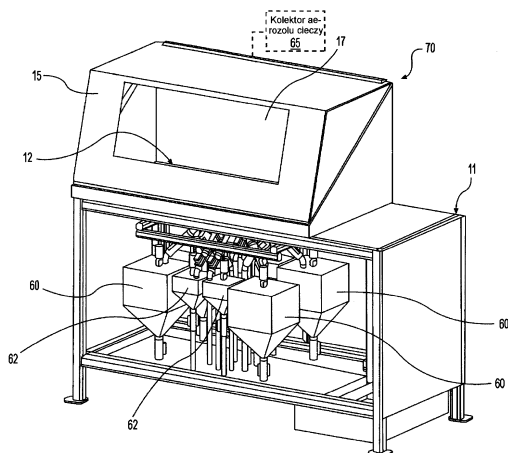
(31) 15/816,564 (32) 2017 11 17 (33) US
(71) GROUPE MELOCHE INC., Salaberry-de-Valleyfield, CA
(72) DESROCHER GUILLAUME, CA; PROULX MELICK, CA;
RAHAL SAMI, CA

(54) System do testowania wtryskiwacza, sposób testowania wtryskiwacza i stanowisko do testowania wtryskiwacza

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest system do testowania wtryskiwacza, sposób testowania wtryskiwacza i stanowisko testowania wtryskiwacza. System do testowania wtryskiwacza obejmuje stanowisko testowania mające odbieralnik i konstrukcję montażową

wtryskiwacza. Odbieralnik ma wlot do odbierania cieczy do wtrysnięcia przez wtryskiwacz, wylot docelowy do odbierania co najmniej części cieczy do wtrysnięcia przez wlot i wylot odpływowy do odbierania cieczy, która nie trafia w wylot docelowy. Co najmniej jedno urządzenie do mierzenia ilości cieczy, połączone przepływowo z co najmniej jednym z wylotów docelowych i odpływowych mierzy określoną ilość cieczy, która do niego spłynęła. Sterownik testowania odbiera sygnały określające ilość cieczy, która wpłynęła do co najmniej jednego urządzenia do mierzenia ilości cieczy za pośrednictwem wylotu docelowego, oraz ilość cieczy, która wpłynęła do co najmniej jednego urządzenia (60) do mierzenia ilości cieczy za pośrednictwem wylotu odpływowego lub zarówno wylotu odpływowego, jak i wylotu docelowego. Na podstawie tych ilości określa się proporcję cieczy, która została wtrysnięta do wylotu docelowego.

(22 zastrzeżenia)



A1 (21) 423395 (22) 2017 11 09

(51) F03D 1/00 (2006.01)

F03D 1/06 (2006.01)

F03D 9/00 (2016.01)

(71) PIOTROWICZ JACEK, Piszczac

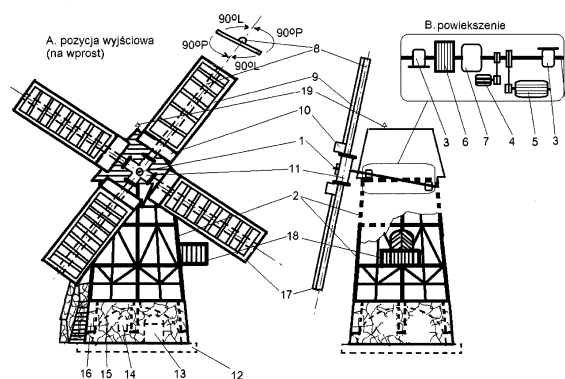
(72) PIOTROWICZ JACEK

(54) Wiatrak żaglowiec

(57) Wiatrak żaglowiec charakteryzuje się tym że jest to, wiatrak wyglądem nie odbiega od znanych starych wiatraków (młynów). Podzielony jest na kilka kondygnacji z czego dolne można wykorzystać jako pokoje do wynajęcia albo typowy młyn dla zwiedzających. Najniższa kondygnacja pełni rolę balasu (kondygnacja 1). Kondygnacja 2 i 3 są do wykorzystania turystycznego, a nad nimi kondygnacja 4 jest maszynownią ze sterownikami gdyż na poddaszu (kondygnacji 5) jest generator prądotwórczy napędzamy łopatkami wiatraka (17). Łopatki wiatraka (17) (śmigła) są umieszczone na obrotowej osi (1). Oś (1) za pomocą łożysk (3) jest zamontowana do drewnianej (lub, stalowej) konstrukcji wiatraka. Na osi (1) jest zamontowany standardowy osprzęt jak w typowych turbinach wiatrowych. Na wyposażeniu wału (1) znajduje się generator (5), hamulec (6) i przekładnia (7). Nowością jest rozruch (4) służący do napędzania śmigła (17) do celów turystycznych, ale jego podstawową funkcją jest wychwycenie małych podmuchów wiatru. Jest to ekonomiczne pozyskanie energii, gdyż przy małym wietrze śmigło zasilane dodatkowo małym silnikiem, a generator w tym czasie wytworzy prąd większy jak pobór prądu silnika to łatwo obliczyć zyski. Od wytworzonego prądu w generatorze odjąć pobrany prąd silnika zasilającego równa się czysta energia. Kolejną nowością wiatraka żaglowca jest konstrukcja jego łopatek (17) (śmigieł). Śmigła (17) nie są sztywno, nieruchomo zamontowane na osi obrotu (1) jak w klasycznych starych wiatrakach, ale wykonują po 90 stopni obrót w prawo i 90 stopni w lewo od pozycji na wprost. Pozycja na wprost jest wtedy gdy wszystkie śmigła ułożone są w jednej płaszczyźnie, wtedy po 90 stopni obrotu w prawo lub w lewo pozwala na ustawienie śmigieł w dowolnej pozycji zdolnej do maksymalnego wychwycenia wiatru wiejącego z każdego kierunku.

Śmigła (17) są umieszczone na mechanizmie obrotowym (11), zamontowanym sztywno na wale (1). Mechanizm obrotowy to zespół sprzężonych ze sobą czterech przekładni działających stabilnie i równomiernie po jednej przekładni dla każdej łopatki śmigła. W mechanizm obrotowy (11) są wmontowane cztery ruchome trzpienie (8) śmigieł do których zamontowane są bezpośrednio ramki (9) tych śmigieł. Od wewnętrznej strony ramek (9) (od strony osi (1)) do tych ramek (9) zamontowane są rozwijane rolety, (lub żaluzje) (10), które rozwijają się lub zwijają w prowadnicach ramek (9) w zależności od siły wiatru. Na dachu wiatraka jest czujnik wiatrowy (19) wskazujący kierunek i siłę wiatru i jest on połączony ze sterownikami obrotów mechanizmu obrotowego (11), ze sterownikami zwijania i rozwijania żaluzji (10), z hamulcem (6) przekładnią (7) i wszystkimi dodatkowymi czujnikami i sterownikami czuwającymi nad prawidłową pracą generatora (5). Cały wiatrak jest umieszczony na żelbetonowych fundamentach, lub płycie fundamentowej (12). Dolna kondygnacja dla zapewnienia stabilności powinna być ciężka, a dla zapewnienia atrakcyjności turystycznej wykonana z kamienia ze sklepieniem kamiennym wewnątrz stylowymi drzwiami (13) i oknem (14). W murach dolnej kondygnacji są wbetonowane profile stalowe (16) do których jest przykręcona konstrukcja drewniana, lub stalowa. W wiatrak można wkomponować dodatkowo stylowe schody czy balkon (18) na który kiedyś się wciągało worki ze zbożem.

(3 zastrzeżenia)



A1 (21) 423383 (22) 2017 11 07

(51) F03D 3/02 (2006.01)

F03D 9/25 (2016.01)

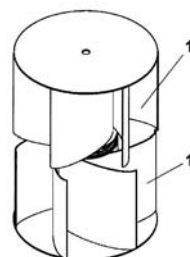
(71) MORTKA TOMASZ ELEKTROMIX, Radom

(72) MORTKA TOMASZ

(54) Generator wiatrowy

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest generator wiatrowy, mający zastosowanie w turbinach wiatrowych VWAT o pionowej osi obrotu wirnika. Generator wiatrowy, jest zamontowany do pionowej turbiny wiatrowej, o budowie cylindrycznej, wyposażonej w osadzone na stojanie dwa niezależne wirniki (1, 1') posiadające formowane, katowe łopatki, oraz w kierunkowy statecznik i strumienicę. Wirniki (1, 1') zaopatrzone są w przeciwbieżne dyski, wyposażone w magnesy. Dyski posiadają skierowane do siebie obwodowe zęby trybami przymocowanymi do środkowego dysku. Środkowy dysk wyposażony jest w usytuowanie promieniście cewki.

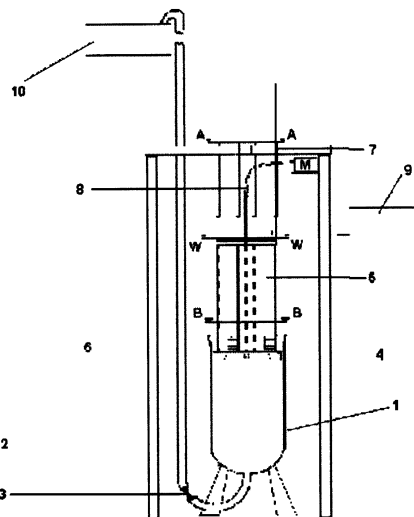
(8 zastrzeżeń)



A1 (21) **423477** (22) 2017 11 16(51) **F03G 3/00** (2006.01)
F03B 17/00 (2006.01)(71) ŚWIĄTEK JANUSZ, Stalowa Wola
(72) ŚWIĄTEK JANUSZ(54) **Pompa tłokowa**

(57) Pompa tłokowa, do podnoszenia cieczy na wyższy poziom, zawierająca cylinder połączony z rurą odpływową poprzez zawór zwrotny oraz zawierająca tłok, charakteryzuje się tym, że tłok (4) stanowi tarcza oraz pierścień, które na czas suwu tłoka w dół tworzą ze sobą szczelne połączenie, przy czym do pierścienia zamocowany jest kolisty kołnierz, w postaci rurowego króćca, tworzący komorę dla pomieszczenia sprężystej uszczelki, na której usytuowany jest pierścień dociskowy, z którym zespolony jest cylinder (5), stanowiący zbiornik tłoka (4), natomiast z pierścienia wyprowadzone są wsporniki z widelkami, w których osadzone są obrotowo dźwignie, połączone przegubowo z pierścieniem dociskowym oraz poprzez przegub z ramionami zespolonymi obrotowo z pierścieniem, osadzonym obrotowo na gwintowanym pręcie zespolonym obrotowo z tarczą tłoka, przy czym na pręcie jest nakrętka do ustalania położenia pierścienia. Z pierścienia wyprowadzone są także ukośnie wsporniki zespolone z nakrętką połączoną gwintowo z prętem, przy czym położenie drugiego końca pręta ustabilizowane jest nakrętką krzyżowego łącznika zamontowanego na prowadnikach zespolonych z dociskową tarczą, natomiast cylinder (5) w dolnej części posiada otwory wypływowe zamykane zasuwami współpracującymi ze zderzakami i połączonymi cięgnami ze sprężynami spiralnymi bębnowo zamocowanych do krawędzi cylindera (1). Korzystnie, gwintowany pręt posiada kwadratowe zakończenie, którym poprzez nasadkę zespolony jest z giętkim wrzecionem (8) silnika (M), a na czołowej powierzchni pierścienia tłoka (4) ma zainstalowane wypornościowe elementy, korzystnie w postaci komór powietrznych.

(8 zastrzeżeń)



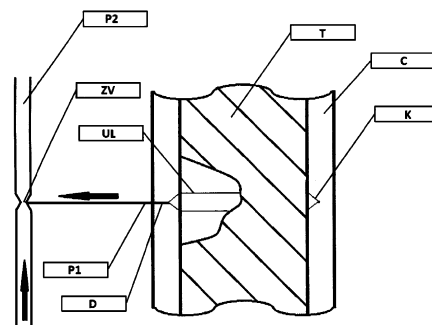
Data wprowadzenia zmiany zastrzeżeń: 2018 10 08

A1 (21) **423431** (22) 2017 11 14(51) **F04D 29/08** (2006.01)
F16J 9/00 (2006.01)(71) POLITECHNIKA POZNAŃSKA, Poznań
(72) KARIPIUK WOJCIECH; SMOLEC RAFAŁ;
BOROWCZYK TOMASZ; BOR MATEUSZ(54) **Podciśnieniowy układ uszczelnienia sekcji tłoczącej wysokociśnieniowej pompy paliwowej**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest podciśnieniowy układ uszczelnienia sekcji tłoczącej wysokociśnieniowej pompy paliwa do silników o zapłonie samoczynnym. Układ stanowią obwodowe uszczel-

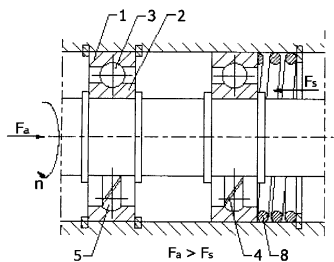
nienia liniowe (UL) utworzone na powierzchni cylindra sekcji tłoczącej, które są połączone kanałem zbiorczym (K), stanowiącym drenaż. Drenaż jest połączony z przewodem połączonym z układem generującym podciśnienie, umożliwiającym odprowadzenie przecieków paliwa z uszczelnień liniowych.

(5 zastrzeżeń)

A1 (21) **423481** (22) 2017 11 16(51) **F16C 19/04** (2006.01)
F16C 19/06 (2006.01)
F16C 19/20 (2006.01)(71) KUSZNIEREWICZ ZBIGNIEW, Warszawa
(72) KUSZNIEREWICZ ZBIGNIEW(54) **Łożysko toczna**

(57) Łożysko toczne, w którym elementy toczne są obciążone, wyposażone w separator rozdzielający elementy toczne, w którym na bieżni, po której przesuwają się elementy toczne, znajduje się co najmniej jeden rowek, charakteryzuje się tym, że brzegi rowka (4) są usytuowane pod kątem α od $4,5^\circ$ do 80° względem kierunku ruchu elementów tocznych (3), a w separatorze otwory pod elementy toczne są wykonane pod skosem tak, że kąt β pomiędzy prostą łączącą środek separatora ze środkiem otworu pod element toczny (3), a styczną do elementu tocznego (3) w punkcie styku tego elementu z separatorem ma wartość $\beta > \arctg \mu$, gdzie μ oznacza współczynnik tarcia ślizgowego współpracy materiału elementu tocznego (3) z materiałem separatora.

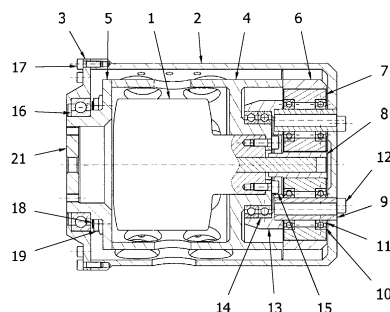
(5 zastrzeżeń)

A1 (21) **423387** (22) 2017 11 08(51) **F16H 1/32** (2006.01)
B64C 11/02 (2006.01)
B64D 27/24 (2006.01)(71) POLITECHNIKA ŁÓDZKA, Łódź
(72) SIKORSKI JAKUB; PAWŁOWSKI WITOLD; KLICH MAREK;
KACZMAREK ŁUKASZ; STEGLIŃSKI MARIUSZ(54) **Mechanizm do przenoszenia napędu na śmigło**

(57) Mechanizm do przenoszenia napędu na śmigło zawierający silnik elektryczny oraz przekładnię, w którym silnik elektryczny (1) połączony z przekładnią planetarną umieszczony jest wewnątrz zespołu korpusu wewnętrznego zawierającego korpus wewnętrzny (4), pokrywę silnika (5) oraz koło pierścieniowe (6) oraz zespołu korpusu zewnętrznego zawierającego pokrywę (3) korpus zewnętrzny (2) oraz kosz przekładni planetarnej (13), ułożyskowanych

na łożyskach głównych (14, 16), umieszczonych po obu stronach silnika (1) przy czym bieżnia wewnętrzna łożyska głównego (14) oparta jest na korpusie wewnętrznym (4), a łożyska głównego (16) na pokrywie silnika (5) natomiast bieżnia zewnętrzna łożyska głównego (16) oparta jest na pokrywie (3), a łożyska głównego (14) na koszu przekładni planetarnej (13).

(7 zastrzeżeń)



A1 (21) 423398 (22) 2017 11 09

(51) F24C 11/00 (2006.01)

F42C 11/02 (2006.01)

F42C 14/00 (2006.01)

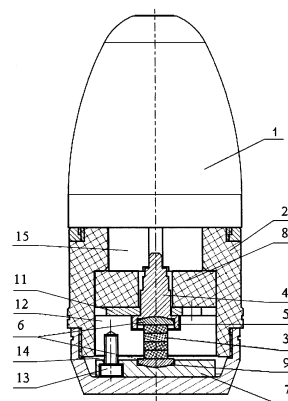
(71) ZAKŁADY METALOWE DEZAMET SPÓŁKA AKCYJNA, Nowa Dęba

(72) SICIARZ GRZEGORZ; MAZUR PAWEŁ; MAŁEK MARCIN; GUZIK MAREK

(54) Zapalnik elektroniczny programowalny, zwłaszcza do naboju granatnikowych i układ zasilająco-sterujący zapalnika elektronicznego programowalnego, zwłaszcza do naboju granatnikowych

(57) Zapalnik elektroniczny programowalny, zwłaszcza do naboju granatnikowych, zawierający zespół elektroniki oraz wielowarstwowy piezogenerator jako źródło zasilania zespołu elektroniki zapalnika, poddany działaniu siły ściskającej występującej podczas przyspieszenia pocisku w momencie strzału, charakteryzuje się tym, że jego piezogenerator (3) jest umieszczony pomiędzy sferycznymi podkładkami centrującymi (6), z których jedna jest osadzona w kołnierzej podstawie (5) bezwładnika (4) a druga jest osadzona na wsporniku (7) usztywniającym dno pocisku (1), mocowanym do zespołu elektroniki (8) z zachowaniem szczeliny dystansowej (14). Układ zasilająco-sterujący zapalnika elektronicznego programowalnego, zwłaszcza do naboju granatnikowych, zawierający zespół elektroniki, wielowarstwowy piezogenerator jako źródło zasilania zespołu elektroniki, układ prostownika napięcia, spłonek elektryczną oraz układ mikroprocesora, przy czym układ prostownika napięcia jest połączony z biegunem dodatnim piezogeneratorskiego, którego biegun ujemny jest połączony z masą zespołu elektroniki zapalnika, charakteryzuje się tym, że zespół elektroniki (8) zapalnika ma przetwornicę obniżającą napięcie impulsu elektrycznego korzystnie do wartości 3V, przetwornicę obniżającą napięcie impulsu elektrycznego korzystnie do wartości 17 V, układ podbijania napięcia, klucz spłonki elektrycznej, układ radiowy, zespół cewek i układ komparacji napięcia, przy czym układ prostownika napięcia jest połączony z przetwornicą obniżającą napięcie impulsu elektrycznego korzystnie do wartości 3V i przetwornicą obniżającą napięcie impulsu elektrycznego korzystnie do wartości 17 V, połączoną z zespołem cewek i układem podbijania napięcia, który poprzez zespół cewek jest połączony z kluczem spłonki elektrycznej, połączonym ze spłonek elektryczną i mikroprocesorem, z którym jest również połączona przetwornica obniżająca napięcie impulsu elektrycznego korzystnie do wartości 3 V, przetwornica obniżająca napięcie impulsu elektrycznego korzystnie do wartości 17 V, układ podbijania napięcia, układ komparacji napięcia i układ radiowy, który jest ponadto połączony z przetwornicą obniżającą napięcie impulsu elektrycznego korzystnie do wartości 3 V.

(4 zastrzeżenia)



A1 (21) 423370 (22) 2017 11 07

(51) F24D 19/06 (2006.01)

F28D 1/047 (2006.01)

F28D 1/053 (2006.01)

F24H 3/00 (2006.01)

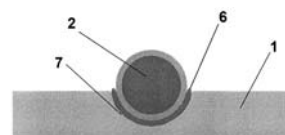
(71) INSTAL-PROJEKT GAWŁOWSCY, ŚCIERZYŃSCY SPÓŁKA JAWNA, Nowa Wieś

(72) PIERNIKOWSKI PRZEMYSŁAW; RUDZIŃSKI BARTŁOMIEJ; GAZDA KAROLINA

(54) Grzejnik płytowy o zwiększonej efektywności cieplnej

(57) Przedmiotem wynalazku jest grzejnik płytowy o zwiększonej efektywności cieplnej, posiadający płytę czołową, która pełni rolę promiennika ciepła oraz rurowy wymiennik ciepła umieszczony za tą płytą, przy czym w powierzchni tylnej płyty wykonany jest kanał, w którym umieszczony jest częściowo lub całkowicie rurowy wymiennik ciepła, a pomiędzy kanałem (7) a rurowym wymiennikiem ciepła (2) znajduje się warstwa kleju termoprzewodzącego (6).

(10 zastrzeżeń)



DZIAŁ G

FIZYKA

A1 (21) 423392 (22) 2017 11 08

(51) G01D 3/02 (2006.01)

(71) KAŃTOCH ELIASZ, Kraków

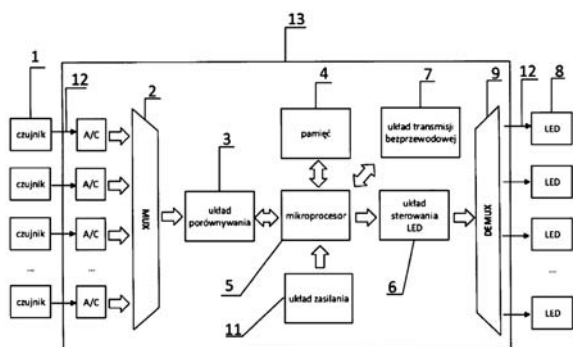
(72) KAŃTOCH ELIASZ; KAŃTOCH ANNA

(54) Sposób i urządzenie do pomiaru i sygnalizacji wartości biosygnali

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób i urządzenie do pomiaru i sygnalizacji wartości biosygnali, w szczególności służące do wykrywania i sygnalizacji zagrożenia stanu zdrowia człowieka, w szczególności poprzez wyświetlanie na matrycy LED (8) napisów prześwitujących spod odzieży, np. koszulki. Sposób charakteryzuje

je się tym, że sygnały otrzymane z czujników (1) multiplexuje się w multiplexerze (2), a uzyskany sygnał porównuje się z sygnałem danych wzorcowych. Na tej podstawie wyświetla się na matrycy diod LED (8) napisy lub barwy. Urządzenie zawiera odzież, korzystnie koszulkę, na której umieszczono mikroprocesor (5) oraz połączone z nim: układ porównywania (3), układ sterowania LED (6), a na odzieży umieszczono również matrycę LED (8) połączoną z układem sterowania LED (6). Ponadto, układ porównywania (3) połączony jest z wyjściem multiplexera (2) umieszczonego na odzieży, zaś wejścia multiplexera (2) połączone są z czujnikami (1) służącymi do pomiarów biosygnałów. Opcjonalnie matryca LED (8) połączona jest z układem sterowania LED (6) poprzez demultiplexer (9), co umożliwia wyświetlanie napisów.

(17 zastrzeżeń)



A1 (21) 423382 (22) 2017 11 07

(51) G01H 1/00 (2006.01)

G01M 7/02 (2006.01)

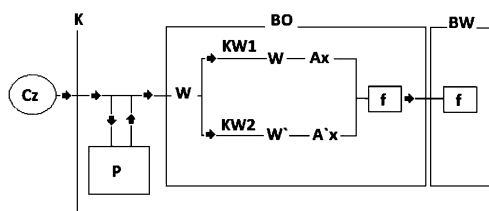
G01M 13/00 (2006.01)

(71) INSTYTUT TRANSPORTU SAMOCHODOWEGO,
Warszawa(72) SZCZEPAŃSKI TOMASZ; TRACZYK STANISŁAW;
DZIEDZIAK PAWEŁ

(54) Sposób pomiaru częstotliwości drgań

(57) Przedmiotem wynalazku jest sposób pomiaru częstotliwości drgań, stosowany w diagnostyce urządzeń mechanicznych, w szczególności diagnostyce samochodowej. Sposób pomiaru częstotliwości drgań zwłaszcza nadwozia pojazdu mechanicznego, charakteryzuje się tym, że za pomocą czujnika (Cz) dokonującego pomiaru drgań przebiegu zmienności zadanej wartości fizycznej, przyspieszenia drgań od wartości wzorcowej. Uzyskane wartości konwertuje się na sygnał cyfrowy będący nośnikiem pozyskanych wyników (W). Sygnał ten przekazuje się do pamięci urządzenia komputerowego (K), do bloku obliczeń (BO), w którym to sygnał wyników (W) rozdziela się równolegle na kanały. Następnie jednego z kanałów sygnału z uzyskanych wartości (W) za pomocą algorytmu matematycznego oblicza się pochodną pozyskanych wartości (W'). Z wartości pierwotnych wyników (W) i z wartości pochodnych (W') wyznacza się amplitudy (A_x)(A_x). Wyznacza się częstotliwość drgań (f), która jest wprost proporcjonalna do amplitudy pochodnej sygnału (A_x) i odwrotnie proporcjonalna do podwojonego iloczynu stałej π i amplitudy sygnału (A_x). Uzyskany wynik prezentuje się w bloku wyniku (BW), korzystnie na ekranie urządzenia komputerowego (K).

(3 zastrzeżenia)



A1 (21) 423419 (22) 2017 11 10

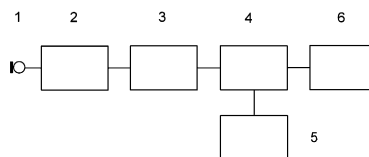
(51) G01H 17/00 (2006.01)

(71) INSTYTUT MEDYCyny PRACY I ZDROWIA
ŚRODOWISKOWEGO, Sosnowiec;
MACIEJCZYK JERZY JM, Warszawa(72) SZŁAPA PIOTR ANDRZEJ;
MARCZAK WOJCIECH ANDRZEJ; MATUSIAK JOLANTA;
WYCIŚLIK-SOŚNIEZ JOANNA; MACIEJCZYK JERZY

(54) Miernik poziomu dźwięku

(57) Wynalazek dotyczy miernika badanego źródła, mającego mikrofon pomiarowy, połączony z blokiem obwodów wejściowych, którego wyjście jest połączone z wejściem układu analizy poziomu dźwięku L_i w wybranym paśmie częstotliwości, którego wyjście jest połączone z układem prezentacji wyników, cechującego się tym, że układ (3) analizy poziomu dźwięku L_i pracuje w pasmach częstotliwości o szerokości 1/3 oktawy z zakresu 8 kHz do 50 kHz, a mierzone w tych pasmach poziomy dźwięku L_i są przeliczane przez układ obliczeniowy (4) na równoważny poziom dźwięku L_{Aeq} w paśmie słyszalnym, w oparciu o dostępne w bazie danych (5) charakterystyki częstotliwościowe (sygantury) badanych źródeł dźwięku, zaś uzyskany wynik jest prezentowany przez układ prezentacji wyników (6). Korzystnie, układ (3) analizy poziomów dźwięku L_i pracuje w takich pasmach częstotliwości, o szerokości 1/3 oktawy, w których wpływ innych źródeł hałasu na wynik pomiaru jest pomijalnie mały, tj. w których wartości mierzone łącznie dla źródeł zakłócających są mniejsze od wartości występujących (mierzonych) w tym samym paśmie w widmie hałasu emitowanego przez badane źródło. Zgodnie z wynalazkiem, pomiary poziomów dźwięku L_i dokonywane są w zakresach częstotliwości spoza zakresu częstotliwości słyszalnych dla człowieka, zwłaszcza wyższych niż częstotliwości słyszalne.

(3 zastrzeżenia)



A1 (21) 428552 (22) 2019 01 10

(51) G01N 3/04 (2006.01)

G01N 3/20 (2006.01)

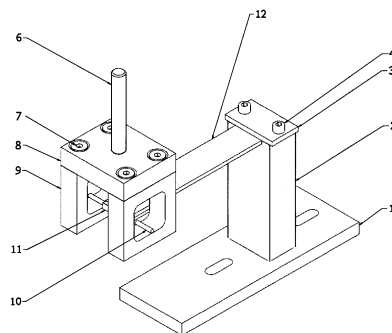
(71) POLITECHNIKA LUBELSKA, Lublin

(72) SAMBORSKI SYLWESTER; PAŚNIK JAKUB

(54) Uchwyt do zginania belek kompozytowych

(57) Uchwyt do zginania belek kompozytowych w konfiguracji ELS składa się z podstawy (1), przytwierdzonego do niej słupa (2) z rowkiem za pomocą śrub oraz płyty dociskowej (3) mocowanej do niego z wykorzystaniem śrub (4). Część chwytowa natomiast składa się z jarzm (9) w otworach, których znajduje się pręt obciążający (10), połączonych blachą nośną (8) z użyciem śrub (7) oraz z trzpienia (6) przytwierdzonego do blachy nośnej (8).

(1 zastrzeżenie)



Data wprowadzenia zmiany zastrzeżeń: 2019 02 20

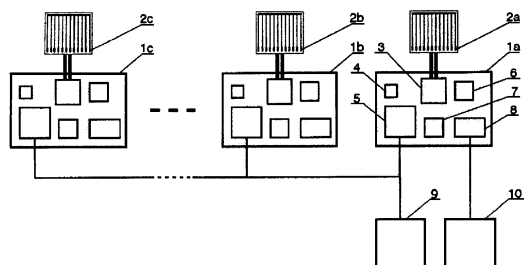
A1 (21) **423479** (22) 2017 11 16(51) **G01N 27/20** (2006.01)

- (71) INSTYTUT TECHNICZNY WOJSK LOTNICZYCH,
Warszawa
(72) DRAGAN KRZYSZTOF; DZIENDZIKOWSKI MICHAŁ;
KOWALCZYK KAMIL; KURNYTA ARTUR;
ZIELIŃSKI WOJCIECH

(54) **Układ cyfrowy do detekcji i monitorowania pęknięć elementów struktury, zwłaszcza statku powietrznego**

(57) Zgłoszenie rozwiązuje zagadnienie detekcji i monitorowania rozwoju uszkodzeń elementów struktury, zwłaszcza statku powietrznego, umożliwiające określenie wystąpienia wymiarów oraz dalszej propagacji powstałego uszkodzenia. Zgłoszenie znajduje główne zastosowanie w detekcji i monitorowaniu przyrostu pęknięć zmęczenia szczególnie struktury statku powietrznego. Czujniki elektroniczne (1a, 1b, 1c) są połączone za pomocą wiązki przewodów z siatkami pomiarowymi (2a, 2b, 2c) do pomiarów cyfrowych oraz między sobą za pomocą przewodowej magistrali, do której w dowolnym miejscu podłączony jest rejestrator pokładowy (9), wyposażony w interfejs szeregowy.

(2 zastrzeżenia)

A1 (21) **423443** (22) 2017 11 13(51) **G01N 33/28** (2006.01)

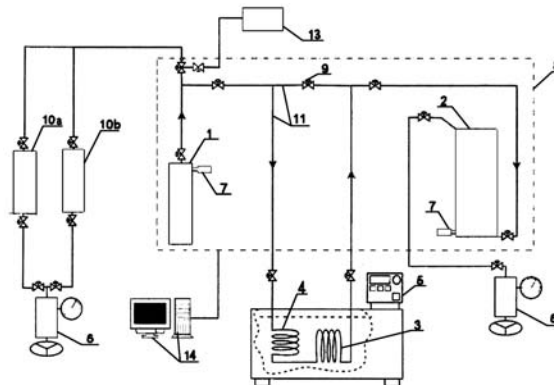
- (71) INSTYTUT NAFTY I GAZU - PAŃSTWOWY INSTYTUT
BADAWCZY, Kraków
(72) SZUFLITA SŁAWOMIR; KUŚNIERCZYK JERZY;
BIAŁY STANISŁAW

(54) **Sposób wyznaczania temperatury depozycji stałej fazy parafinowej w ropy naftowej**

(57) Sposób wyznaczania temperatury depozycji stałej fazy parafinowej w ropy naftowej charakteryzuje się tym, że odpowiedni układ ciśnieniowy (11) wraz z komorą (1), poprzez układ połączeń ciśnieniowych (11), napełniono z pojemnika ciśnieniowego (10a) separatorowym gazem a następnie przez układ połączeń ciśnieniowych (11) z pojemnika ciśnieniowego (10b) do komory (1) wtłoczono separatorową ropę i uruchomiono mieszanie próbki za pomocą magnetycznego mieszadła, a następnie w łaźni termostatycznej (8) włączono grzanie przygotowanego układu ropa-gaz do temperatury wyższej od depozycji stałej fazy parafinowej i podnoszono ciśnienie w komorze (1) do wartości ciśnienia panującego w warunkach rzeczywistych, jednocześnie monitorując utrzymywanie zadanego ciśnienia w układzie (1), a po uzyskaniu stabilizacji temperatury, w której próbkę nasyconą gazem utrzymywano w zadanych warunkach ciśnienia i temperatury przez okres 90 min, ciągle mieszając, aż do osiągnięcia stabilizacji fazowej, wyłączono mieszanie i wytlaczano do pojemnika tłokowego „nadmiarowy” gaz, który w danych warunkach ciśnienia i temperatury nie zdołał rozpuścić się w próbce ropy, a następnie tak przygotowaną nasyconą gazem próbkę, przetłaczano przez kapilarę (3) zanurzoną w układzie kriostatycznym, rejestrując online opór przepływu w zadanej temperaturze przez czas 5 minut, jednocześnie utrzymując stałą temperaturę 50°C w obu komorach ciśnieniowych (1) i (2), a po wykonaniu pomiaru w nastawie kriostatu obniżano temperaturę o 1°C i stabilizowano przez 15 minut, po czym próbkę ponownie przetłaczano przez kapilarę (3) zanurzoną w układzie kriostatycznym, rejestrując opór przepływu w obniżonej temperaturze przez

czas 5 minut, i czynność tę powtarzano, zmniejszając temperaturę o 1°C do chwili pojawienia się wzrostu oporów przepływu przez kapilarę (3), a po przyroście oporów dokonuje się trzech kolejnych pomiarów i na końcu, po wykonaniu serii pomiarowej w zadanym ciśnieniu, próbkę ponownie przetłaczano bajpasem (9) do komory tłoczącej z możliwością przygotowania próbki dla innej wartości ciśnienia nasycenia ropy i wykonania kolejnej serii pomiarowej.

(1 zastrzeżenie)

A1 (21) **423375** (22) 2017 11 07(51) **G01N 33/84** (2006.01)

- (71) READ-GENE SPÓŁKA AKCYJNA, Szczecin
(72) MARCINIAK WOJCIECH; DERKACZ RÓŻA; LUBIŃSKI JAN;
MUSZYŃSKA MAGDALENA

(54) **Sposób wykrywania zmniejszonego ryzyka raków u kobiet z mutacją w genie BRCA1**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób określenia ryzyka raka u kobiety z mutacją w genie BRCA1, obejmujący ustalenie wieku pacjentki, stanu hormonalnego, oraz ilościową oceną stężenia arsenu w próbce krwi. Ustalono, że istnieje korelacja między stężeniem arsenu we krwi pełnej a ryzykiem raków u kobiet będących nosicielkami mutacji w genie BRCA1 w zależności od wieku oraz stosowania hormonalnej antykoncepcji.

(3 zastrzeżenia)

A1 (21) **423457** (22) 2017 11 14(51) **G01R 27/02** (2006.01)**G01R 27/18** (2006.01)**G01R 31/02** (2006.01)

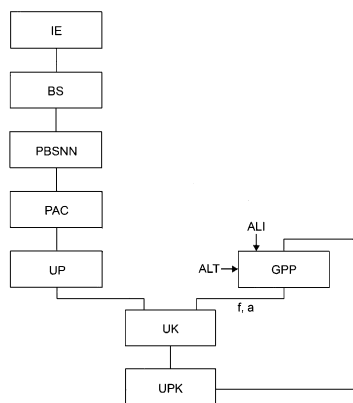
- (71) POLITECHNIKA GDAŃSKA, Gdańsk
(72) SWĘDROWSKI LEON; WOŁOSZYK MAREK;
ZIÓŁKO MICHAŁ; WILK ANDRZEJ; MICHNA MICHAŁ

(54) **Sposób i układ do oceny stanu izolacji elektrycznej w urządzeniach elektrycznych**

(57) Sposób oceny stanu izolacji elektrycznej w urządzeniach elektrycznych polegający na tym, że do uzwojenia ocenianego urządzenia załącza się naładowany kondensator, po czym rejestruje się w tym obwodzie amplitudę gasnącego prądu oscylacyjnego przypisując mu przebieg według ogólnej zależności: $x = Y \exp(-at) \sin(bt)$, gdzie: x - chwilowa wartość amplitudy sygnału, t - czas, a a i b - poszukiwane współczynniki tłumienia i częstotliwości charakteryzujące sygnał, Y - amplituda pierwszej oscylacji przebiegu badanego, przy czym nieznane współczynniki a i b ustala się poprzez obliczanie korelacji badanego przebiegu z przebiegami wzorcowymi wygenerowanymi w generatorze przebiegów porównawczych, o znanych współczynnikach a i b , wygenerowanych dla znanych wartości rezystancji izolacji charakteryzuje się według wynalazku tym, że częstotliwość i tłumienie przebiegów porównawczych dobiera się kolejno w taki sposób, aby w następujących po sobie obliczeniach korelacji rósł współczynnik korelacji pomiędzy przebiegiem badanym i porównawczym, aż do osiągnięcia założonego poziomu współczynnika korelacji. W takim przypadku

częstotliwość i tłumienie przebiegu badanego przyjmuje się jako równe odpowiednim parametrom przebiegu porównawczego, i na tej podstawie dokonuje się oceny stanu izolacji. Układ do oceny stanu izolacji elektrycznej w urządzeniach elektrycznych charakteryzuje się tym, że składa się z przetwornika badanego sygnału na napięcie (PBSNN), który połączony jest z przetwornikiem analogowo-cyfrowym (PAC), którego wyjście połączone jest z wejściem układu pamiętającego (UP). Wyjście układu pamiętającego (UP) dołączone jest do jednego z wejść układu korelacyjnego (UK). Do drugiego wejścia układu korelacyjnego (UK) dołączone jest wyjście generatora przebiegów porównawczych (GPP). Wyjście układu korelacyjnego (UK) dołączone jest do wejścia układu porównawczego korelacji (UPK), który ma wyjście dołączone do wejścia sterującego generatora przebiegów porównawczych (GPP).

(2 zastrzeżenia)



A1 (21) 423411 (22) 2017 11 09

(51) G03B 15/03 (2006.01)

G03B 15/06 (2006.01)

G03B 17/56 (2006.01)

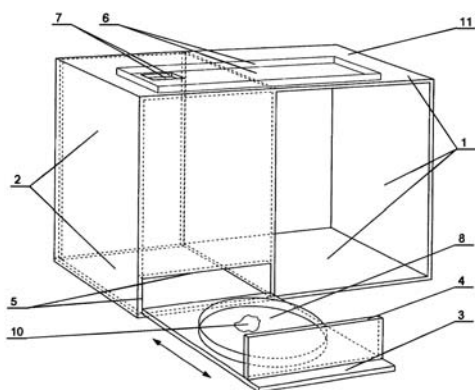
(71) INSTYTUT OGRODNICTWA, Skierniewice

(72) TREDER WALDEMAR

(54) Przystawka fotograficzna

(57) Przystawka fotograficzna, w której pozioma płytką nośną (11) łączy prostopadłościenny korpus nośny (1) z prostopadłościenną komorą projekcyjną (2) lub z walcową tubą projekcyjną, przy czym na poziomej płytce nośnej (11) osadzone jest etui (6) na smartfon, a ponadto w płytce nośnej (11) i etui (6) znajduje się otwór projekcyjny (7), zaś u dołu prostopadłościennej komory projekcyjnej (2) znajduje się szufladka (3) na szalkę projekcyjną (8).

(4 zastrzeżenia)



A1 (21) 423465 (22) 2017 11 15

(51) G06F 21/60 (2013.01)

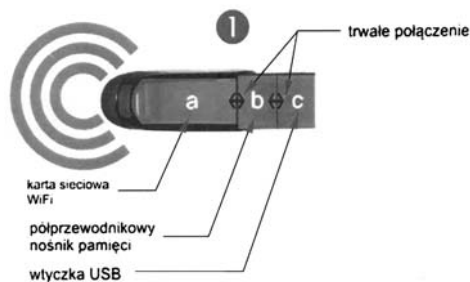
(71) WIPERAPP EP SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ SPÓŁKA KOMANDYTOWA, Wrocław

(72) WYRWAS MARCIN

(54) Urządzenie do certyfikowanego usuwania danych z dysku zainstalowanego w komputerze z bezprzewodową weryfikacją uprawnień do przeprowadzenia tej operacji

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest urządzenie (1) do bezprzewodowego nieniszczącego zupełnego kasowania danych na wszelkich dyskach zainstalowanych w obsługiwanych komputerach. Jego szczególną cechą jest połączenie w jednym urządzeniu nośnika danych zawierającego odpowiednie oprogramowanie służące operacji certyfikowanego kasowania danych (b) oraz karty do łączności bezprzewodowej (a) zapewniającej połączenie urządzenia z serwerem systemu. Dzięki temu natychmiast po uruchomieniu komputera za pomocą systemu operacyjnego zainstalowanego na omawianym urządzeniu następuje nawiązanie połączenia z serwerem systemu, konieczne do sprawdzenia uprawnień i uruchomienia operacji kasowania danych.

(1 zastrzeżenie)



A1 (21) 423499 (22) 2017 11 17

(51) G06T 7/00 (2017.01)

(71) POLITECHNIKA WARSZAWSKA, Warszawa

(72) JASIŃSKI CEZARY; MORAWIŃSKI ŁUKASZ

(54) Sposób tworzenia siatki kalibracyjnej z wykorzystaniem wyświetlacza o wysokiej rozdzielczości

(57) Sposób tworzenia siatki kalibracyjnej z wykorzystaniem wyświetlacza o wysokiej rozdzielczości polega na tym, że wybiera się odpowiedni wyświetlacz a następnie pozyskuje się informacje o wielkości pikseli na wykorzystywanym wyświetlaczu i jeśli siatka będzie wykorzystywana do wyznaczenia przelicznika między pikselami a wymiarem rzeczywistym określa się wartości przesunięcia K, będącego odległością pomiędzy zewnętrzną płaszczyzną wyświetlacza a pozornym położeniem płaszczyzny obrazu siatki. Następnie ustawia się tradycyjną siatkę kalibracyjną bądź inny obiekt o znanych wymiarach na stanowisku badawczym wyposażonym w kamerę oraz układ pomiaru odległości. Po poprawnym ustawieniu siatki kalibracyjnej mierzy się odległość pomiędzy jej powierzchnią a kamerą po czym rejestruje się obraz tradycyjnej siatki kalibracyjnej i na jego podstawie określa rejestrowane parametry znaczników tzn. odległości między znacznikami w pikselach i na podstawie rzeczywistych parametrów siatki wyliczany jest rozmiar piksela obrazu po czym zastępuje się tradycyjną siatkę kalibracyjną wyświetlaczem cyfrowym z siatką o określonych przez użytkownika parametrach. W następnej kolejności następuje pomiar odległości pomiędzy zewnętrzną powierzchnią wyświetlacza a kamerą i określa się różnicę pomiędzy odległością zmierzoną dla siatki tradycyjnej oraz dla siatki cyfrowej, rejestruje się obraz cyfrowej siatki kalibracyjnej i na jego podstawie określa rejestrowane parametry znaczników. Następnie oblicza się różnicę pomiędzy rozmiarem piksela obrazu obliczonym za pomocą tradycyjnej siatki kalibracyjnej oraz rozmiarem piksela obrazu dla siatki cyfrowej a pomiar odległości cyfrowej siatki kalibracyjnej, rejestracja jej obrazu oraz wyznaczenie różnicy pomiędzy wielkością piksela dla tradycyjnej siatki oraz cyfrowej są powtarzane dla kilku różnych odległości powierzchni wyświetlacza od kamery. Na podstawie otrzymanych wyników znajduje się zależność opisującą różnicę wyznaczonej odległości w funkcji wyznaczonej różnicy rozmiaru piksela i na podstawie wyznaczonej zależności wyznacza się wartość K odpowiadającą wartości funkcji dla różnicy rozmiaru piksela równej 0.

Następnie generuje się plik graficzny z obrazem siatki kalibracyjnej i następnie umieszcza się wygenerowany obraz w pamięci urządzenia. W następnej kolejności umieszcza się wyświetlacz przed kamerą systemu wizyjnego na koniec rejestruje się cyfrową siatkę kalibracyjną przez kamerę i przeprowadza standardową kalibrację. (7 zastrzeżeń)

DZIAŁ H

ELEKTROTECHNIKA

A1 (21) **423495** (22) 2017 11 17

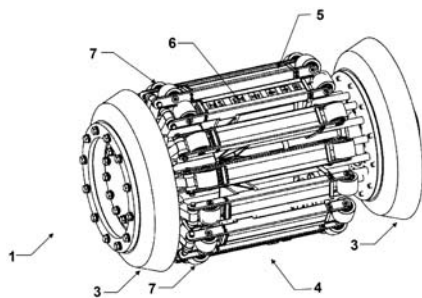
(51) **H01F 13/00** (2006.01)

(71) NAFTOSERWIS SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Warszawa

(72) KOSMAŁSKI PAWEŁ; ŁUKAJTIS WINCENTY

(54) **Tłok demagnetyzujący do rurociągów tłoczących media gazowe lub ciekłe**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest tłok demagnetyzujący (1) do rurociągów tłoczących media gazowe lub ciekłe, zawierający ramę nośną, manszety prowadzące (3), zespół magnesów (4) generujących zmienne pole magnetyczne o malejącym natężeniu charakteryzującym się tym, że zespół magnesów (4) zamocowany jest w podłużnych modułach rozmagnesowujących (5), umieszczonych obwodowo na ramie nośnej, przy czym moduły rozmagnesowujące (5) zaopatrzone są w magnesy (6) ułożone wewnątrz modułów rozmagnesowujących (5) kolejno w kierunku osi tłoka, ponadto poszczególne moduły rozmagnesowujące (5) przymocowane są do ramy nośnej za pośrednictwem połączenia ruchomego. (11 zastrzeżeń)



A1 (21) **423493** (22) 2017 11 17

(51) **H01H 33/664** (2006.01)

(71) INSTYTUT ELEKTROTECHNIKI, Warszawa

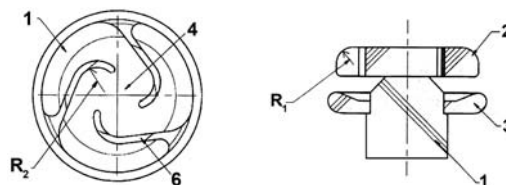
(72) KRASUSKI KRZYSZTOF; BŁAŻEJCZYK TOMASZ; SIBILSKI HENRYK; HEJDUK ARTUR

(54) **Styk komory próżniowej z polem radialnym do wyłącznika elektrycznego**

(57) Zgłoszenie rozwiązuje zagadnienie konstrukcji styku komory próżniowej z polem radialnym do wyłącznika elektrycznego. Styk jest wyposażony w trzon (1) połączony od strony stykowej ze stykową nakładką (2), której powierzchnia stykowa (4) na krawędzi przechodzi w zaokrąglone obrzeże (5) zakreślone łukiem o promieniu (R_1), stanowiące część opalną styku. Poniżej nakładki stykowej (2) na trzonie (1) jest zamocowany talerzyk (3) osłony mieszka. W powierzchni części stykowej (4) stykowej nakładki (2) są wykonane nacięcia (6), zakończone łukiem o promieniu (R_2). Są one rozmieszczone promieniście i równomiernie na obwodzie, wokół pionowej osi nakładki stykowej (2). Talerzyk (7) ma postać obwodo-

wej miseczki, współosiowej z trzonem (1) styku, z wklęsłą częścią (8) zwróconą w kierunku nakładki (2).

(3 zastrzeżenia)



A1 (21) **423464** (22) 2017 11 14

(51) **H01L 21/00** (2006.01)

H01L 21/26 (2006.01)

H01L 21/318 (2006.01)

H01L 33/00 (2010.01)

C23C 14/00 (2006.01)

C23C 14/08 (2006.01)

(71) INSTYTUT FIZYKI POLSKIEJ AKADEMII NAUK, Warszawa

(72) KOZANECKI ADRIAN; PRZEŹDZIECKA EWA

(54) **Struktura dwukolorowej diody elektroluminescencyjnej oraz sposób wykonania struktury dwukolorowej diody elektroluminescencyjnej**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest struktura dwukolorowej diody elektroluminescencyjnej (LED) na bazie złącza p-n oraz sposób wykonania dwukolorowej struktury diody elektroluminescencyjnej. Struktura ta posiada podłoże n-GaN, lub podłoże z warstwą n-GaN z kontaktem metalicznym, na której znajduje się niedomieszkowana lub domieszkowana na typ p przewodnictwa warstwa buforowa ZnO o grubości 3 - 50 nm. Na warstwie buforowej znajduje się natomiast domieszkowana arsenem i/lub antymonem i/lub azotem właściwa warstwa p-ZnO o grubości 50 - 5000 nm z drugim kontaktem metalicznym. Przedmiotowy sposób polega na tym, że na powierzchni podłoża lub warstwy w-GaN za pomocą epitaksji z wiązek molekularnych (MBE) najpierw prowadzi się w temp. 350 - 500°C wzrost warstwy buforowej ZnO, następnie wygrzewa się podłoże z tą warstwą i dopiero prowadzi się wzrost domieszkowanej As i/lub Sb i/lub N właściwej warstwy p-ZnO. Po osadzeniu tej warstwy wykonuje się kontakty metaliczne i strukturę poddaje się ponownemu wygrzewaniu. (9 zastrzeżeń)

A1 (21) **423436** (22) 2017 11 13

(51) **H01L 31/00** (2006.01)

H01L 31/042 (2014.01)

H01L 31/0236 (2006.01)

H01L 31/0256 (2006.01)

B32B 17/00 (2006.01)

B32B 7/00 (2006.01)

B82Y 99/00 (2011.01)

(71) ML SYSTEM SPÓŁKA AKCYJNA, Zaczernie

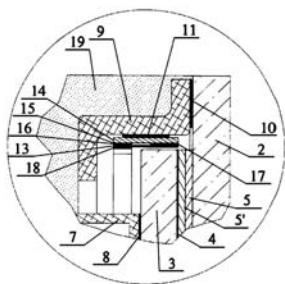
(72) KWAŚNICKI PAWEŁ; CHOCHOROWSKI WIKTOR

(54) **Moduł fotowoltaiczny o falowodowej transmisji światła o zwiększonej uniwersalności jego stosowania**

(57) Moduł fotowoltaiczny o falowodowej transmisji światła i o zwiększonej uniwersalności jego stosowania, charakteryzuje się tym, że składa się ze z laminowanych ze sobą pierwszej zewnętrznej płaskiej tafli (2) i wewnętrznej płaskiej tafli szklanej (3) z naniesioną na nią co najmniej jedną warstwą konwertera fali elektromagnetycznej (4) tworzących razem warstwowy podzespół płaskiej płyty oraz z drugiej zewnętrznej płaskiej tafli szklanej, przy czym pomiędzy wewnętrzną płaską taflą szklaną (3) i drugą zewnętrzną płaską taflą szklaną umieszczona jest profilowa ramka dystansowa (7) połączona z nimi nierozłącznie, a obrzeże dolnej powierzchni pierwszej zewnętrznej płaskiej tafli szklanej (2) połączone jest nieroz-

łącznie z jednym czołem profilowej ramki (9) mającej w przekroju poprzecznym kształt litery „Z”, a do wewnętrznej powierzchni tej ramki oraz do bocznych ścian wewnętrznej płaskiej tafli szklanej (3) przymocowane są nierozłącznie na ich obwodach listwowe podzespoły warstwowe krzemowych ogniw fotowoltaicznych (13), a utworzony przez obie profilowe ramki (7 i 9) oraz wewnętrzną powierzchnię drugiej zewnętrznej płaskiej tafli szklanej profilowy obwodowy kanał wypełniony jest masą uszczelniającą (19), zaś na końcu jednego dłuższego boku tego modułu osadzony jest w tej masie konektor przylegający do tej profilowej ramki (9), na której końcu wykonany jest otwór, z którego wyprowadzony jest na zewnątrz za pomocą krytych spoiwem i izolowanych taśm miedzianych biegun dodatni oraz biegun ujemny połączonych ze sobą szeregowo albo równolegle, krzemowych ogniw fotowoltaicznych (13), zaś z obu stron tego konektora wystają na zewnątrz dwa przewody elektryczne bieguna dodatniego i bieguna ujemnego.

(7 zastrzeżeń)



A1 (21) 423437 (22) 2017 11 13

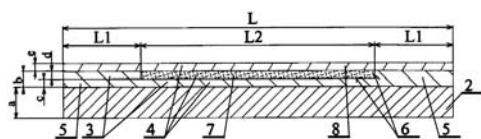
- (51) H01L 33/50 (2010.01)
C03C 17/00 (2006.01)
C09K 11/00 (2006.01)
C09K 11/02 (2006.01)
F21V 13/00 (2006.01)
F21V 1/17 (2018.01)
G02F 1/00 (2006.01)
B82B 3/00 (2006.01)

- (71) ML SYSTEM SPÓŁKA AKCYJNA, Zaczernie
(72) KWAŚNICKI PAWEŁ; CHOCHOROWSKI WIKTOR

(54) Sposób wytwarzania płyty szklanej świetlnej emitującej fale elektromagnetyczne i płyta szklana wytwarzana tym sposobem

(57) Sposób wytwarzania płyty szklanej świetlnej emitującej fale elektromagnetyczne, polegający na konwersji fali elektromagnetycznej docierającej do warstwowego konwertera charakteryzującego się tym, że na jedną powierzchnię tafli szklanej (2) wykonanej ze szkła zwykłego lub umocnionego termicznie do stanu hartowanego o grubości $a = 2$ mm do 12 mm typu float, lub tafli szklanej (2) wykonanej ze szkła cienkiego lub ultracienkiego typu float o grubości $a = 0,5$ mm do 1,8 mm, w tym hartowanego chemicznie, nanosi się sekwencyjnie co najmniej jedną warstwę falowodową (3) konwertera fali elektromagnetycznej (4), na którą nanosi się w części środkowej jej powierzchni warstwę aktywną falowodową (7), a następnie na tak nałożone warstwy (3 i 7) nanosi się zewnętrzną warstwę falowodową (8) konwertera (4).

(9 zastrzeżeń)



A1 (21) 423468 (22) 2017 11 15

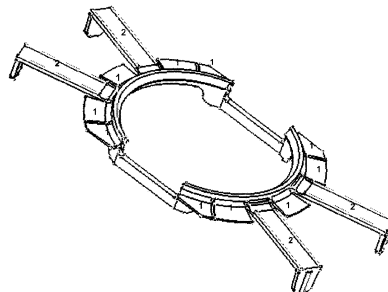
- (51) H02G 3/12 (2006.01)

- (71) URBAN PATRYK, Żeleźnikowa Wielka
(72) URBAN PATRYK

(54) Pierścień centrujący do osadzania puszek elektrycznych fi 60 w ścianach murowanych bądź z cegły

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest przedstawiony na rysunku pierścień centrujący do osadzania puszek elektrycznych fi 60 w ścianach murowanych bądź z cegły, pozwalający zamontować puszkę elektryczną w odpowiednich otworach w ścianie, centrycznie i stabilnie z odpowiednim wysuwem dla potrzeb położenia tynku.

(1 zastrzeżenie)



A1 (21) 428395 (22) 2018 12 27

- (51) H02J 3/38 (2006.01)
H02J 7/00 (2006.01)
H02M 7/04 (2006.01)

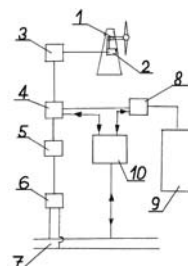
- (71) JEŻEWSKA ELŻBIETA PROMET - PLAST SPÓŁKA CYWILNA ELŻBIETA JEŻEWSKA, ANDRZEJ JEŻEWSKI, Godzikowice; JEŻEWSKI ANDRZEJ PROMET - PLAST SPÓŁKA CYWILNA ELŻBIETA JEŻEWSKA, ANDRZEJ JEŻEWSKI, Godzikowice

- (72) JEŻEWSKI ANDRZEJ

(54) Elektrownia wiatrowa i sposób sterowania elektrownią wiatrową

(57) Przedmiotem rozwiązania jest elektrownia wiatrowa i sposób sterowania elektrownią wiatrową. Elektrownia wiatrowa jest utworzona z wiatraka (1) połączonego z prądnicą (2) prądu zmiennego, która z kolei jest połączona z siecią elektryczną (7) za pośrednictwem transformatora i stabilizatora. Elektrownia charakteryzuje się tym, że prądnica (2) prądu zmiennego jest połączona z siecią elektryczną (7) za pośrednictwem przekształtnika (3) prądu zmiennego na prąd stały a ten z kolei jest połączony z pierwszą rozdzielnicą DC (4), zaś pierwsza rozdzielnica DC (4) jest połączona z przekształtnikiem (5) prądu stałego na prąd zmienny i dodatkowo jest zbocznikowany do baterii akumulatorów (9), przy czym pierwsza rozdzielnica DC (4) jest połączona ze sterownikiem (10), który także jest połączony z siecią elektryczną (7). Sposób sterowania elektrownią wiatrową charakteryzuje się tym, że mierzy się zapotrzebowanie sieci elektrycznej (7) na moc, korzystnie poprzez pomiar napięcia w sieci elektrycznej (7) a sygnał podaje się do sterownika (10), który podaje sygnały do pierwszej rozdzielnicy DC (4) poprzez którą prąd jest podawany do sieci elektrycznej (7), gdy jest zapotrzebowanie na moc, lub prąd jest podawany do baterii akumulatorów (9), gdy brak jest zapotrzebowania na moc, a gdy dalsze pomiary zapotrzebowania na moc wskazują braki mocy sterownik (10) podaje sygnał do kolejnej drugiej rozdzielnicy DC (8) przez co włączane jest podawanie prądu z baterii akumulatorów (9).

(3 zastrzeżenia)



II. WZORY UŻYTKOWE

DZIAŁ A

PODSTAWOWE POTRZEBY LUDZKIE

U1 (21) **126767** (22) 2017 11 09

(51) **A01C 17/00** (2006.01)

A01C 15/00 (2006.01)

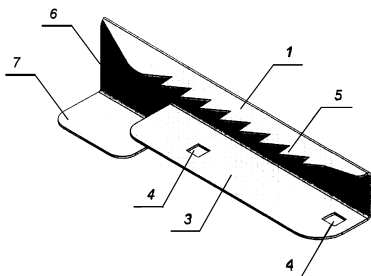
(71) WOREK JERZY PRZEDSIĘBIORSTWO PRODUKCYJNO-USŁUGOWO-HANDLOWE WOPROL, Wiercany

(72) WOREK JERZY

(54) **Łopatką wysiewającą tarczy wyrzutowej do odśrodkowego rozsiewacza nawozów**

(57) Łopatką wysiewającą (1) tarczy wyrzutowej do odśrodkowego rozsiewacza nawozów zamontowana promieniowo do tarczy wyrzutowej, zawierająca górną półkę (3) z naciętymi zębami (5), otworami (4) do mocowania do tarczy wyrzutowej i dolną półkę (7) charakteryzuje się tym, że jest wykonana w postaci ceownika, którego średnik (6) w części położonej po zewnętrznej stronie tarczy wyrzutowej jest szerszy niż w części przyległej do tarczy wyrzutowej, a płaszczyzna dolnej półki (7) jest położona poniżej płaszczyzny tarczy wyrzutowej nad dolną częścią obudowy tarczy wyrzutowej.

(2 zastrzeżenia)



U1 (21) **126781** (22) 2017 11 13

(51) **A01K 47/06** (2006.01)

(71) PIETRASZKO ANTONI, Piotrków Trybunalski

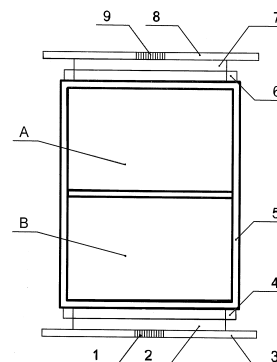
(72) PIETRASZKO ANTONI

(54) **Ramkowa pułapka na roztocze Varroa Destructor**

(57) Ramkowa pułapka na Varroa Destructor zbudowana jest z ramki pszczelej (5) stanowiącej przynętę dla samic Varroa Destructor. Ramka pszczelej (5) podzielona jest na dwie sekcje. Sekcję A - wypełnioną węzłą trutową, oraz sekcję B - wypełnioną węzłą pszczelą. Do górnej części ramki pszczelej (5) przymocowana jest górna listwa klejowa (7), która połączona jest z beleczką górną (8) w sposób umożliwiający jej przesuwanie i dociskanie końców beleczki (8) do boków ula. Docisk zapewnia sprężyna (9). Do dolnej części ramki pszczelej (5) przymocowana jest dolna listwa klejowa (2), która połączona jest z beleczką dolną (3) w sposób umożliwiający jej przesuwanie i dociskanie końców beleczki dolnej (3) do boków ula. Docisk zapewnia sprężyna (1). Górna listwa klejowa (7) oraz dolna listwa klejowa (2) pokryte są klejem (korzystnie miodem), który unieruchamia samice Varroa Destructor w momencie wejścia pasożyta na listwę klejową dolną (2) bądź listwę klejową górną (7). Górna osłona (6) zapobiega przedostawianiu się pszczoł

na górną listwę klejową (7), zaś dolna osłona (4) zapobiega przedostawianiu się pszczoł na dolną listwę klejową (2).

(7 zastrzeżeń)



U1 (21) **126779** (22) 2017 11 12

(51) **A47C 4/02** (2006.01)

A47C 5/00 (2006.01)

(71) LABO PRINT SPÓŁKA AKCYJNA, Poznań

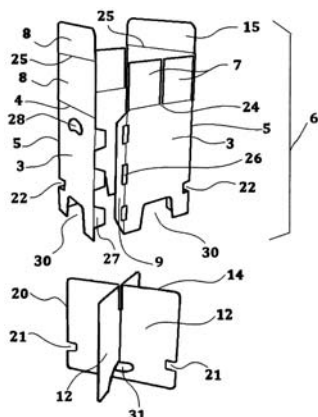
(72) MERLINGER ŁUKASZ

(54) **Siedzisko kartonowe**

(57) Przedmiotem wzoru użytkowego jest siedzisko kartonowe, mające zastosowanie jako przenośny wielofunkcyjny taboret wykonany z płaskich wykrojników kartonowych. Siedzisko kartonowe wykonane jest z płaskiego wykroju kartonowego gdzie główny wykrojnik składany jest w kształt bryły (6) wielościennej, w której ściany boczne (3) jako ściany jednostronnie łamane wzdłuż podłużnych bigów (4) głównego wykrojnika i przecinane na przedłużeniu poprzecznych bigów (5) głównego wykrojnika, tworząc siedzisko po zagięciu skrzydeł (7) na liniach bigowania (4, 5). Część ścian bocznych (3) bryły (6) wnika do wnętrza bryły (6) tworząc wzmocnienie (8) przechodząc jednocześnie przez wycięcie (24) w sąsiadujących ścianach bocznych (3), przy czym wykrój kartonowy posiada takie dedykowane wycięcia oraz linie bigowania, że ściany utworzonej bryły (6) ustawione są względem siebie pod kątem 90°. Skraj (9) głównego wykrojnika ma na swych krótkich krawędziach zamek bryły (6) typu pióro-wpuszt. Wykroj kartonowy jest trzyczęściowy, z czego każdy z dwóch wypełniających bryłę (6) nasadzonych na siebie płaskich wykrojników pomocniczych (12) ma szerokość równą długości najkrótszej przekątnej pustej bryły (6), a wysokość zgodną z wewnętrzną wysokością pustej bryły (6). Każdy z tych wykrojników pomocniczych (12) ma nacięcie w połowie swego (14) szczytu o szerokości wynoszącej podwójnej grubości wykrojnika pomocniczego (12) i długości równej przedłużeniom klinującym, z czego w jednym jedynie wykrojniku pomocniczym (12) nacięcie jest przedłużone na taką długość, aby wraz z nacięciem dopełniającym znajdującym się pośrodku dna drugiego wykrojnika pomocniczego (12), sumaryczna długość nacięcia i nacięcia pomocniczego ustawionych w jednej linii stanowiła wysokość wykrojnika pomocniczego (12). W bocznych krawędziach (20) przynajmniej jednego wykrojnika pomocniczego (12) znajdują się dwa leżące naprzeciw siebie wybrania (21) w kształcie nisy, które mają swój odpowiednik w postaci dwóch zapadek (22) utworzonych pomiędzy dwoma równoległymi przecięciami zlokalizowanymi w poprzecznych bigach (5) głównego wykrojnika. Naprzeciwległe skrzydła (7) dwóch ścian bocznych (3) prostokątnych do ścian bocznych (3) posiadających wzmocnienia (8) mają wycięcie (24) w połowie swej szerokości biegnące wzdłużnie i głęboko aż do linii podłużnych bigów (4) głównego wykrojnika, gdzie wycięcie (24)

ma szerokość podwójnej grubości głównego wykrojnika. Przedłużenia klinujące mają swe własne wtórne linie bigowania (25), które klinują się w wycięciach (24).

(9 zastrzeżeń)



U1 (21) 126782 (22) 2017 11 13

(51) A63B 17/04 (2006.01)

A63B 21/04 (2006.01)

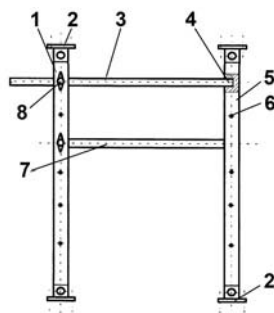
(71) BURNICKI MACIEJ, Starogard Gdański

(72) BURNICKI MACIEJ

(54) Wielofunkcyjny przyrząd treningowy

(57) Wielofunkcyjny przyrząd treningowy charakteryzujący się tym, że pionowe kolumny (1, 5) mają na obu końcach elementy mocujące (2), przy czym na jednej pionowej kolumnie (5) ma otwory nieprzelotowe (4), zaś na drugiej pionowej kolumnie (1) ma otwory przelotowe i na linii osi otworów przelotowych oraz otworów nieprzelotowych (4) ma wymienne drążki (3) i/lub (7), przy czym prostopadle do osi otworów przelotowych, na boku kolumny (1) ma elementy blokujące (8).

(5 zastrzeżeń)



DZIAŁ B

RÓŻNE PROCESY PRZEMYSŁOWE; TRANSPORT

U1 (21) 126766 (22) 2017 11 09

(51) B05B 1/14 (2006.01)

A62C 31/12 (2006.01)

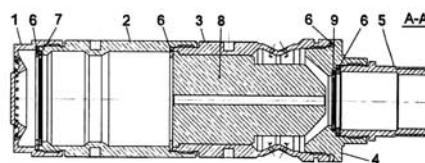
(71) TELESTO SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Warszawa

(72) ŁADA ZYGMUNT; GBIORCZYK SEBASTIAN;
KACZOR WALDEMAR

(54) Głowica czołowo-obwodowa do rozpylania wody

(57) Głowica składa się z części czołowej wyposażonej w dysze zderzeniowe do wytwarzania mgły wodnej, rozmieszczone koncentrycznie w ścianie czołowej, części cylindrycznej wyposażonej w rozmieszczone na obwodzie dysze zderzeniowe, oraz gwintowanego przyłącza (5) połączonego współosiowo z częścią cylindryczną. Dysze zderzeniowe są utworzone przez pary kanalików o osiach przecinających na zewnątrz korpusu części czołowej i części cylindrycznej. Część czołowa składa się z nakrętki (1) ze ścianką czołową, gwintowanego łącznika (2), oraz filtra siatkowego dokładnego (7) osadzonego pomiędzy nakrętką (1) a łącznikiem (2). Część cylindryczna (3) jest połączona współosiowo z przyłączem (5) za pośrednictwem gwintowanej części pośredniej (4). Pomiędzy przyłączem (5) i częścią pośrednią (4) jest osadzony filtr siatkowy wstępny (9). W części cylindrycznej (3) jest osadzona wkładka dystrybucyjna (8) z przelotowym kanałem środkowym i obwodowym wybraniem formującym obwodową komorę doprowadzającą wodę z przyłącza (5) do dysz zderzeniowych na obwodzie części cylindrycznej (3).

(4 zastrzeżenia)



U1 (21) 126768 (22) 2017 11 09

(51) B05B 1/14 (2006.01)

A62C 31/12 (2006.01)

E21F 5/00 (2006.01)

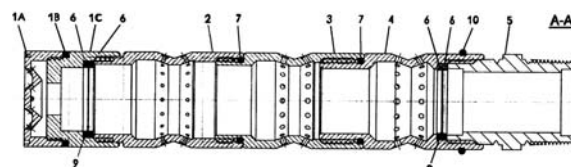
(71) TELESTO SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Warszawa

(72) ŁADA ZYGMUNT; GBIORCZYK SEBASTIAN;
KACZOR WALDEMAR

(54) Głowica kopalniana do rozpylania wody z dyszami zderzeniowymi

(57) Głowica składa się z części czołowej wyposażonej w dysze zderzeniowe do wytwarzania mgły wodnej, rozmieszczone koncentrycznie w ścianie czołowej, części cylindrycznej wyposażonej w rozmieszczone na obwodzie dysze zderzeniowe, oraz gwintowanego przyłącza (5) połączonego współosiowo z częścią cylindryczną. Dysze zderzeniowe są utworzone przez pary kanalików o osiach przecinających na zewnątrz korpusu części czołowej i części cylindrycznej. Część czołowa składa się z nakrętki (1A) ze ścianką czołową, gwintowanego łącznika (1C), oraz uszczelki miedzianej (1B) osadzonej pomiędzy nakrętką (1A) a łącznikiem (1C). Część cylindryczna składa się z co najmniej trzech cylindrycznych segmentów (2, 3, 4) połączonych gwintowo, z których każdy ma dysze zderzeniowe z otworami wylotowymi kanalików usytuowanymi w obwodowym rowku kątowym, przy czym pomiędzy częścią cylindryczną a przyłączem (5) jest umieszczony pierwszy filtr siatkowy (8), a pomiędzy częścią czołową a częścią cylindryczną jest umieszczony drugi filtr siatkowy (9).

(4 zastrzeżenia)



U1 (21) 126757 (22) 2017 11 07

(51) B07C 5/34 (2006.01)

B65G 13/00 (2006.01)

B65G 47/22 (2006.01)

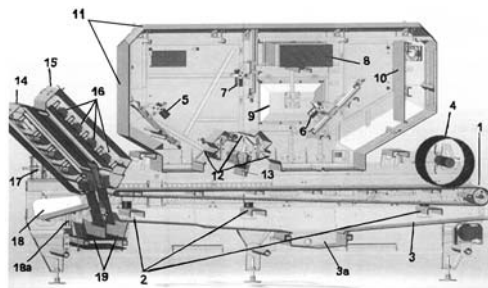
(71) GRZESZCZYK KONRAD ZBIGNIEW, Warszawa

(72) GRZESZCZYK KONRAD ZBIGNIEW

(54) **Urządzenie do optycznego sortowania produktów sypkich**

(57) Urządzenie do optycznego sortowania produktów sypkich charakteryzuje się tym, że zawiera przenośnik główny (1), zabezpieczony przed drganiami systemami izolacji przed wibracjami (2), osłonięty w obudowie dolnej (3) z szufladą zlewową (3a), nad którą początkiem zamontowana została szczotka rozprężna (4).

(6 zastrzeżeń)

U1 (21) **126787** (22) 2017 11 15(51) **B30B 11/20** (2006.01)

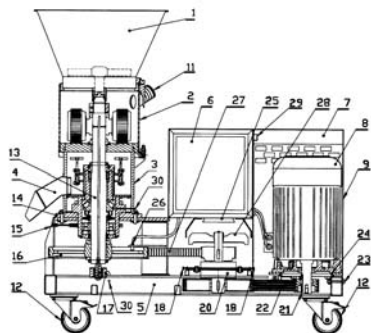
(71) NAWROCKI BOLESŁAW, Żnin

(72) NAWROCKI BOLESŁAW

(54) **Urządzenie do peletowania zwłaszcza biosurowców**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest urządzenie do peletowania zwłaszcza biosurowców. Urządzenie posiada nowatorskie rozwiązanie napędu zespołu peletującego, w którym zastosowano przekładnię pasową napędzaną silnikiem, która poprzez zespół wału pośredniego napędza przekładnię synchroniczną połączoną z wrzeciennikiem zespołu peletującego. Zespół peletujący i wał pośredni zamocowane są na podstawach z otworami fasolkowymi ramy co umożliwia ich przesuwanie względem siebie i silnika napędowego, przy pomocy śrub napinających ułatwiających zakładanie i zdejmowanie pasów napędowych. Napęd pasowy chłodzony jest przewietrznikiem pobierającym powietrze z kanału kierunkowego zabezpieczając go przed przedwczesnym zużyciem. Przekładnia pasowa (21), wał pośredni i przekładnia synchroniczna zapewniają płynną i cichą pracę urządzenia. Prosta budowa ułatwia obsługę i konserwację urządzenia i nie wymaga specjalistycznego drogiego serwisowania. Całość zabezpieczona jest osłonami posiadającymi zwężenie w swojej górnej części. Wszystkie osłony posiadają otwory wentylacyjne przy czym osłona silnika posiada dodatkowo zamykany pojemnik na narzędzia. Osłona silnika połączona jest ze skrzynką elektryczną zaczepami do szybkiego mocowania.

(3 zastrzeżenia)

U1 (21) **126803** (22) 2017 11 17(51) **B60D 1/02** (2006.01)

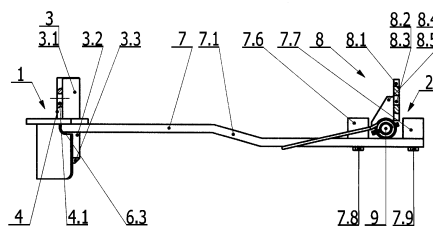
(71) ATRES INTRALOGISTICS SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Poznań

(72) SŁOMKOWSKI MACIEJ

(54) **Sprzęg do pojazdów i wózków wewnętrznego transportu towarowego**

(57) Przedmiotem wzoru użytkowego jest sprzęg do pojazdów i wózków wewnętrznego transportu towarowego, przeznaczony dla połączenia pojazdu z wózkiem i wózków różnego typu ze sobą. Sprzęg odznacza się tym, że złącze sprzęgowe (1) stanowi płytkę mocującą (4) połączoną trwale z płytką nośną tworząc kształt zbliżony do odwróconej litery „T”, przy czym w płycie nośnej osadzony jest trwale bolec (3), którego część górna (3.1) korzystnie przylega do płytki mocującej (4), a część dolną (3.2) zakończoną stożkiem ściętym (3.3) obejmuje połączona trwale z płytką nośną prowadnica dyszla (7), mająca w przekroju poprzecznym kształt zbliżony do litery „V”, której ramiona tworzą ze sobą kąt $\alpha = 60^\circ - 89^\circ$, korzystnie $\alpha = 68^\circ$, natomiast zespół dyszla (2) złożony jest z dyszla (7) stanowiącego płaskownik, z jednej strony zakończony półkolem i współśrodkowo usytuowanym otworem sprzęgowym, zaś z drugiej zaopatrzone jest w trwale połączoną z nim tulejkę łożyskującą oraz wyposażony w gumowe odbojniki (7.6 i 7.7), przy czym dyszel (7) sprzężony jest wahliwie z elementem mocującym (8) zawierającym płytkę mocującą (8.1) zaopatrzoną w trwale połączone z nią wsporniki (8.4 i 8.5) wyposażone w otwory osadcze, przy czym w tulejkę łożyskującą i otworach osadczych wsporników odpowiednio (8.4 i 8.5) usytuowany jest trzpień na końcach którego osadzone są sprężyny śrubowe sprężyny skrętnej a ich końce oparte są o płytkę mocującą (8.1), natomiast wspólne ramie o płaskownik dyszla (7).

(5 zastrzeżeń)

U1 (21) **126786** (22) 2017 11 14(51) **B60M 1/18** (2006.01)**H01B 17/20** (2006.01)

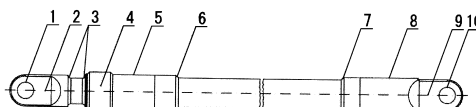
(71) MAAR TECHNOLOGY SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Kraków; FABRYKA URZĄDZEŃ KOLEJOWYCH SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Kościan

(72) ŚWIĘCH MARCIN; KAWA ADAM; HANC ARTUR; KARAŚ KRZYSZTOF; ZELIK ADAM; RZEŹNIK TOMASZ; MOCEK KRZYSZTOF KAZIMIERZ

(54) **Izolator trakcyjny ciągnowy**

(57) Izolator trakcyjny ciągnowy przeznaczony do urządzeń elektrycznych sieci trakcyjnej ma korpus o kształcie walca zakończony z jednego końca okuciem (8) z uchwytem montażowym (9), który ma od zewnętrznej strony wypłaszczenie z otworem (10), z drugiego końca korpus połączony jest z okuciem (5), które połączeniem gwintowym (4) łączy się z uchwytem montażowym (2) przy czym uchwyt montażowy (2) ma od zewnętrznej strony wypłaszczenie w którym wykonany jest otwór (1) zaś od strony połączenia gwintowego (4) posiada obwodowe przewężenie z obu stron zakończone podtoczeniami (3).

(5 zastrzeżeń)



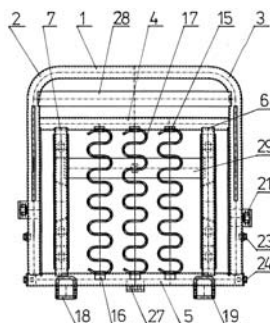
U1 (21) **126759** (22) 2017 11 08(51) **B60N 2/68** (2006.01)
B60N 2/72 (2006.01)

- (71) BRODAWKA MAREK PRZEDSIĘBIORSTWO PRODUKCYJNO-HANDLOWO-USŁUGOWE MKM SPÓŁKA CYWILNA, Starachowice; BUCZEK MIROŚLAW PRZEDSIĘBIORSTWO PRODUKCYJNO-HANDLOWO-USŁUGOWE MKM SPÓŁKA CYWILNA, Starachowice
- (72) BRODAWKA MAREK; BUCZEK MIROŚLAW; TOPOLSKI KRZYSZTOF

(54) Stelaż fotela samochodowego

(57) Fotel samochodowy złożony z siedziska fotela i oparcia fotela połączonych mechanizmem do regulacji kąta nachylenia oparcia fotela ma stelaż siedziska utworzony z ramki prostokątnej (1) i poprzeczki tylnej (5), która połączona jest z poprzeczką (4) przy użyciu wsporników (6 i 7). Do wsporników (6 i 7) są przyspawane nogi. Poprzeczka (4) i poprzeczka tylna (5) wyposażone są w zaczepy (15 i 16) do mocowania sprężyn falistych (17).

(1 zastrzeżenie)

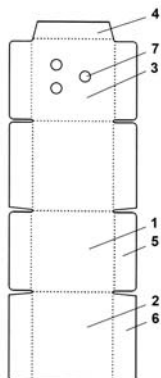
U1 (21) **126761** (22) 2017 11 08(51) **B65D 5/44** (2006.01)
B65D 5/468 (2006.01)
B65D 5/36 (2006.01)

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

(54) Wykrój opakowania zbiorczego

(57) Wykrój opakowania zbiorczego posiada ścianę dolną (1), dwie ściany boczne (2) i ścianę górną (3). Ściana górną (3) wyposażona jest w zakładkę centralną (4). Ściany boczne (2) wyposażone są w skrzydła wzmacniające (5), a ściana dolna (1) i ściana górną (3) w zakładki wzmacniające (6). Ściana górną (3) posiada trzy okrągłe wycięcia (7).

(2 zastrzeżenia)

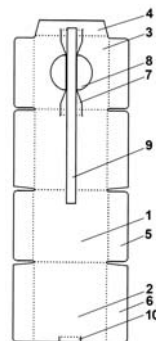
U1 (21) **126760** (22) 2017 11 08(51) **B65D 5/46** (2006.01)
B65D 5/462 (2006.01)

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

(54) Wykrój opakowania zbiorczego

(57) Wykrój opakowania zbiorczego posiada ścianę dolną (1), dwie ściany boczne (2) i ścianę górną (3). Ściana górną (3) wyposażona jest w zakładkę centralną (4). Ściany boczne (2) wyposażone są w skrzydła wzmacniające (5), a ściana dolna (1) i ściana górną (3) w zakładki wzmacniające (6). Ściana górną (3) posiada uchwyt (7) w postaci pasa zwężonego obustronnie w środkowej części otoczonego po obu stronach łukowatymi wycięciami (8). Boczne krawędzie uchwytu (7) znajdują się na ścianie bocznej (2) i zakładce centralnej (4), a na drugiej ścianie bocznej (2) znajduje się nacięcie (10). Uchwyt (7) wyposażony jest w taśmę wzmacniającą (9). Boczne krawędzie taśmy wzmacniającej (9) znajdują się na ścianie dolnej (1) i zakładce centralnej (4).

(4 zastrzeżenia)

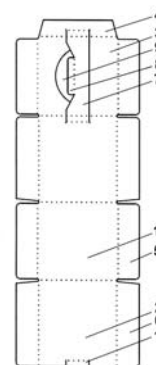
U1 (21) **126762** (22) 2017 11 08(51) **B65D 5/46** (2006.01)
B65D 5/462 (2006.01)

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

(54) Wykrój opakowania zbiorczego

(57) Wykrój opakowania zbiorczego posiada ścianę dolną (1), dwie ściany boczne (2) i ścianę górną (3). Ściana górną (3) wyposażona jest w zakładkę centralną (4). Ściany boczne (2) wyposażone są w skrzydła wzmacniające (5), a ściana dolna (1) i ściana górną (3) w zakładki wzmacniające (6). Ściana górną (3) posiada trzy okrągłe wycięcia (7).

(2 zastrzeżenia)



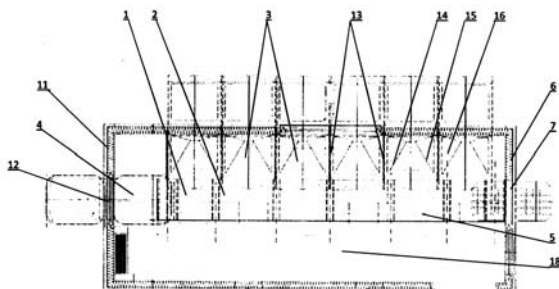
U1 (21) **126789** (22) 2017 11 15(51) **B65F 5/00** (2006.01)(71) INTEGRA KAMIŃSKI SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ PRODUCTION SPÓŁKA
KOMANDYTOWA, Gdynia

(72) KAMIŃSKI SŁAWOMIR

(54) **Mobilny kontener segregacyjny**

(57) Mobilny kontener segregacyjny składający się ze zwartej konstrukcji prostokątnej z drzwiami wejściowymi umieszczonymi na ścianie przedniej i oknami z wewnętrznym układem wentylacyjnym, przenośnika, stołu sortowniczego i pojemników zsykowych, charakteryzujący się tym, że wewnątrz ma stół sortowniczy (1) z taśmą przenośnikową (2) wzdłuż której ma szeregowo ustawione mobilne pojemniki zsykowe (3) pomiędzy którymi ma pionowe przegrody (13), zaś po przeciwnej stronie na podłodze (18) ma podesty technologiczne (5), przy czym na końcu stołu sortowniczego (1) ma mobilny pojemnik zsykowy (4), a po przeciwnej stronie w osi stołu sortowniczego (1) w jednej ścianie bocznej (6) ma otwór zasypowy (7), zaś na ścianie tylnej od strony mobilnych pojemników zsykowych (3) ma uchylne drzwiczki oraz na drugiej ścianie bocznej (11) naprzeciwko otworu zasypowego (7) ma uchylne drzwiczki (12).

(9 zastrzeżeń)

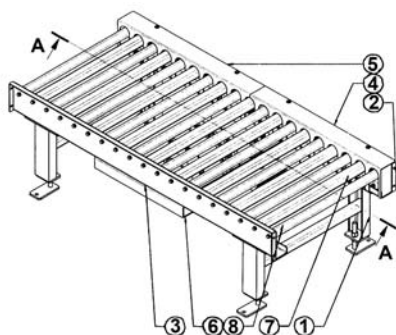
U1 (21) **126764** (22) 2017 11 08(51) **B65G 13/02** (2006.01)**B65G 17/24** (2006.01)(71) AGEMAR SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Zgierz

(72) WSZELAKI TOMASZ

(54) **Transporter formujący worki**

(57) Transporter formujący worki, służący do przemieszczania worków wypełnionych materiałem sypkim, wyposażony jest w konstrukcję nośną z rolkami transportującymi. Rolki transportujące (7 i 8) posiadają kształt prostokątny. Sąsiadujące rolki (7 i 8) ustawione są między sobą w zakresie kąta od 0 do 90°.

(1 zastrzeżenie)



DZIAŁ E

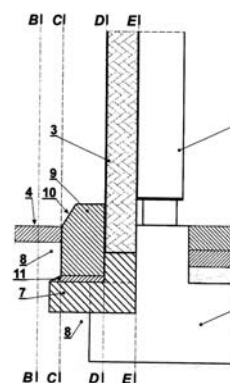
**BUDOWNICTWO; GÓRNICTWO;
KONSTRUKCJE ZESPOŁONE**
U1 (21) **126785** (22) 2017 11 14(51) **E02D 27/00** (2006.01)**E04B 2/88** (2006.01)(71) PROMET-BIN BORUCKI SPÓŁKA JAWNA,
Oborniki Wielkopolskie

(72) BORUCKI GRZEGORZ

(54) **Węzeł konstrukcyjny posadowienia ścian
osłonowych wielkopowierzchniowego obiektu,
zwłaszcza hali przemysłowej i/lub handlowej**

(57) Przedmiotem wzoru użytkowego jest węzeł konstrukcyjny posadowienia ścian osłonowych wielkopowierzchniowego obiektu budowlanego, zwłaszcza hali przemysłowej i/lub handlowej, mającej stalową konstrukcję szkieletową, której ciężar opiera się na stalowych słupach osadzonych na fundamencie punktowym (stopach fundamentowych) oraz posiadającej lekką obudowę dachu i ścian z ścian osłonowych wykonanych z płyt warstwowych i montowanych do stalowych słupów, utworzony pomiędzy utwardzonym lub nieutwardzonym pasem terenu znajdującym się poza obrębem hali, a stalowym słupem, zakotwionym w stopie fundamentowej na wysokości posadzki, opcjonalnie zaizolowanej warstwą poziomej izolacji termicznej. Węzeł charakteryzuje się tym, że, zamocowana do słupa (1) płyta warstwowa (3), spoczywa na ławie fundamentowej (7) stanowiącej powierzchnię oparcia płyty w podłożu (8), wykonanej z chudego betonu w przestrzeni pomiędzy słupami (1) i stopami (2), a do płyty warstwowej (3), od strony zewnętrznej hali, całą powierzchnią styku przylega swą tylną ścianą krawężnik drogowy (9), ukształtowany w formie mocno wydłużonego prostokąta, który powierzchnią swej podstawy spoczywa na ławie fundamentowej (7) z chudego betonu.

(4 zastrzeżenia)

U1 (21) **126788** (22) 2017 11 15(51) **E03D 9/08** (2006.01)**A47K 13/02** (2006.01)**A47K 13/00** (2006.01)**A47K 3/26** (2006.01)**B05B 15/65** (2018.01)

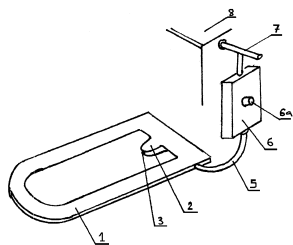
(71) PŁUCIENNIK ANDRZEJ, Kołobrzeg

(72) PŁUCIENNIK ANDRZEJ

(54) **Deska sedesowa z tryskaczem wody**

(57) Deska klozetowa z tryskaczem charakteryzuje się tym, że zbudowana jest z tworzywa sztucznego, w kształcie zwykłej deski, przy czym deska ta ma od środka z tyłu wystający wypust (2), o kształcie w rzucie z góry półokrągłym, w rzucie z boku półokrągłym, przy

czym wypust po opuszczeniu klapy na ranty miski klozetowej znajduje się w środku miski klozetowej, przed obrzeżem miski klozetowej, przy czym wypust ma tryskacz wody, którego dysza nie wystaje z wypustu, przy czym dysza tryskacza jest skierowana prosto w osi wzdłużnej klapy sedesu lekko w górę, przy czym w środku deski jest zatopiona okrągła rurka połączona trwale z przewodem z tyłu klapy klozetowej, przy czym przewód jest podłączony do podgrzewacza wody, przy czym podgrzewacz wody jest zasilany z ujęcia wody, która jest puszczana strumieniem po naciśnięciu przycisku.
(8 zastrzeżeń)



Data wprowadzenia zmiany zastrzeżeń: 2018 05 14

U1 (21) **126783** (22) 2017 11 14

(51) **E04C 2/30** (2006.01)

E04F 13/08 (2006.01)

C04B 14/24 (2006.01)

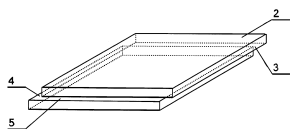
(71) KRAWCZYK KRZYSZTOF FIRMA PRODUKCYJNO-HANDLOWO-USŁUGOWA ROMINEX, Rusociny

(72) KRAWCZYK KRZYSZTOF

(54) **Panel termoizolacyjny z białego szkła piankowego**

(57) Panel termoizolacyjny w kształcie płaskiej prostopadłościowej płyty o szerokości od 50 do 200 cm, długości od 100 do 200 cm i grubości od 5 do 15 cm, która na dwóch sąsiednich bokach ma prostopadłościowe wypusty (2, 3), a na dwóch pozostałych bokach ma prostopadłościowe wybrania (4, 5) o kształcie odpowiadającym kształtowi wypustów, charakteryzuje się tym, że jest zbudowany z jednorodnego bloku białego szkła piankowego o gęstości pozornej od 200 do 400 kg/m³.

(1 zastrzeżenie)



U1 (21) **126784** (22) 2017 11 14

(51) **E04C 2/30** (2006.01)

E04F 13/08 (2006.01)

C04B 14/24 (2006.01)

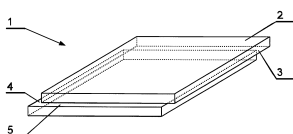
(71) KRAWCZYK KRZYSZTOF FIRMA PRODUKCYJNO-HANDLOWO-USŁUGOWA ROMINEX, Rusociny

(72) KRAWCZYK KRZYSZTOF

(54) **Panel termoizolacyjny z białego szkła piankowego**

(57) Panel termoizolacyjny (1) w kształcie płaskiej płyty o obrysie prostokątnym, szerokości od 50 do 200 cm, długości od 100 do 200 cm i grubości od 5 do 15 cm, charakteryzuje się tym, że jest zbudowany z jednorodnego bloku białego szkła piankowego o gęstości pozornej od 200 do 400 kg/m³.

(2 zastrzeżenia)



U1 (21) **127005** (22) 2018 02 06

(51) **E04F 15/02** (2006.01)

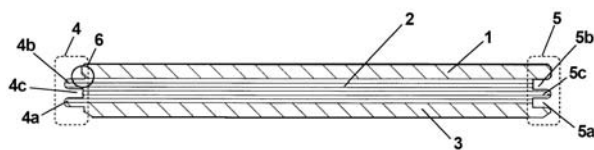
(71) ZENON SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Brusy

(72) WERRA RAFAŁ; JANISZEWSKA DANUTA

(54) **Element podłogowy trójwarstwowy drewniany do łączenia wzdłużnego i poprzecznego na pióro-wpust**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest element podłogowy trójwarstwowy drewniany do łączenia wzdłużnego i poprzecznego na pióro-wpust, posiadający kształt prostokątny, składający się z warstwy górnej (1), warstwy środkowej (2) i warstwy dolnej (3), wyposażony na dwóch sąsiadujących bokach w pióro (4) oraz na dwóch pozostałych naprzeciwległych bokach we wpust (5), gdzie wpust (5) posiada profil odpowiadający profilowi pióra (4), przy czym w elemencie podłogowym trzy warstwy poziome są połączone ze sobą poprzez wzajemne sklejenie, charakteryzujący się tym, że w górnej narożnej części górnej warstwy (1) od strony pióra (4) znajduje się gniazdo (6) do wbijania elementów do mocowania deski z podłożem, ponadto pióro (4) składa się z dwóch jednakowych pod względem wielkości i kształtu symetrycznych elementów, dolnego (4a) i górnego (4b), będących częścią elementu podłogowego i wystających jednakowo poza obręb krawędzi bocznej elementu podłogowego, przy czym element dolny (4a) pióra (4) jest przedłużeniem środkowej warstwy (2), a górny element (4b) pióra (4) jest przedłużeniem środkowej warstwy (2) oraz górnej warstwy (1), oraz pomiędzy elementami dolnym i górnym (4a, 4b) znajduje się wydrążenie (4c), przy czym wpust (5) obejmuje dolny wpust (5a) o wymiarach, kształcie i rozmieszczeniu odpowiadający kształtowi, wymiarom i rozmieszczeniu wydrążenia (4c) pióra (4), na przeciwległym boku elementu podłogowego, a ponadto wpust (5) posiada dodatkowo dolny wpust (5a) i górny wpust (5b) umieszczone pomiędzy wypustem (5c), wewnętrzną listwą warstwy górnej (1) oraz wewnętrzną listwą warstwy spodniej (3) i które odpowiadają rozmieszczeniem, wymiarowo i kształtem do rozmieszczania, wymiarów i kształtu elementów (4a, 4b) pióra (4) i są przeznaczone do jednoczesnego kompatybilnego połączenia kształtowego z tymi elementami, przy czym element składa się z górnej warstwy (1) dębowej, pod którą umieszczona jest środkowa warstwa (2) ze sklejki brzozonej oraz spodniej warstwy (3) dębowej, przy czym górna warstwa (1) i spodnia warstwa (3) wykonane są z tego samego gatunku drewna dębowego i są tej samej grubości.

(4 zastrzeżenia)



Daty wprowadzenia zmian zastrzeżeń: 2018 02 27
2018 03 05
2018 05 21

U1 (21) **127279** (22) 2018 04 26

(51) **E05B 27/00** (2006.01)

E05B 19/02 (2006.01)

(31) 2017-34342 U (32) 2017 11 13 (33) CZ

(71) ASSA ABLOY Czech & Slovakia s.r.o.,
Rychnov nad Kněžnou, CZ

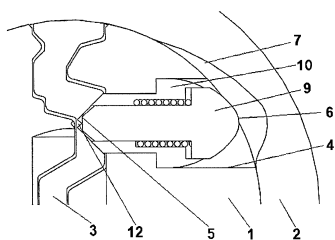
(72) REMEŇ ROMAN, SK

(54) **Zestaw wkładki cylindrycznej oraz klucza, klucz, cylindryczna wkładka zamykająca i klucz surowy**

(57) Zestaw cylindrycznej wkładki zamykającej oraz klucza, przy czym cylindryczna wkładka zamykająca składa się z: - bębna obrotowego (1), połączonego z zębem i posiadającego wyprofilowany otwór do wsunięcia trzonu (3) klucza, - zapadki blokującej obracanie klucza, - nieruchomej tulei (2) z otworem do obrotowe-

go ułożenia bębna (1) i półzamkniętymi otworami do ułożenia zapadek, przy czym w bębnie obrotowym (1) wykonano co najmniej jeden promieniowy otwór (4), w którym ułożono przesuwne kołek zabezpieczający mający koniec wewnętrzny (5) od strony wyprofilowanego otworu do wsunięcia trzonu (3) klucza oraz koniec zewnętrzny (6) po przeciwnej stronie przy przejściu pomiędzy bębniem (1) a powierzchnią wewnętrzną otworu do obrotowego ułożenia bębna (1), przy czym nieruchoma tuleja (2) posiada w powierzchni skierowanej w stronę otworu do obrotowego ułożenia bębna (1) co najmniej jeden rowek prowadzący (7) do prowadzenia zewnętrznego końca (6) kołka zabezpieczającego, a klucz składa się z: - płaskiego trzonu (3) do wsunięcia wyprofilowanego otworu bębna obrotowego (1), ponadto płaski trzon (3) posiada czubek, dwie strony boczne, grzbiet oraz krawędź leżącą naprzeciw grzbietu z wycięciami do przylegania i ustawiania cylindrycznej wkładki zamykającej, i na co najmniej jednej ze swoich dwóch stron bocznych ma co najmniej jedno wgłębienie współpracujące z końcem wewnętrznym (5) kołka zabezpieczającego umieszczonego przesuwnie w co najmniej jednym z promieniowych otworów (4) bębna obrotowego (1), charakteryzuje się tym, że wgłębienie po stronie bocznej płaskiego trzonu (3) klucza współpracujące z końcem wewnętrznym (5) kołka zabezpieczającego posiada kształt komplementarny z kształtem końca wewnętrznego (5) odpowiedniego kołka zabezpieczającego oraz kołek zabezpieczający składa się z kołka centralnego (9) i kołka obwodowego (10), które są przesuwne i sprężyste ułożone wzajemnie wzdłuż swojej wspólnej osi podłużnej w taki sposób, że w stanie spoczynku kołek centralny (9) jest wsunięty w kołek obwodowy (10), gdzie kołek centralny (9) po obu stronach kołka zabezpieczającego w kierunku jego osi podłużnej wystaje poza kołek obwodowy (10).

(28 zastrzeżeń)



DZIAŁ F

MECHANIKA; OŚWIETLENIE; OGRZEWANIE;
UZBROJENIE; TECHNIKA MINERSKA

U1 (21) 126790 (22) 2017 11 16

(51) F16D 21/00 (2006.01)

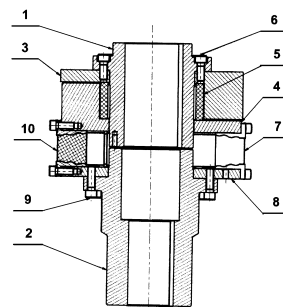
(71) MOJ SPÓŁKA AKCYJNA, Katowice

(72) LUKASZCZYK DANIEL; CAŁKA ARTUR

(54) Sprzęgło elastyczne wielocłonowe

(57) Sprzęgło elastyczne wielocłonowe przeznaczone jest do maszyn roboczych jak przenośniki zgrzebłowe, przenośniki taśmowe, pompy, sprężarki, mechanizmy jazdy i podnoszenia suwnic. Sprzęgło charakteryzuje się tym, że segmenty elastyczne (10) członów elastycznych (7) mają ściany boczne zaopatrzone w powierzchnię falistą, współpracującą z odpowiednimi powierzchniami falistymi stopek kształtek kątowych.

(4 zastrzeżenia)



U1 (21) 126765 (22) 2017 11 08

(51) F16G 15/04 (2006.01)

F16G 15/06 (2006.01)

F16G 13/00 (2006.01)

B65G 19/20 (2006.01)

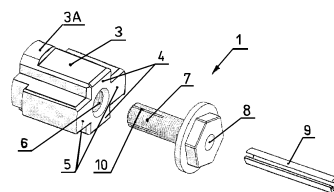
B65G 17/38 (2006.01)

(71) FABRYKI SPRZĘTU I NARZĘDZI GÓRNICZYCH GRUPA
KAPITAŁOWA FASING SPÓŁKA AKCYJNA, Katowice(72) HANUSZKIEWICZ KAZIMIERZ; BAŁ DAMIAN;
RAŚ MARCIN

(54) Zamek ogniwa złącznego łańcucha

(57) Zamek (1) ogniwa złącznego łańcucha, zwłaszcza łańcucha do maszyn i urządzeń górniczych, zawierają wkładkę (3) przeznaczoną do łączenia półogniw łańcucha oraz element blokujący do unieruchamiania pozycji wkładki (3). W przekroju poprzecznym z korpusu wkładki (3) wychodzą dwie pary naprzeciwległych ramion (4, 5), a ponadto korpus wkładki (3) ma przelotowy, osiowy gwintowany otwór (6) i co najmniej jeden oporowy występ (3A). Element blokujący zawiera śrubę (7) z przelotowym wzdłużnym osiowym otworem (8) i umieszczony w nim kołek sprężysty (9), przy czym ścianki śruby (7) na części swej długości mają wzdłużne rozcięcia (10) biegnące od końca śruby (7) w kierunku jej łba. Co najmniej na części długości rozcięć (10) średnica otworu (8) w śrubie (7) jest zmniejszona w stosunku do średnicy kołka sprężystego (9).

(2 zastrzeżenia)



U1 (21) 126778 (22) 2017 11 09

(51) F16J 15/08 (2006.01)

F16K 1/226 (2006.01)

(71) DSM SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Poznań

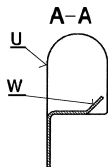
(72) MAJEWSKI BARTOSZ

(54) Uszczelnienie sprężyste kłapy

(57) Uszczelnienie zawiera element uszczelniający (U) zamykający w swoim wnętrzu element wsporczy (W) w postaci zagiętej blachy. Element uszczelniający (U) ma postać taśmy ze stali sprężystej, ponadto w przekroju poprzecznym krawędź elementu uszczelniającego (U) jest wygięta w krzywą przypominającą formą pętlę. Do części powierzchni elementu wsporczego (W) przylegają tworzące szczelinę fragmenty powierzchni taśmy należące do elementu uszczelniającego (U), których krawędzie odwzorowują odcinek początkowy pętli oraz odcinek końcowy pętli. W przekroju poprzecznym uszczelnienia przebieg krawędzi blachy tworzącej element wsporczy (W), po wyjściu z krawędzi odwzorowujących odcinek początkowy i odcinek końcowy pętli elementu uszczelniającego (U), przechodzi w odcinek szósty prostopadły odcinka początkowego i odcinka końcowego pętli elementu uszczelniającego.

go (U). W przekroju poprzecznym uszczelnienia przebieg krawędzi blachy tworzącej element wsporczy (W) wychodzi z odcinka szóstego, prostopadłego do odcinka początkowego i odcinka końcowego pętli elementu uszczelniającego (U), odwzorowuje odcinek prostej odgiętej w stronę, w której drugi fragment krawędzi taśmy elementu uszczelniającego (U) przechodzi w trzeci odcinek krawędzi równoległy do pierwszego odcinka prostego krawędzi taśmy.

(1 zastrzeżenie)



U1 (21) 126758 (22) 2017 11 07

(51) F23D 14/02 (2006.01)

F23D 14/64 (2006.01)

F23N 3/00 (2006.01)

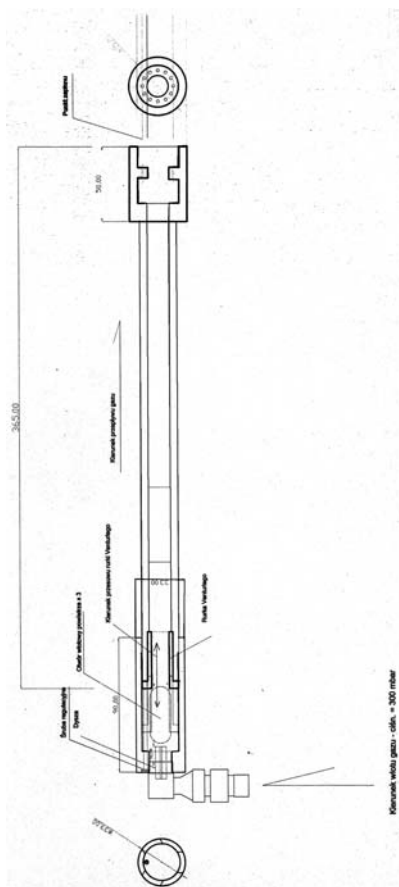
(71) SEKLECKI JANUSZ, Żytniów

(72) SEKLECKI JANUSZ

(54) **Palnik gazowy - atmosferyczny INTER - typ AJS -xxx**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest palnik gazowy-atmosferyczny INTER - typ AJS-xxx, który charakteryzuje się tym, że w palniku jest zastosowanie przesuwnej Rurki Venturiego do regulacji podmieszania ilości powietrza za pomocą śruby regulacyjnej (22), co ilustruje rysunek.

(1 zastrzeżenie)



U1 (21) 126780 (22) 2017 11 13

(51) F23J 1/02 (2006.01)

F24H 9/00 (2006.01)

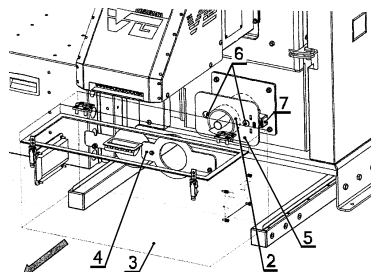
(71) P.P.H. KOSTRZEWA SPÓŁKA JAWNA, Giżycko

(72) KOSTRZEWA PAWEŁ

(54) **Automatyczny system odpopielania kotła grzewczego**

(57) Automatyczny system odpopielania kotła grzewczego zbudowany z podajnika ślimakowego wyprowadzonego z komory popielnikowej kotła oraz z dołączonego do niego pojemnika na popiół umieszczonego poza komorą spalania charakteryzuje się tym, że pomiędzy flanszą (4) pojemnika (3) na popiół oraz flanszą (5) podajnika (2) ślimakowego umieszczone są magnesy (6), a na rurze podajnika (2) ślimakowego zamocowany jest czujnik (7) rozłączania popielnika.

(1 zastrzeżenie)



Data wprowadzenia zmiany zastrzeżeń: 2018 05 16

U1 (21) 126763 (22) 2017 11 08

(51) F26B 17/20 (2006.01)

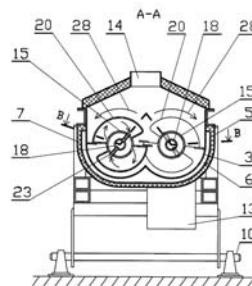
(71) TESTMER SPÓŁKA AKCYJNA, Reguły

(72) POTOCKI TADEUSZ; POTOCKI KRZYSZTOF

(54) **Suszarka łopatowa**

(57) Suszarka łopatowa do suszenia przez ogrzewanie kontaktowe uwodnionych materiałów, posiadająca w zasadzie poziomą obudowę, wewnątrz której znajduje się dwusekcyjne koryto (3), a obudowa jest osłonięta płaszczem (5) tworzącym komorę grzewczą (6), natomiast wewnątrz koryta (3) są zamocowane obrotowo dwa równoległe cylindry (15), każdy w jednej sekcji, na powierzchni których są przymocowane prostopadle puste w środku elementy grzewcze w postaci łopat (20), przy czym pusta przestrzeń wewnętrzna każdej łopaty (20) jest połączona z wnętrzem cylindra (15) za pomocą otworu wykonanego promieniowo w ścianie cylindra (15), a przestrzeń wewnętrzna każdej łopaty (20) jest połączona z wnętrzem rury (18) umieszczonej osiowo wewnątrz cylindra (15) za pomocą króćca (23) poprowadzonego promieniowo przez ściankę cylindra (15). Średnica zewnętrzna rury (18) jest znacznie mniejsza niż średnica wewnętrzna cylindra (15), korzystnie 2,5 razy. Każda łopata (20) ma kształt wycinka pierścienia o obwodzie wewnętrznym mniejszym niż połowa obwodu zewnętrznego cylindra (15), przy czym łopaty (20) są przymocowane parami, symetrycznie po obydwu stronach cylindra (15). Pary łopat (20) na jednym cylindrze (15) są przesunięte względem par łopat (20) na sąsiednim cylindrze (15) o połowę odległości między kolejnymi łopatami (20) na cylindrze (15). Króciec (23) znajduje się w pobliżu pierwszej promieniowej krawędzi łopaty (20), a promieniowy otwór w ścianie cylindra (15) znajduje się w pobliżu drugiej promieniowej krawędzi łopaty (20), natomiast do drugiej promieniowej krawędzi każdej łopaty (20) jest przymocowany równolegle zgarniak wystający ponad obwód zewnętrzny pierścienia łopaty (20). Jeden koniec poziomej obudowy jest zamocowany wahlwie na sworzniu (10) prostopadłym do poziomej osi suszarki, a drugi koniec obudowy jest wsparty na podnośnikowym urządzeniu.

(9 zastrzeżeń)



III. WYKAZY

WYKAZ NUMEROWY WYNALEZKÓW ZGŁOSZONYCH W TRYBIE KRAJOWYM

Nr zgłoszenia	Int. Cl.	Strona
1	2	3
423362	C02F (2006.01)	16
423363	C12N (2006.01)	21
423365	A47C (2006.01)	4
423366	C21D (2006.01)	22
423367	B23F (2006.01)	10
423368	E21D (2006.01)	25
423369	B02C (2006.01)	8
423370	F24D (2006.01)	29
423371	C08J (2006.01)	20
423373	C08F (2006.01)	18
423374	D06M (2006.01)	23
423375	G01N (2006.01)	31
423379	A61L (2006.01)	7
423380	E02D (2006.01)	23
423381	A61B (2006.01)	5
423382	G01H (2006.01)	30
423383	F03D (2006.01)	27
423385	B21B (2006.01)	9
423386	B21B (2006.01)	10
423387	F16H (2006.01)	28
423389	B21B (2006.01)	10
423390	B62D (2006.01)	14
423391	A21D (2017.01)	3
423392	G01D (2006.01)	29
423394	B63B (2006.01)	14
423395	F03D (2006.01)	27
423396	B01J (2006.01)	8
423398	F24C (2006.01)	29
423399	C08G (2006.01)	20
423400	B61C (2006.01)	14
423401	E01F (2006.01)	23
423403	C02F (2006.01)	16
423404	C22B (2006.01)	22
423406	B65D (2006.01)	15
423408	B06B (2006.01)	9
423409	A61K (2006.01)	6
423410	B01J (2006.01)	8
423411	G03B (2006.01)	32
423412	C12P (2006.01)	21
423413	C09D (2006.01)	21
423414	C12Q (2006.01)	22

Nr zgłoszenia	Int. Cl.	Strona
1	2	3
423415	A61K (2006.01)	6
423416	A01F (2006.01)	2
423418	F02K (2006.01)	26
423419	G01H (2006.01)	30
423421	A61K (2006.01)	7
423422	A61K (2006.01)	7
423423	C01C (2006.01)	15
423424	A61G (2006.01)	5
423425	B65D (2006.01)	15
423426	C12Q (2018.01)	22
423427	E04C (2006.01)	24
423428	E04C (2006.01)	24
423429	F02M (2006.01)	26
423430	F02M (2006.01)	26
423431	F04D (2006.01)	28
423432	E04C (2006.01)	24
423433	B25B (2006.01)	11
423435	B60R (2006.01)	14
423436	H01L (2006.01)	33
423437	H01L (2010.01)	34
423438	A47L (2006.01)	4
423439	B29C (2017.01)	12
423440	A61B (2006.01)	5
423442	B29C (2017.01)	11
423443	G01N (2006.01)	31
423444	B29C (2017.01)	12
423446	C12P (2006.01)	21
423447	B29C (2017.01)	12
423448	A61F (2006.01)	5
423449	C07D (2006.01)	17
423450	C07D (2006.01)	18
423451	C07D (2006.01)	18
423452	C07D (2006.01)	18
423453	C08G (2006.01)	19
423454	C08F (2006.01)	19
423455	C08F (2006.01)	19
423456	E04C (2006.01)	24
423457	G01R (2006.01)	31
423458	B60M (2006.01)	13
423461	A23G (2006.01)	3
423462	B28B (2006.01)	11

Nr zgłoszenia	Int. Cl.	Strona
1	2	3
423463	B29C (2017.01)	12
423464	H01L (2006.01)	33
423465	G06F (2013.01)	32
423467	A61K (2006.01)	6
423468	H02G (2006.01)	34
423469	C08K (2006.01)	20
423473	B24B (2006.01)	10
423474	B01J (2006.01)	8
423475	B01J (2006.01)	8
423477	F03G (2006.01)	28
423478	B06B (2006.01)	9
423479	G01N (2006.01)	31
423480	A61K (2006.01)	6
423481	F16C (2006.01)	28
423482	E21C (2006.01)	25
423484	C08G (2006.01)	20
423485	E21F (2006.01)	25
423486	C08G (2006.01)	19
423487	C09G (2006.01)	21
423489	B65G (2006.01)	15
423490	B60C (2006.01)	13
423491	C07D (2006.01)	17
423492	A61K (2006.01)	6
423493	H01H (2006.01)	33
423495	H01F (2006.01)	33
423496	A61K (2006.01)	7
423497	C02F (2006.01)	16
423498	A47C (2006.01)	4
423499	G06T (2017.01)	32
423500	A01D (2006.01)	2
423509	A01G (2018.01)	2
424551	F02M (2006.01)	26
424810	A01N (2006.01)	3
424891	E04C (2006.01)	24
427666	B60R (2006.01)	13
427786	A01K (2006.01)	3
427827	C07D (2006.01)	17
428053	B32B (2006.01)	13
428395	H02J (2006.01)	34
428552	G01N (2006.01)	30

WYKAZ NUMEROWY WZORÓW UŻYTKOWYCH
ZGŁOSZONYCH W TRYBIE KRAJOWYM

Nr zgłoszenia	Int. Cl.	Strona
1	2	3
126757	B07C (2006.01)	36
126758	F23D (2006.01)	42
126759	B60N (2006.01)	38
126760	B65D (2006.01)	38
126761	B65D (2006.01)	38
126762	B65D (2006.01)	38
126763	F26B (2006.01)	42
126764	B65G (2006.01)	39
126765	F16G (2006.01)	41
126766	B05B (2006.01)	36

Nr zgłoszenia	Int. Cl.	Strona
1	2	3
126767	A01C (2006.01)	35
126768	B05B (2006.01)	36
126778	F16J (2006.01)	41
126779	A47C (2006.01)	35
126780	F23J (2006.01)	42
126781	A01K (2006.01)	35
126782	A63B (2006.01)	36
126783	E04C (2006.01)	40
126784	E04C (2006.01)	40
126785	E02D (2006.01)	39

Nr zgłoszenia	Int. Cl.	Strona
1	2	3
126786	B60M (2006.01)	37
126787	B30B (2006.01)	37
126788	E03D (2006.01)	39
126789	B65F (2006.01)	39
126790	F16D (2006.01)	41
126803	B60D (2006.01)	37
127005	E04F (2006.01)	40
127279	E05B (2006.01)	40

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	8
DZIAŁ C	Chemia i metalurgia	15
DZIAŁ D	Włókiennictwo i papiernictwo	23
DZIAŁ E	Budownictwo; górnictwo; konstrukcje zespolone	23
DZIAŁ F	Mechanika; oświetlenie; ogrzewanie; uzbrojenie; technika minerska	26
DZIAŁ G	Fizyka	29
DZIAŁ H	Elektrotechnika	33

II. WZORY UŻYTKOWE

DZIAŁ A	Podstawowe potrzeby ludzkie	35
DZIAŁ B	Różne procesy przemysłowe; transport	36
DZIAŁ E	Budownictwo; górnictwo; konstrukcje zespolone	39
DZIAŁ F	Mechanika; oświetlenie; ogrzewanie; uzbrojenie; technika minerska	41

III. WYKAZY

Wykaz numerowy wynalazków zgłoszonych w trybie krajowym	43
Wykaz numerowy wzorów użytkowych zgłoszonych w trybie krajowym	44