



URZĄD PATENTOWY RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

BIULETYN

Urzędu Patentowego

Wynalazki i Wzory użytkowe

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

18

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 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 26 sierpnia 2019 r.

Nr 18

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. WYNALAZKI

DZIAŁ A

PODSTAWOWE POTRZEBY LUDZKIE

A1 (21) **424627** (22) 2016 08 25

(51) **A22B 5/16** (2006.01)

(31) PA201570558 (32) 2015 08 27 (33) DK

(86) 2016 08 25 PCT/EP2016/001428

(87) 2017 03 02 WO17/032455

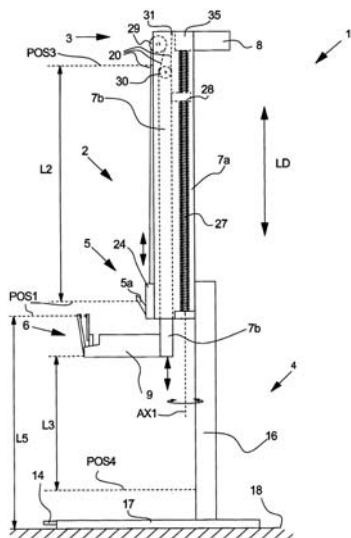
(71) Eikon Technologies Holding S.a.r.l., Luxembourg, LU

(72) PEDERSEN KURT, DK

(54) **Urządzenie do skórowania ciał zwierząt futerkowych**

(57) Wynalazek dotyczy urządzenia (1) do skórowania ciał zwierząt futerkowych, takich jak norki, po uwolnieniu części skóry z części tylnej ciała zwierzęcia. Urządzenie (1) zawiera stronę przednią (2), zwróconą w stronę położenia operatora, część górną (3) oraz część dolną (4), układ (5) do mocowania ciała do utrzymywania części ciała zwierzęcia uwolnionej ze skóry w części tylnej w taki sposób, że ciało biegnie w kierunku części dolnej (4), układ (6) do zaciskania skóry do zaciskania części skóry uwolnionej z ciała zwierzęcia, przy czym układ (6) do zaciskania skóry jest skonfigurowany tak, że znajduje się w stanie otwartym do przyjmowania wspomnianej uwolnionej skóry oraz w stanie zamkniętym do zaciskania i utrzymywania części wspomnianej uwolnionej skóry, układ prowadzący (7a, 7b) do prowadzenia wspomnianego układu (5) do mocowania ciała oraz wspomnianego układu (6) do zaciskania skóry w zasadniczo liniowym ruchu względem siebie w kierunku wzdłużnym (LD) wspomnianego układu prowadzącego (7a, 7b) w przeciwnych kierunkach, oraz układ napędowy (8) skonfigurowany do zapewniania wspomnianego ruchu wspomnianego układu (5) do mocowania ciała oraz wspomnianego układu (6) do zaciskania skóry. Urządzenie może być stosowane do skórowania ciała zwierzęcia w taki sposób, że operator nie musi zasadniczo przeprowadzać ręcznie skórowania ręcznego. Ponadto wynalazek dotyczy sposobu skórowania ciał zwierząt futerkowych.

(35 zastrzeżeń)



A1 (21) **424668** (22) 2018 02 23

(51) **A23C 3/02** (2006.01)

A23C 3/07 (2006.01)

A23C 9/14 (2006.01)

A23L 33/00 (2016.01)

A23L 5/20 (2016.01)

(71) OKRĘGOWA SPÓŁDZIELNIA MLECZARSKA W ŁOWICZU, Łowicz

(72) ŻABKA ROMUALD; GRUDZIEŃ ALDONA

(54) **Sposób wytwarzania mleka o przedłużonej trwałości i o zwiększonej zawartości witaminy D3**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób wytwarzania mleka UHT o przedłużonej trwałości i zwiększonej zawartości witaminy D3. Sposób polega na tym, że po dostarczeniu do zakładu mleczarskiego, surowe, pełne mleko kieruje się do zbiornika wstępnego i poddaje naświetlaniu promieniami światła ultrafioletowego o długości fal 200 - 310 nm, korzystnie 254 - 260 nm, przez okres 20 - 40 sekund i nakładzie energii 1045 J/l w trakcie przepływu turbulentnego. Naświetlone mleko kieruje się do standaryzatora i poddaje normalizacji pod względem zawartości tłuszczu, po czym do sekcji obróbki UHT (7) gdzie podgrzewa do temperatury 140°C +/-2°C przez okres 2 - 4 sekund, następnie chłodzi do 60 - 75°C, a w dalszej kolejności poddaje homogenizacji aseptycznej pod ciśnieniem roboczym 250 barów i chłodzi do 20°C +/-5°C, a w dalszej kolejności przekazuje do tanku aseptycznego, skąd jest kierowane na aseptyczną maszynę pakującą.

(7 zastrzeżeń)

Data wprowadzenia zmiany zastrzeżeń: 2018 03 22

A1 (21) **424604** (22) 2018 02 15

(51) **A23J 1/04** (2006.01)

A23J 3/06 (2006.01)

A23J 3/34 (2006.01)

A23L 17/20 (2016.01)

A61K 35/60 (2006.01)

(71) UNIWERSYTET ROLNICZY IM. HUGONA KOŁŁĄTAJA W KRAKOWIE, Kraków; UNIWERSYTET WARMIŃSKO-MAZURSKI W OLSZTYNIE, Olsztyn; AKADEMIA WYCHOWANIA FIZYCZNEGO IM. BRONISŁAWA CZECHA W KRAKOWIE, Kraków

(72) TKACZEWSKA JOANNA;
BORAWSKA-DZIADKIEWICZ JUSTYNA;
MORAWSKA MAŁGORZATA

(54) **Produkt hydrolizy żelatyny pozyskanej ze skóry karpia i sposób jego otrzymywania**

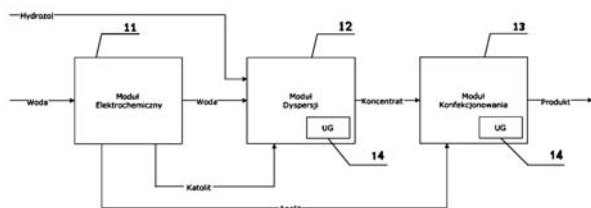
(57) Przedmiotem niniejszego zgłoszenia jest produkt hydrolizy żelatyny, pozyskanej ze skóry karpia (Cyprinus carpio) i sposób otrzymywania tego produktu. Sposób ten charakteryzuje się tym, że produkt hydrolizy żelatyny pozyskiwanej ze skóry karpia zawierający aktywne peptydy otrzymany jest przez dodatek enzymu proteolitycznego protamex w ilości 2% w stosunku do substratu, hydrolizaty wykazują aktywność przeciwutleniającą określoną w oparciu o siłę redukującą jonów żelaza (III) (metoda FRAP) na poziomie 5,14 - 3,70 uM Troloxu na mg liofilizatu.

(2 zastrzeżenia)

A1 (21) **424606** (22) 2018 02 16(51) **A23L 2/385** (2006.01)**A23L 2/44** (2006.01)**A23L 2/52** (2006.01)**A23L 29/294** (2016.01)**C01B 33/141** (2006.01)**B01F 17/54** (2006.01)(71) CENTRUM BADAWCZO-ROZWOJOWE GLOKOR
SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ,
Gliwice(72) JUSZCZYŃSKI JAN; KURASZ EWELINA;
BELYAVSKIY VADIM(54) **Sposób wytwarzania koncentratu do produkcji
napoju prozdrowotnego zawierającego związki
krzemu, stosowanego jako enterotransporter
lub enterosorbent oraz modułowa instalacja
do wytwarzania koncentratu**

(57) Sposób wytwarzania koncentratu do produkcji napoju prozdrowotnego charakteryzuje się tym, że koncentrat wytwarza się z hydrozolu kwasu krzemowego i katolitu w procesie dyspersji, a następnie stabilizuje się anolitem, po czym gotowy koncentrat konfekcjonuje się w atmosferze ochronnej. Modułowa instalacja do wytwarzania koncentratu tym sposobem charakteryzuje się tym, że zawiera niezależne moduły: (moduł dyspersji, moduł konfekcjonowania i moduł elektrochemiczny).

(17 zastrzeżeń)

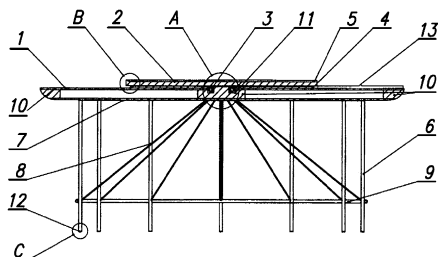
A1 (21) **426263** (22) 2018 07 09(51) **A47B 11/00** (2006.01)(71) POLITECHNIKA RZESZOWSKA
IM. IGNACEGO ŁUKASIEWICZA, Rzeszów

(72) SZPYTMA MAGDALENA; SZPYTMA CEZARY

(54) **Mobilna wyspa kuchenna do przygotowywania
oraz spożywania posiłków**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest mobilna wyspa, która charakteryzuje się tym, że pomiędzy jej blatem nieruchomym (1) a blatem obrotowym (2) jest uszczelnienie (4), a blat obrotowy (2) ma na swoim obwodzie wystające do góry obrzeże (5).

(14 zastrzeżeń)



Data wprowadzenia zmiany zastrzeżeń: 2019 05 27

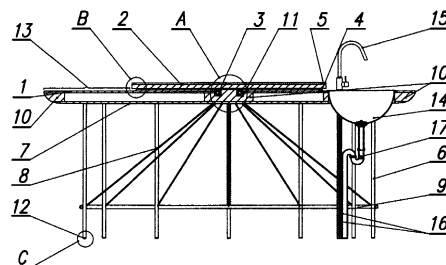
A1 (21) **426264** (22) 2018 07 09(51) **A47B 11/00** (2006.01)(71) POLITECHNIKA RZESZOWSKA
IM. IGNACEGO ŁUKASIEWICZA, Rzeszów

(72) SZPYTMA MAGDALENA; SZPYTMA CEZARY

(54) **Wyspa kuchenna do przygotowywania oraz
spożywania posiłków**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest wyspa kuchenna, która charakteryzuje się tym, że pomiędzy jej blatem nieruchomym (1) a blatem obrotowym (2) jest uszczelnienie (4), a blat obrotowy (2) ma na swoim obwodzie wystające do góry obrzeże (5). W blacie nieruchomym (1) zamocowany jest zlewozmywak (13) oraz bateria kuchenna (14).

(14 zastrzeżeń)



Data wprowadzenia zmiany zastrzeżeń: 2019 05 27

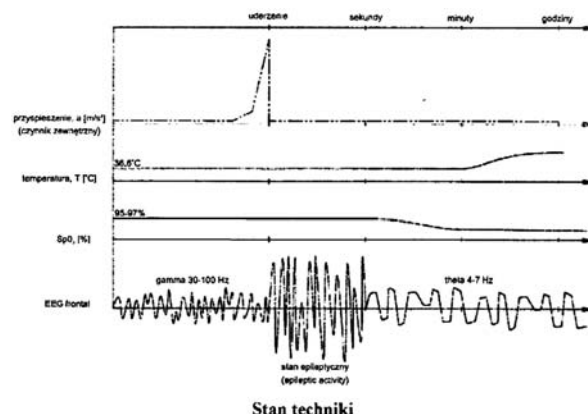
A1 (21) **426323** (22) 2018 07 13(51) **A61B 5/01** (2006.01)**A61B 5/02** (2006.01)**A61B 5/04** (2006.01)**A61B 5/0476** (2006.01)**A61B 5/0478** (2006.01)**A61B 5/11** (2006.01)

(71) POLITECHNIKA WROCŁAWSKA, Wrocław

(72) PTAK MARIUSZ; SAWICKI MAREK;
JOHANNES WILHELM; WNUK MACIEJ;
RATAJCZAK MONIKA; FERNADES FABIO, PT;
KWIATKOWSKI ARTUR; KUBICKI KONRAD(54) **Wieloczułnikowa opaska na głowę**

(57) Przedmiotem wynalazku jest wieloczułnikowa opaska na głowę przeznaczona do pomiarów fizjologicznych ciała człowieka, w szczególności funkcji mózgu wraz z pomiarem przyspieszeń, charakteryzująca się tym, że zawiera co najmniej dwa czujniki temperatury (CT), co najmniej dwa czujniki kwasowości potu (KP), co najmniej dwa czujniki pulsu (CP), co najmniej osiem elektrod (EL), co najmniej sześć czujników bezwładnościowego układu położenia (AC) oraz układ elektroniczny (CU).

(10 zastrzeżeń)



Stan techniki

A1 (21) **424640** (22) 2018 02 21(51) **A61B 5/02** (2006.01)**G01L 7/00** (2006.01)

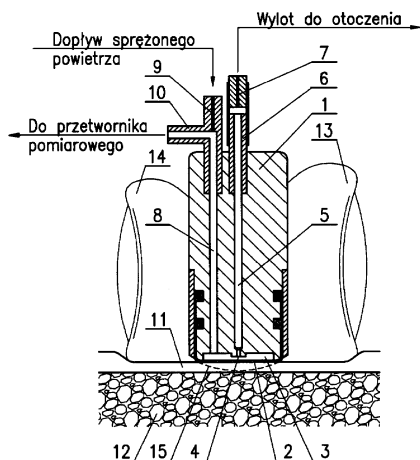
(71) POLITECHNIKA WROCŁAWSKA, Wrocław

(72) WERSZKO MIROSŁAW; WERSZKO RADOŚLAW;
TOMCZUK KRZYSZTOF

(54) Wielofunkcyjny czujnik ciśnienia krwi

(57) Wielofunkcyjny czujnik ciśnienia krwi przeznaczony do bezinwazyjnego pomiaru trzech rodzajów ciśnień: fali tętna, ciśnienia skurczowego i średniej wartości ciśnienia krwi w pojedynczej tętnicy człowieka charakteryzuje się tym, że utworzony jest z walcowego korpusu (1), którego dolną płaską ściankę stanowi elastyczna membrana (2), szczelnie zamykająca utworzoną w korpusie, w obszarze nad nią, komorę (3), w którą, w obszarze jej środka, wprowadzona jest, wbudowana w korpus (1), dysza (4) połączona z kanałem wylotowym (5) wyprowadzonym na przeciwną górną stronę korpusu, gdzie zakończony jest króćcem (6), na którym osadzony jest, rozłączenie, dławik wyjściowy (7), przy czym obok kanału wylotowego (5) w korpusie (1) wykonany jest kanał wlotowy (8), którego jeden koniec doprowadzony jest do komory (3), a drugi wyprowadzony jest na przeciwną górną stronę korpusu (1), gdzie zakończony jest króćcem rozwidlonym na dwie odnogi, z których jedna ma wbudowany dławik wejściowy i stanowi króciec przyłączeniowy (9) źródła sprężonego powietrza, a druga stanowi króciec przyłączeniowy (10) przetwornika pomiarowego.

(1 zastrzeżenie)



A1 (21) 427233 (22) 2018 09 27

(51) A61F 2/32 (2006.01)

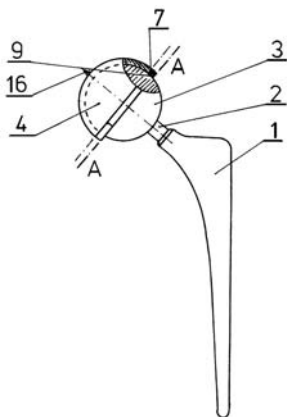
(71) RADOŃ STANISŁAW, Sandomierz

(72) RADOŃ STANISŁAW

(54) Endoproteza stawu biodrowego

(57) Endoproteza stawu biodrowego składająca się z trzpienia (1), na którym zamocowana jest główka kulista (3) osadzona obrotowo w panewce (4) o kształcie czaszy półkulistej oraz między dwoma półpłaszczyznami zamocowanymi na powierzchni czołowej panewki (4). Średnica otworu zewnętrznego utworzonego przez półpłaszczyznę jest mniejsza od średnicy główki kulistej (3).

(2 zastrzeżenia)



A1 (21) 424632 (22) 2018 02 20

(51) A61K 8/44 (2006.01)

A61K 8/891 (2006.01)

A61K 8/9789 (2017.01)

A61K 8/9794 (2017.01)

A61Q 5/12 (2006.01)

A45D 34/04 (2006.01)

B30B 1/16 (2006.01)

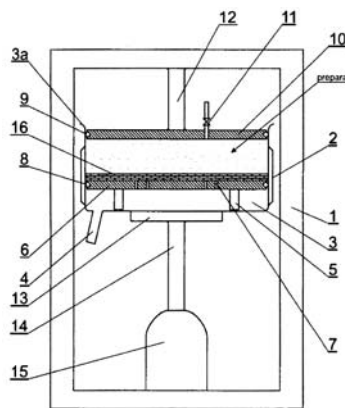
(71) AERO-BW K. DOMAGAŁA SPÓŁKA JAWNA, Chrzanów

(72) WIERZBIK STANISŁAW; DOMAGAŁA KRZYSZTOF; NOWAK KRZYSZTOF

(54) Sposób wytwarzania preparatu z komórkami macierzystymi do pielęgnacji włosów i skóry głowy oraz urządzenie do nasączenia aplikatorów tego preparatu i metoda nasączenia

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób wytwarzania preparatu do pielęgnacji włosów i skóry głowy, urządzenie do nasączenia czepków kosmetycznych tym preparatem oraz metoda ich nasączenia. W sposobie tworzy się równocześnie dwie fazy preparatu w dwóch reaktorach. Fazę A tworzy się poprzez dodanie do wody w ilości od 80% do 90% wagowych oraz alkohol cetearylowy od 2,8% do 3,2% wagowych. Fazę B tworzy się stapiając w drugim reaktorze chlorek cetrimonium od 4,7% do 5,3% wagowych, a następnie mieszając dodaje się Distearoylethyl Hydroxyethylmonium od 1,9% do 2,1% wagowych, Aminopropyl Dimethicone od 1,4% do 1,6% wagowych oraz Dimethicone od 0,47% do 0,53% wagowych. Następnie fazę B dodaje się do fazy A preparatu i po przeprowadzeniu emulsyfikacji dodaje się Argininę od 0,19% do 0,21% wagowych, wyciąg z komórek macierzystych soi i pszenicy od 1,9% do 2,1% wagowych, kompozycję zapachową od 0,18% do 0,22% wagowych oraz konserwant od 0,47% do 0,53% wagowych. Urządzenie zawiera ramę (1), komorę nasączenia (3) z płaszczem grzejnym (2) oraz dennym odpływem (4). W komorze nasączenia (3) znajduje się płyta robocza (6) z przelotowymi otworami (7) oraz tłok (10) z zaworem odpowietrzającym (11). Komora nasączenia (3) od dołu posadzona jest na tłoczysku (14), a u góry przymocowana jest sztywno do ramy (1). Metoda nasączenia polega na tym, że na płycie roboczej (6) komory nasączenia (3) układa się warstwy czepki (16), a ostatnią warstwę czepków (16) zalewa się emulsiyjnym preparatem kosmetycznym, zaś następnie komorę nasączenia (3) zamyka się tłokiem (10) i nagrzewa się do temperatury maksymalnie 40°C. Po oczekaniu 15 min, w czasie kolejnych 30 min preparat kosmetyczny poddaje się przetłoczeniu przez warstwy czepków (16), przy czym wypływający otworami odpływowymi (7) nadmiar preparatu kosmetycznego zawracany jest do recyrkulacji.

(6 zastrzeżeń)



A1 (21) 424609 (22) 2018 02 16

(51) A61K 31/536 (2006.01)

A61K 31/5365 (2006.01)

A61P 31/04 (2006.01)

A61P 31/10 (2006.01)

A61L 2/16 (2006.01)

(71) UNIWERSYTET PRZYRODNICZY WE WROCŁAWIU,
Wrocław

(72) GĘBAROWSKA ELŻBIETA; GĘBAROWSKI TOMASZ;
PŁĄSKOWSKA ELŻBIETA; EJFLER JOLANTA;
MARSZAŁEK ALEKSANDRA

(54) **Zastosowanie 6-(tert-butylo)-3-dodecylo-3,4-dihydro-2H-benzo[e][1,3]oxazyny**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest zastosowanie 6-(tert-butylo)-3-dodecylo-3,4-dihydro-2H-benzo[e][1,3]oxazyny o szerokim spektrum aktywności mikrobiologicznej, do wytwarzania preparatu farmaceutycznego w leczeniu ludzi i zwierząt, do wytwarzania preparatu do dezynfekcji do zwalczania fitopatogenów bakteryjnych i grzybowych, do wytwarzania preparatu do dezynfekcji powierzchni i narzędzi.

(3 zastrzeżenia)

A1 (21) **427563** (22) 2018 10 29

(51) **A61L 2/14** (2006.01)

C02F 1/46 (2006.01)

H05H 1/34 (2006.01)

(71) POLITECHNIKA WROCŁAWSKA, Wrocław;
UNIWERSYTET GDAŃSKI, Gdańsk

(72) DZIMITROWICZ ANNA;
MOTYKA-POMAGRUK AGATA; JAMRÓZ PIOTR;
ŚLEDŹ WOJCIECH; BABIŃSKA WERONIKA;
ŁOJKOWSKA EWA; POHL PAWEŁ

(54) **Sposób eradykacji bakteryjnych fitopatogenów**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób eradykacji bakteryjnych fitopatogenów, polegający na tym, że do inaktywacji bakteryjnych fitopatogenów stosuje się wodne roztwory soli nieorganicznych, aktywowane za pomocą wyładowania jarzeniowego typu dc-APGD generowanego w kontakcie z FLC w ciągłym układzie przepływowym.

(11 zastrzeżeń)

A1 (21) **424600** (22) 2018 02 14

(51) **A63G 25/00** (2006.01)

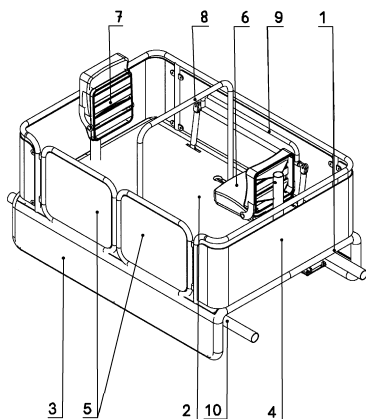
A63G 23/00 (2006.01)

(71) TERMA SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Czaple

(72) PIEKARSKI ŁUKASZ

(54) **Plenerowy zestaw rehabilitacyjno-rekreacyjny z pojazdem szynowym**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest plenerowy zestaw rehabilitacyjno-rekreacyjny z pojazdem szynowym, który zawiera napędzany siłą mięśni ludzkich wagonik, tor i podjazd i jest zbudowany z myślą o integracji osób pełnosprawnych z osobami poruszającymi się na wózku inwalidzkim. Najważniejszym elementem zestawu jest wagonik osadzony na szynach toru (10), którego konstrukcja jest oparta na ramie wagonika (1), do której są przymocowane: podłoga



wagonika (2), dwie boczne osłony części jezdnych (3) oraz ścianki wagonika (4) z dwuskrzydłową furtką (5). Na podłodze wagonika (2) są ustawione naprzeciw siebie dwa związane z ramą (1) rozkładane siedzenia (6 i 7), a spod podłogi (2) są wyprowadzone ramiona poprzecznie ustawionej między siedzeniami dźwigni napędowej (8) oraz ramiona usytuowanej wzdłuż wagonika, po jednej stronie podłogi dźwigni hamującej (9).

(5 zastrzeżeń)

A1 (21) **424612** (22) 2018 02 16

(51) **A63G 27/00** (2006.01)

A63G 29/00 (2006.01)

A63G 31/16 (2006.01)

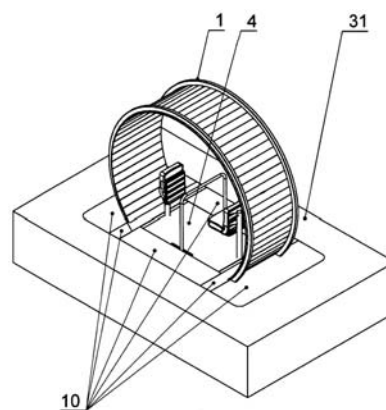
(71) TERMA SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Czaple

(72) PIEKARSKI ŁUKASZ

(54) **Plenerowy kołowrót rehabilitacyjno-rekreacyjny z dostępem dla osoby posługującej się wózkiem inwalidzkim**

(57) Plenerowy kołowrót rehabilitacyjno-rekreacyjny z dostępem dla osoby posługującej się wózkiem inwalidzkim, w skład którego wchodzi obracany w pionie pierścień (1), zbudowany z dwóch obręczy połączonych po stronie wewnętrznej prostokątnymi płytkami, oraz platforma, która jest umieszczona wewnątrz pierścienia (1) i składa się z podłogi platformy (4) i ramy, która jest ułożona przesuwnie na rolkach tocznych, przy czym pierścień (1) jest ustawiony obręczami na czterech rolkach stabilizujących i częściowo znajduje się wewnątrz obudowy mechanizmu, która wraz ze znajdującym się pod platformą mechanizmem jest umieszczona na fundamencie poniżej poziomu gruntu (31) tak, że podłoga platformy (4) i przykrywający obudowę mechanizmu od góry zestaw maskownic (10) są z nim zrównane, a na podłodze platformy (4) są umieszczone naprzeciw siebie dwa przymocowane do niej, rozkładane siedzenia dla OP a między nimi, na środku platformy, znajduje się ustawiona w poprzek platformy dźwignia napędowa.

(3 zastrzeżenia)



DZIAŁ B

RÓŻNE PROCESY PRZEMYSŁOWE; TRANSPORT

A1 (21) **424667** (22) 2018 02 23

(51) **B01D 53/68** (2006.01)

B01D 53/22 (2006.01)

- (71) POLITECHNIKA GDAŃSKA, Gdańsk
 (72) CICHOWSKA-KOPCZYŃSKA IWONA;
 ARANOWSKI ROBERT

(54) **Sposób oczyszczania gazu z lotnych związków organicznych**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób oczyszczania gazu z lotnych związków organicznych, który charakteryzuje się tym, że gaz zasilający zawierający lotne związki organiczne kieruje się do membrany w postaci cieczy jonowej, osadzonej na porowatym nośniku, będącej cieczą w zakresie temperatur od 0°C do 60°C. Membranę umieszcza się w komorze, gdzie do części nadawy komory kieruje się gaz zanieczyszczony, zaś z części permeatu komory odprowadza się oczyszczony gaz. Przepływ gazu zasilającego i gazu oczyszczonego w komorze odbywa się w sposób ciągły.

(6 zastrzeżeń)

A1 (21) **428506** (22) 2019 01 07

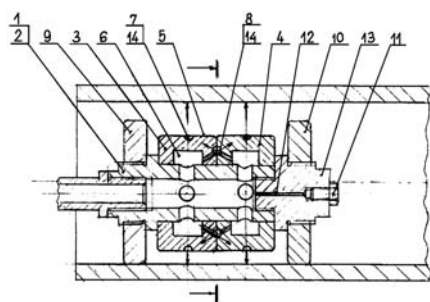
- (51) **B08B 9/04** (2006.01)
B08B 3/02 (2006.01)
B08B 1/04 (2006.01)

- (71) SOSNA EDWARD, Bielsko-Biała; SOSNA BARTŁOMIEJ, Bielsko-Biała
 (72) SOSNA EDWARD; SOSNA BARTŁOMIEJ

(54) **Głowica do czyszczenia rur oraz pojemników**

(57) Głowica czyszcząca wewnętrzne powierzchnie rur promieniowym strumieniem cieczy oraz wewnętrzne powierzchnie pojemników sferycznym strumieniem cieczy, z obrotowej dyszy napędzanej przepływem cieczy przez głowicę. Na korpusie (1) statora (2) osadzone są dwie przeciwbieżne pierścieniowe dysze (3, 4) rotora (5) o prostokątnym obrysie a na obwodzie i na jednej z bocznych ścian obu dysz (3, 4) wywiercone są pod kątem ostrym otwory (7, 8) wylotowe co sprawia że płaszczyzny obwodowych strumieni wylotowych obu dysz (3, 4) są równoległe o dużej skuteczności czyszczenia, niezależnie od średnicy czyszczonej rury. Przylegające ściany boczne obu dysz (3, 4) są pod naporem cieczy z bocznych otworów (8) wylotowych, wyhamowując obroty. Zmiana konfiguracji głowicy zapewnia kulistą postać strumienia wylotowych i służy do czyszczenia pojemników.

(5 zastrzeżeń)



A1 (21) **424661** (22) 2018 02 23

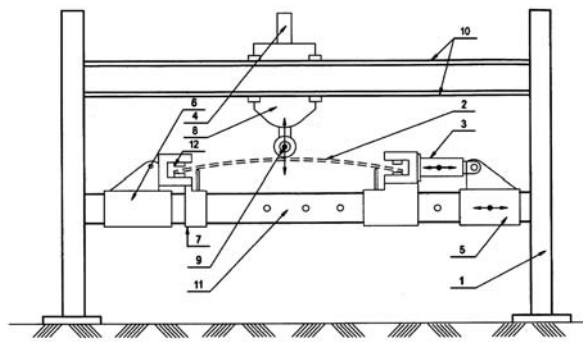
- (51) **B21D 3/00** (2006.01)

- (71) KORSAK JÓZEF, Lutynia
 (72) KORSAK JÓZEF

(54) **Sposób prostowania kształtowników metalowych metodą likwidacji naprężeń cząstkowych**

(57) Sposób prostowania przedstawiony na rysunku polega na tym, że do prostowania kształtowników metalowych, uchwyconych w dwóch krańcowych częściach i naprężonych wstępnie, wykorzystuje się siłę oddziaływania na całej długości kształtownika przy pomocy rolki ruchomej, zabudowanej na głowicy przejezdnej. Parametry dobiera się do danego procesu zgodnie z wcześniej opracowanym profilem prostowania. Miejsce stosowania siły prostującej ustala się dla konkretnego kształtownika, lecz najkorzystniej operację prostowania rozpoczynać od osi symetrii kształtownika.

(3 zastrzeżenia)



A1 (21) **424584** (22) 2018 02 13

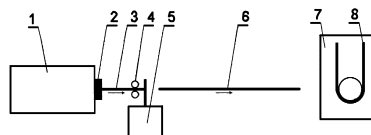
- (51) **B21D 7/08** (2006.01)
B21C 35/00 (2006.01)
B21D 7/16 (2006.01)

- (71) ATB ZIÓŁKOWSKA SPÓŁKA KOMANDYTOWA, Kije
 (72) ZIÓŁKOWSKA KATARZYNA; ZIÓŁKOWSKI JAKUB;
 LEŚNIAK DARIUSZ; ZASADZIŃSKI JÓZEF

(54) **Sposób wytwarzania wyrobów giętych z kształtowników wyciskanych na gorąco**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób wytwarzania wyrobów giętych z kształtowników wyciskanych na gorąco z metali i stopów zwłaszcza stopów aluminium, z przeznaczeniem dla przemysłu metali nieżelaznych. Sposób wytwarzania według zgłoszenia polega na tym, że w czasie procesu wyciskania z wyciskanego, gorącego kształtownika (3) oddzielany jest za pomocą urządzenia do dzielenia (5) odcinek kształtownika (6) o długości potrzebnej do uformowania jednego gotowego wyrobu giętego (8). Oddzielony odcinek kształtownika (6) przemieszczany jest do urządzenia do gięcia (7), w którym zostaje on wygięty w wyrób gotowy (8).

(4 zastrzeżenia)



A1 (21) **429094** (22) 2019 02 27

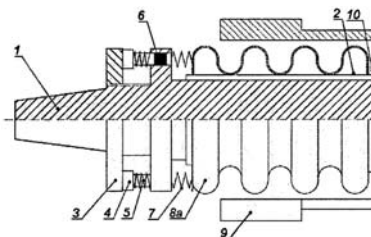
- (51) **B23B 31/02** (2006.01)
B23B 31/117 (2006.01)

- (71) POLITECHNIKA ŚWIĘTOKRZYSKA, Kielce
 (72) BOCHNIA JERZY; KOZIÓR TOMASZ

(54) **Trzpień tokarski**

(57) Trzpień tokarski z częścią mocującą w kształcie stożka Morse'a do ustalania i mocowania przedmiotów cylindrycznych przelotowych i nieprzelotowych zawierający sprężysty mieszek, jednostronnie przytwierdzony do kołnierza oraz wyposażony w pokrywę, charakteryzuje się tym, że do powierzchni mieszka (8a), od strony części chwytowej (1), zamocowane są sprężyny (7) dociskające mieszek, które wykonane są z materiału wykazującego dwukierunkowy magnetyczny efekt pamięci kształtu, przy czym do pokrywy (3) przymocowane są trzpienie (4) zakończone magnesami (6), na których to trzpieniach osadzone są sprężyny (5).

(2 zastrzeżenia)



A1 (21) **424589** (22) 2018 02 14(51) **B23K 26/352** (2014.01)**B23K 26/12** (2014.01)**C23F 4/02** (2006.01)**A61F 2/28** (2006.01)**A61L 27/06** (2006.01)(71) PABIANICKA FABRYKA NARZĘDZI PAFANA SPÓŁKA
AKCYJNA, Pabianice(72) FOGEL KASPER; STYCZYŃSKI ANDRZEJ;
WRÓBLEWSKI JAROSŁAW(54) **Sposób modyfikacji powierzchni implantu
medycznego ze stopu tytanu**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób modyfikacji powierzchni implantu medycznego ze stopu tytanu przy pomocy obróbki laserowej i implant medyczny, którego modyfikowana powierzchnia składa się z jednostek obszarowych z promieniście umiejscowionymi na obrzeżach pofałdowaniami o charakterze rozgałęzionych grzbietów i zagłębień, tworzących strukturę siatkową. Zgłoszenie obejmuje także implant zmodyfikowany powyższym sposobem.

(6 zastrzeżeń)

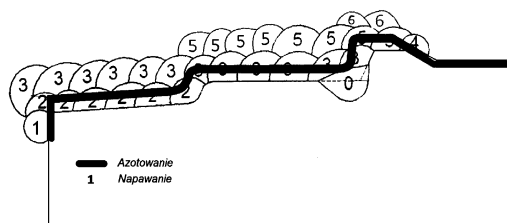
A1 (21) **424624** (22) 2018 02 20(51) **B23P 6/00** (2006.01)

(71) POLITECHNIKA WROCŁAWSKA, Wrocław

(72) GRONOSTAJSKI ZBIGNIEW; KASZUBA MARCIN;
WIDOMSKI PAWEŁ(54) **Sposób poprawy trwałości narzędzia kuzniczego
poprzez modyfikację jego warstwy wierzchniej**

(57) Sposób poprawy trwałości narzędzia kuzniczego poprzez modyfikację jego warstwy wierzchniej, przeznaczonego do stosowania w przemysłowych procesach kucia na ciepło i gorąco, w którym narzędzie kuznicze poddaje się procesowi azotowania charakteryzując się tym, że na powierzchnię wierzchnią narzędzia kuzniczego poprzez napawanie łukowe drutem proszkowym samoosłonowym nakłada się, warstwowo, napoinę o grubości w zakresie od 2 do 5 mm której twardość jest od 15 do 30% większa od twardości materiału z którego wykonane jest narzędzie kuznicze, po nałożeniu napoiny narzędzie kuznicze poddaje się wyrażaniu odprężającemu w temperaturze od 50°C do 100°C poniżej temperatury odpuszczania napoiny i materiału z którego wykonane jest narzędzie kuznicze, następnie wierzchnią powierzchnię napoiny oczyszcza się oraz obrabia mechanicznie do wykroju roboczego narzędzia kuzniczego, po czym poprzez azotowanie wytwarza się na niej dyfuzyjną warstwę azotków o grubości efektywnej G_{800} powyżej 50 mikrometrów.

(5 zastrzeżeń)

A1 (21) **424642** (22) 2018 02 21(51) **B24C 5/06** (2006.01)(71) PRZEDSIĘBIORSTWO PROJEKTOWO-PRODUKCYJNE
IDEAPRO SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Nowa Sól

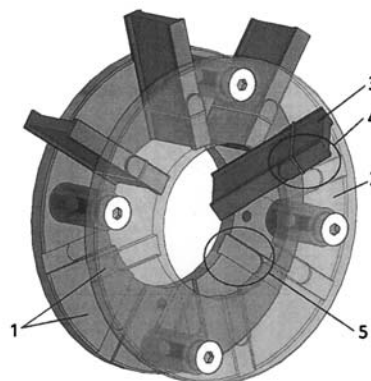
(72) RUDY PIOTR

(54) **Sposób mocowania łopatek rzutowych w kole
rzutowym**

(57) Sposób mocowania łopatek rzutowych w kole rzutowym polega na tym, że łopatką rzutową (3) posiadającą określony

kształt wypustu (4) wprowadzana jest we wpust (5) tarczy (2) koła rzutowego (1).

(1 zastrzeżenie)

A1 (21) **424656** (22) 2018 02 22(51) **B27M 1/02** (2006.01)**B27M 3/18** (2006.01)**E04C 2/10** (2006.01)

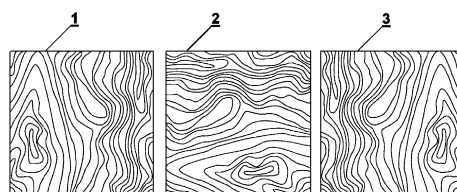
(71) BYRTEK MIECZYŚLAW, Zarzecze

(72) BYRTEK MIECZYŚLAW

(54) **Sposób otrzymywania paneli ściennych
i podłogowych z naturalnego drewna, zwłaszcza
dębowego rustykalnego**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób otrzymywania paneli ściennych i podłogowych z pojedynczych fornirów z naturalnego drewna o grubości od 0,3 mm do 3 mm. Sposób ten polega na trwałym, nierozłącznym łączeniu cienkich fornirów (1, 2, 3), zwłaszcza dębowych rustykalnych o grubości od 0,3 - 1,5 mm za pomocą kleju do drewna w ilości 80 - 150 gram na 1 m² lub żywicy epoksydowej w ilości od 100 - 300 gram na 1 m². Warstwy forniru drewnianego (1, 2, 3) mogą być przedzielone fornirem (2), matą z włókna szklanego lub warstwą filcu o grubości do 4 mm, po czym tak powstałe warstwy wkłada się do prasy o temperaturze od 35 - 100°C i działa na nie naciskiem od 4 - 6 kg/cm² w czasie 5 minut, po czym zwalnia się nacisk i uzyskany panel poddaje się szlifowaniu do momentu uzyskania zadanej zewnętrznej struktury powierzchni.

(1 zastrzeżenie)

A1 (21) **424556** (22) 2018 02 12(51) **B29C 33/62** (2006.01)**B05D 5/08** (2006.01)**C09D 163/00** (2006.01)**C09D 167/00** (2006.01)**C09D 133/02** (2006.01)**C23C 22/83** (2006.01)**C25D 11/18** (2006.01)(71) POLANIK SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Piotrków Trybunalski

(72) KOZERA ROBERT; ROMANOWSKI MARCIN

(54) **Węzeł ślizgowy składający się z ocynkowanego
elementu stalowego i anodowanego elementu
aluminiowego**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest węzeł ślizgowy składający się z ocynkowanego elementu stalowego i anodowanego elemen-

tu aluminiowego, które stykają się ze sobą i są względem siebie ruchome tak, że w trakcie ruchu występuje tarcie pomiędzy powierzchniami tych elementów, przy czym elementy są pokryte powłokami zabezpieczającymi, znamienny tym, że: ocynkowany element stalowy jest pokryty pierwszą powłoką o twardości nieprzekraczającej 50 w skali Barcola, która składa się z produktów reakcji następujących składników: od 94 do 98 części wagowych żywicy epoksy-winyloestrowej o lepkości nieprzekraczającej 200 mPas w temperaturze 23°C, od 1 do 3 części wagowych gli-kolu polietylenowego o średniej masie cząsteczkowej w zakresie 250-500, od 1 do 3 części wagowych roztworu nadtlenu organicznego, w którym proporcja wagowa rozpuszczalnika do substancji aktywnej jest 2-3:1; natomiast anodowany element aluminiowy jest pokryty drugą powłoką, która jest układem dyspersyjnym będącym także przedmiotem zgłoszenia, składającym się z: od 95 do 99,1 części wagowych mieszaniny kwasów karboksylowych o długości łańcucha C16-C18 o temperaturze krzepnięcia nieprzekraczającej 10°C i lepkości co najwyżej 20 cSt, od 0,6 do 2,5 części wagowych wodnego roztworu mieszaniny polisacharydów w stosunku wagowym odpowiednio od 1:1 do 4:1 i o lepkości nie przekraczającej 170 mPas w temperaturze 20°C, od 0,1 do 0,5 części wagowych etoksyloowanych alkoholi o długości łańcucha węglowego C12-C14 i gęstości poniżej 0,97 g/cm³, od 0,2 do 2 części wagowych estrów kwasu mirystynowego.

(4 zastrzeżenia)

A1 (21) **424686** (22) 2018 02 24

(51) **B29C 63/02** (2006.01)

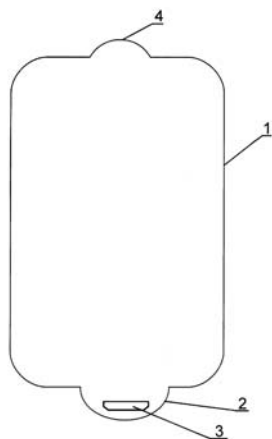
(71) LAMEL TECHNOLOGY SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Gorzów Wielkopolski

(72) KURMIN JĘDRZEJ

(54) **Ośłona ochronna na wyświetlacze urządzeń elektronicznych**

(57) Przedmiotem wynalazku jest osłona ochronna (folia, szkło hartowane lub folia łączona ze szkłem zwaną szkłem elastycznym lub hybrydowym) na wyświetlacze ochronne urządzeń elektronicznych takich jak smartfony, telefony komórkowe, palmtopy, tablety, cyfrowe aparaty fotograficzne itp. Osłona ochronna na wyświetlacze ochronne urządzeń elektronicznych w postaci co najmniej trzech warstw: folii nośnej, zasadniczej warstwy ochronnej i warstwy chroniącej klej na zasadniczej warstwie ochronnej odznacza się tym, że folia nośna (1) ma element (2) z otworem (3) pozwalającym na nanizanie na wtyczkę kabla do portu USB, wystający poza obrys urządzenia elektronicznego w taki sposób, że otwór pokrywa się z gniazdem portu USB a folia (1) pokrywa dokładnie wyświetlacz po nanizaniu wtyczki i umieszczeniu wtyczki w gnieździe portu USB urządzenia elektrycznego oraz pomocniczy element do przytrzymywania (4), przy czym fragment folii nośnej z elementem (2) z otworem (3) nie jest pokryty ani zasadniczą warstwą ochronną, ani warstwą chroniącą klej na folii zasadniczej.

(4 zastrzeżenia)



A1 (21) **424614** (22) 2018 02 16

(51) **B32B 27/32** (2006.01)

B32B 37/12 (2006.01)

B32B 27/18 (2006.01)

B32B 38/14 (2006.01)

C08J 5/18 (2006.01)

(71) FABRYKA OPAKOWAŃ FOLIOWYCH ROSSOPLAST D. I R. ROSSOCHACCY SPÓŁKA JAWNA, Lidzbark Warmiński

(72) ROSSOCHACKI RYSZARD

(54) **Laminat z folii wielowarstwowych i sposób jego wytwarzania**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest laminat z dwóch folii wielowarstwowych składającej się z współwytłaczanej wielowarstwowej folii zawierającej pięć warstw charakteryzujący się tym, że warstwy o łącznej grubości 100% podzielone są odpowiednio na warstwy o grubości A-20%, B-15%, C-30%, D-15%, E-20% i dwie wewnętrzne warstwy współwytłaczanej folii wielowarstwowej o grubości 15% - wykonane są z mieszaniny polietylenów zawierającej HDPE stanowiącego 80% udziału i LDPE stanowiącego 20% udziału w tej mieszaninie, o gęstości warstwy co najmniej 0,954 g/cm³, zaś jedna warstwa zewnętrzna wykonana jest z mieszaniny z mLLDPE i LDPE zawierających erukamidowe związki polisizgowe w łącznej ilości 740 ppm, natomiast warstwę zewnętrzną przeciwną wykonaną na bazie LLDPE C4 w ilości 75% i LDPE w ilości 25% o gęstość 0,920 g/cm³, zostaje naniesiony chelat tytanu [Ti(OR)₄] w ilości do 3% wagowo farby wraz z farbą do druku fleksograficznego, po czym warstwa ta jest laminowana z zastosowaniem kleju rozpuszczalnikowego i łączona z folią nośną (kanwą), tworząc laminat z folii wielowarstwowych. Przedmiotem niniejszego zgłoszenia jest także sposób wytwarzania powyższego laminatu.

(3 zastrzeżenia)

Data wprowadzenia zmiany zastrzeżeń: 2018 03 16

A1 (21) **424648** (22) 2018 02 21

(51) **B41M 99/00** (2006.01)

(71) CIESZYŃSKIE ZAKŁADY KARTONIARSKIE SPÓŁKA AKCYJNA, Cieszyn

(72) KABAT ANDRZEJ

(54) **Sposób określania metody wytwarzania opakowań kartonowych**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób określania metody wytwarzania opakowań kartonowych, w szczególności opakowań typu premium, w oparciu o druk cyfrowy lub offsetowy i wykrawanie cyfrowe lub sztancowanie z wykrojnika. Sposób ten polega na tym, że określa się ilość kolorów, rodzaj lakieru, i rodzaj nacięć na opakowania i w przypadku gdy opakowanie zawiera więcej niż 8 kolorów lub stosuje się Druk Zmiennych Danych opakowanie zadrukowuje się metodą cyfrową znanymi metodami.

(5 zastrzeżeń)

A1 (21) **424611** (22) 2018 02 16

(51) **B60B 21/02** (2006.01)

B21D 53/30 (2006.01)

B21H 1/10 (2006.01)

B21K 1/38 (2006.01)

B21J 5/04 (2006.01)

C25D 13/00 (2006.01)

C23C 28/00 (2006.01)

(71) POLKAR WARMIA SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Młynary

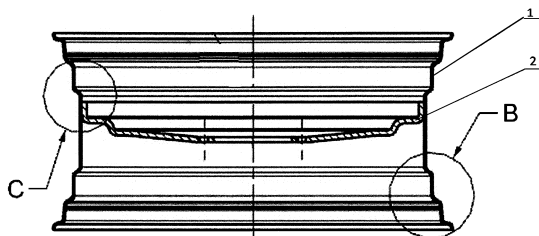
(72) RYCHLIK ARKADIUSZ; KOZUBEL WŁADYSŁAW; BRZUZY MARIUSZ; PRZYBYLSKI JANUSZ

(54) **Wzmocnione stalowe koło tarczowe i sposób jego wytwarzania**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest wzmocnione stalowe koło tarczowe w szczególności do pojazdów wolnobieżnych i sposób jego

wytwarzania. Wzmocnione stalowe koło tarczowe składające się z obrzeża (1) i tarczy (2) z otworami mocującymi do piasty koła, charakteryzuje się tym, że obrzeże (1) w miejscach wypłaszczone nie stanowiących elementów łączenia z tarczą i oponą jest pocienione symetrycznie w stosunku do przegięć i łączy z tarczą do grubości stanowiącej od 10% do 30% grubości blachy w obszarach nie pocienionych.

(2 zastrzeżenia)



Data wprowadzenia zmiany zastrzeżeń: 2018 03 28

A1 (21) **428728** (22) 2019 01 30(51) **B60N 3/10** (2006.01)

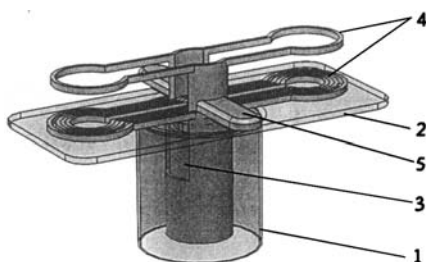
(71) POLITECHNIKA ŚWIĘTOKRZYSKA, Kielce

(72) MŁYNARCZYK PIOTR; BAŃKOWSKI DAMIAN

(54) **Uchwyt samochodowy, zwłaszcza na kubki małej pojemności**

(57) Uchwyt samochodowy, charakteryzuje się tym, że posiada adapter (1) połączony jest ze stoliczkiem (2), w którym wykonany jest centralnie otwór z osadzoną w nim suwliwie segmentami (3), w postaci tulejek o różnej, stopniowanej średnicy, przy czym górne części segmentów (3) zakończone są obustronnie pierścieniowymi chwytami (4), przy czym położenie każdego z wysuwanych chwytów (4) blokowane jest zatrzaskami (5), które dociskane są do ścianek bocznych segmentów (3). Korzystnie, chwyt (4) wykonane są z tworzywa sztucznego odpornego na wysokie i niskie temperatury, a ścianki wewnętrzne chwytów (4) pokryte są warstwą z antypoślizgowego tworzywa.

(3 zastrzeżenia)

A1 (21) **428729** (22) 2019 01 30(51) **B60N 3/10** (2006.01)

(71) POLITECHNIKA ŚWIĘTOKRZYSKA, Kielce

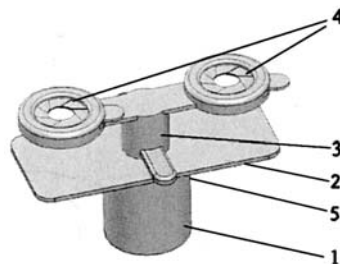
(72) MŁYNARCZYK PIOTR; BAŃKOWSKI DAMIAN

(54) **Uchwyt samochodowy, zwłaszcza na kubki małej pojemności**

(57) Uchwyt samochodowy, charakteryzuje się tym, że posiada adapter (1) połączony ze stoliczkiem (2), w którym centralnie wykonany jest otwór z osadzoną w nim suwliwie tulejką (3), przy czym górna część tulejki (3) zakończona jest obustronnie pierścieniowymi chwytami (4), składających się z płatków, połączonych mechanizmem tworzącym spiralę Archimedeusza przy czym położenie wysokości tulei z wysuwanych chwytów (4) blokowane jest zatrzaskami (5), które dociskane są do ścianek bocznych tulejki (3). Korzystnie, chwyt (4) wyposażone są w pokrętła zintegrowane z jednym z płatków, pozwalające na ustalenie wymiaru średnicy otworu

części chwytającej. Korzystnie, chwyt (4) wykonane są z tworzywa sztucznego odpornego na wysokie i niskie temperatury, a ścianki wewnętrzne chwytów (4) pokryte są warstwą tworzywa antypoślizgowego.

(4 zastrzeżenia)

A1 (21) **428730** (22) 2019 01 30(51) **B60N 3/10** (2006.01)

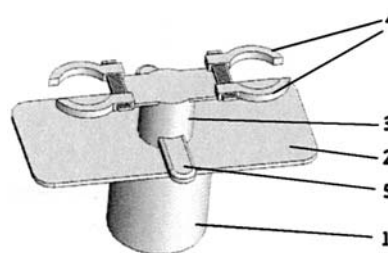
(71) POLITECHNIKA ŚWIĘTOKRZYSKA, Kielce

(72) MŁYNARCZYK PIOTR; BAŃKOWSKI DAMIAN

(54) **Uchwyt samochodowy, zwłaszcza na kubki małej pojemności**

(57) Uchwyt samochodowy, charakteryzuje się tym, że posiada adapter (1) połączony ze stoliczkiem (2), w którym wykonany jest centralnie otwór z osadzoną w nim suwliwie tulejką (3), przy czym górna część tulei (3) zakończona jest obustronnie ramionami chwytającymi (4), składających się z półokręgów, których ustalenie wymiaru otworu części chwytającej jest realizowane za pomocą mechanizmu zapadkowego, uniemożliwiającego przypadkową zmianę położenia każdego z ramion chwytających, przy czym położenie wysokości tulei z wysuwanych chwytów (4) blokowane jest zatrzaskami (5), które dociskane są do ścianek bocznych tulei (3). Korzystnie chwyt (4) wykonane są z tworzywa sztucznego odpornego na wysokie i niskie temperatury, a ścianki wewnętrzne chwytów (4) pokryte są warstwą tworzywa antypoślizgowego.

(3 zastrzeżenia)

A1 (21) **424665** (22) 2018 02 23(51) **B61F 7/00** (2006.01)**B61H 5/00** (2006.01)**F16D 55/00** (2006.01)**F16D 125/02** (2012.01)**F16D 65/14** (2006.01)

(71) URZĄDZENIA I KONSTRUKCJE SPÓŁKA AKCYJNA, Żory

(72) KUPCZAK SZYMON; FILAR ŁUKASZ;

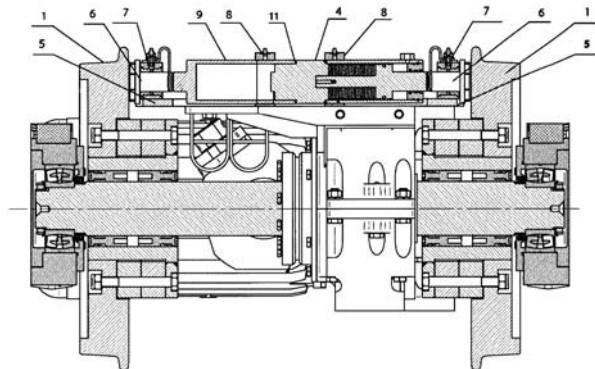
ZIELEŻNY WOJCIECH

(54) **Układ siłownika układu hamulcowego**

(57) Układ siłownika układu hamulcowego zawierający siłownik przymocowany poprzez podstawę do przekładni jazdy oraz co najmniej jeden tłoczek hamulcowy przymocowany do podstawy, gdzie podstawa (5) przymocowana jest rozłącznie do korpusu przekładni oraz że siłownik oraz co najmniej jeden tłoczek (6) przymocowane są rozłącznie do podstawy (5) przez co najmniej dwa odpowiadające im wsporniki (7 i 8) oraz tym, że pomiędzy siłownik

nikiem, a tłoczkiem (6) znajduje się zasadniczo cylindryczny przedłużacz mechaniczny (9) z jednej strony przytwierdzony rozłącznie do silownika.

(3 zastrzeżenia)



A1 (21) 424569 (22) 2018 02 13

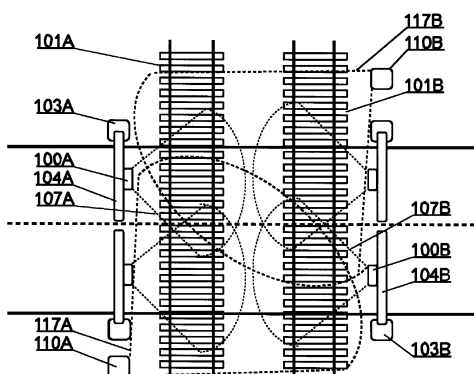
(51) B61L 29/00 (2006.01)
B61L 23/00 (2006.01)

(71) INSTYTUT LOGISTYKI I MAGAZYNOWANIA, Poznań
(72) WOLFENBURG ANDRZEJ; GRABIA MICHAŁ;
STAJNIAK MACIEJ

(54) Sposób zabezpieczania przed kolizją pociągu i pojazdu drogowego na przejeździe kolejowym i układ do zabezpieczania przed kolizją pociągu i pojazdu drogowego na przejeździe kolejowym

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób zabezpieczania przed kolizją pociągu i pojazdu drogowego na przejeździe kolejowym i układ do zabezpieczania przed kolizją pociągu i pojazdu drogowego na przejeździe kolejowym. Sposób zabezpieczenia przed kolizją pociągu i pojazdu drogowego na przejeździe kolejowym wyposażonym w sygnalizację przejazdową charakteryzuje się tym, że: po aktywacji sygnalizacji przejazdu czeka się przez określony czas początkowy T_1 ; po czym sprawdza się za pomocą czujnika (100A, 110A, 110B) obecności obiektu na przejeździe, czy na przejeździe obecny jest obiekt i w przypadku wykrycia obiektu aktywuje się sygnał S1 obecności obiektu na przejeździe; po czym czeka się przez określony czas kontrolny T_2 , a następnie aktywuje się system alarmowy i wysyła się drogą radiową sygnał alarmowy S2 do zatrzymania pociągów w zasięgu sygnału alarmowego S2.

(7 zastrzeżeń)



A1 (21) 424644 (22) 2018 02 21

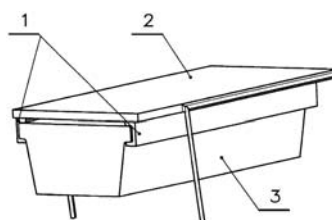
(51) B62J 7/00 (2006.01)
B62M 6/90 (2010.01)
B62M 6/80 (2010.01)
B60K 1/04 (2019.01)

(71) BADURA ADRIAN, Knurów; PYRKOSZ ROMAN, Bytom
(72) BADURA ADRIAN; PYRKOSZ ROMAN

(54) System mocowania baterii elektrycznej rowerowej bez lub wraz z dodatkową elektroniką do bagażnika rowerowego o napędzie elektrycznym

(57) System mocowania baterii elektrycznej rowerowej bez lub wraz z dodatkową elektroniką do bagażnika rowerowego o napędzie elektrycznym składa się z prowadnic lub podparcia (1) oraz konstrukcji nośnej (2). Do systemu mocowania baterii wkłada się lub wsuwa baterie elektryczne rowerowe dowolnego producenta (3), która posiada elementy prowadzące takie jak kołki, flansze lub inne profile stanowiące prowadzenie. Prowadnice (1) do konstrukcji nośnej (2) przymocowane są poprzez połączenie rozłączne lub nierozłączne. Kształt prowadnic lub podparcia (1) powinien umożliwiać wkładanie lub wsuwanie baterii (3). Prowadnice lub podparcia usytuowane są w stosunku do baterii od boku lub/i od góry. Bateria zamocowana w systemie nie posiada innych elementów wspierających ją po zamontowaniu. System jest elementem nośnym baterii, ale dzięki wynalazkowi także spełnia zadania zwykłego bagażnika rowerowego, gdzie górna część może być płytą ładunkową oraz jest elementem chroniącym baterie przed uszkodzeniami mechanicznymi.

(2 zastrzeżenia)



A1 (21) 424613 (22) 2018 02 16

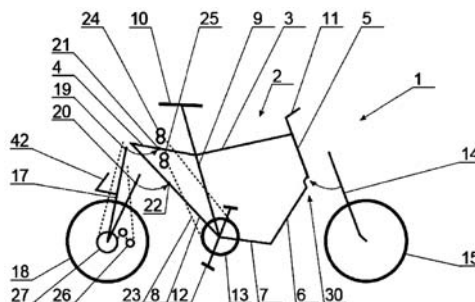
(51) B62K 13/00 (2006.01)
B62K 3/00 (2006.01)
B62K 3/02 (2006.01)
B62M 1/00 (2010.01)

(71) WAWRZYŃSKI PAWEŁ, Falenty Nowe
(72) WAWRZYŃSKI PAWEŁ

(54) Rower dwukołowy o zmiennej konfiguracji

(57) Rower dwukołowy o zmiennej konfiguracji posiadający ramę, kierownicę, siodełko, pedały wraz z korbami pedałów i napędowym kołem zębatym zamocowane obrotowo na ramie, koło przednie zamocowane na przednim widelcu, koło tylne wraz z kołem zębatym napędzanym zamocowane na tylnym widelcu, przy czym konfiguracje roweru obejmują konfigurację pionową i konfigurację poziomą, a w konfiguracji poziomej rower zapewnia oparcie dla pleców rowerzysty, charakteryzuje się tym, że na ramie (2) są dwa przednie miejsca mocowania do mocowania przedniego widelca (14), przy czym pierwsze przednie miejsce mocowania jest przewidziane do mocowania przedniego widelca (14) w konfiguracji pionowej, a drugie przednie miejsce mocowania jest przewidziane do mocowania przedniego widelca (14) w konfiguracji poziomej, a ponadto na ramie (2) są dwa tylne miejsca mocowania do mocowania tylnego widelca (17), przy czym pierwsze tylne miejsce mocowania jest przewidziane do mocowania tylnego widelca (17) w konfiguracji pionowej, a drugie tylne miejsce mocowania jest przewidziane do mocowania tylnego widelca (17) w konfiguracji poziomej.

(14 zastrzeżeń)



A3 (21) **424586** (22) 2018 02 13(51) **B64C 27/04** (2006.01)**B64D 27/02** (2006.01)**B64D 27/26** (2006.01)

(61) 423114

(71) MARGAŃSKI EDWARD, Bielsko-Biała;

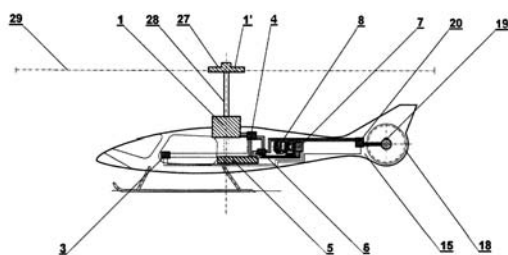
IZDEBSKI ANDRZEJ, Ponikwoda

(72) MARGAŃSKI EDWARD; IZDEBSKI ANDRZEJ

(54) **Hybrydowy układ napędowy śmigłowca**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest hybrydowy układ napędowy śmigłowca składający się z dwóch niezależnych systemów napędowych złożonych, z co najmniej jednego silnika turbinowego i co najmniej jednego silnika elektrycznego napędzającego wirnik nośny. Hybrydowy układ napędowy śmigłowca wyposażony w dwa niezależne zespoły napędowe oraz posiadający rezerwowe źródło energii, które stanowią baterie akumulatorów połączone poprzez układ kontrolno-regulujący i falowniki z silnikami elektrycznymi prądu przemiennego - według zgłoszenia wynalazku P.423114, charakteryzuje się tym, że składa się z dwóch niezależnych zespołów napędowych złożonych z co najmniej jednego silnika turbinowego (8) napędzającego bezpośrednio bez pośrednictwa przekładni co najmniej jeden generator prądu przemiennego (7), który poprzez prostownik (6) przekazuje przewodami zasilającymi wytworzony prąd elektryczny do falowników (4), sterowanych przez urządzenie kontrolno-regulujące (3) połączone z silnikami prądu przemiennego (1, 1') napędzającymi wirnik nośny (27), natomiast rezerwowe źródło energii stanowią baterie akumulatorów (5) połączone poprzez układ kontrolno-regulujący (3) i falowniki (4) z silnikami elektrycznymi prądu przemiennego (1, 1').

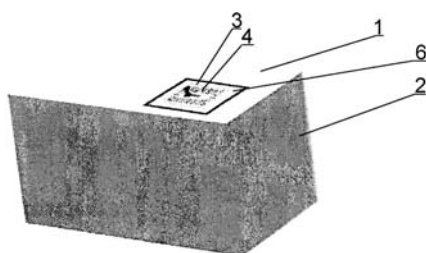
(5 zastrzeżeń)

A1 (21) **424647** (22) 2018 02 21(51) **B65D 5/00** (2006.01)**B65D 25/02** (2006.01)**H04B 5/00** (2006.01)(71) CIESZYŃSKIE ZAKŁADY KARTONIARSKIE
SPÓŁKA AKCYJNA, Cieszyn

(72) KABAT ANDRZEJ

(54) **Opakowanie kartonowe z modułem NFC**

(57) Przedmiotem wynalazku jest opakowanie kartonowe zawierające znacznik NFC w szczególności opakowanie z nadrukiem z folii metalizowanej. Opakowanie kartonowe z modułem NFC charakteryzuje się tym, że na górnej powierzchni (1) opakowania (2) wycięty jest co najmniej w odległości 1 cm od krawędzi opakowania wzór (3) odpowiadający ułożeniu anteny (4) znacznika NFC i do górnej powierzchni opakowania (1) przyklejony jest od wewnętrznej strony znacznik NFC, przy czym znacznik z anteną (4) umieszczony jest na kartonie zabezpieczonym od spodu lakierem



dyspersyjnym i znacznik NFC jest umieszczony w sposób zapewniający umieszczenie anteny (4) w wycięciach wzoru (3) i karton ma powierzchnię większą niż wzór (3).

(2 zastrzeżenia)

A1 (21) **425768** (22) 2018 05 29(51) **B65D 6/16** (2006.01)**B65D 5/36** (2006.01)**B65F 1/00** (2006.01)

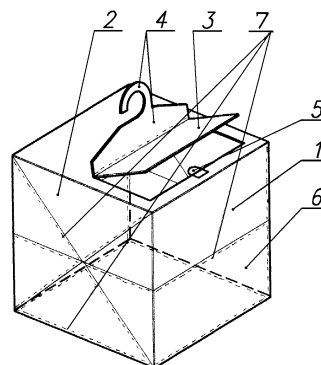
(71) CHĘCIŃSKI TOMASZ, Kraśnik

(72) NIEDZIELA ADAM; CHĘCIŃSKI TOMASZ

(54) **Sposób składania pojemnika kopertowego i pojemnik składany na odpady**

(57) Sposób składania pojemnika kopertowego wykonanego z papieru i/lub plastiku polega na zwiększeniu objętości spłaszczonego złożonego jednorazowego pojemnika kopertowego o podstawie kwadratu oraz połączonych kwadratowych ściankach bocznych (1 i 2) na których wykonane są wzdłuż linii bigów (7) nacięcia składanych elementów trójkątów równobocznych i w ściankach bocznych (6) podzielonych na prostokąty poprzez przemieszczanie się tych składanych elementów trójkątnych i prostokątnych ku górze i w bok łącznie z górną częścią zamykającą w postaci kłapy (3) z wyciętym otworem „na odpady” przy czym rozprostowanie pojemnika odbywa się ręcznie poprzez pociągnięcie za dno pojemnika przy mniejszych wymiarach opakowań i/lub z opcją haczyka (4) zamontowanego na pokrywie pojemnika. Jednorazowy składany pojemnik kopertowy wykonany z papieru i/lub plastiku ma zastosowany materiał do jednorazowego użytku i/lub wielokrotnego stosowania przy czym pojemnik może zawierać wewnątrz torebki foliowe.

(13 zastrzeżeń)



Data wprowadzenia zmiany zastrzeżeń: 2019 04 30

A1 (21) **424650** (22) 2018 02 22(51) **B65D 81/28** (2006.01)**B65D 65/38** (2006.01)**B32B 27/08** (2006.01)**B32B 37/14** (2006.01)

(71) DRUKARNIA JASŁO KOSIBA SPÓŁKA JAWNA, Jasło

(72) KOSIBA RYSZARD

(54) **Modyfikowana folia do pakowania żywności i sposób jej wytwarzania**

(57) Modyfikowana folia do pakowania żywności, w tym folia z polipropylenu, poliestru, polietylenu, a także folia powlekana akrylem lub polichlorkiem winylidenu, charakteryzuje się tym, że na niezadrukowanej stronie posiada przeciwdrobnoustrojową powłokę, korzystnie taką, która zawiera 0,6 - 0,8% kwasu karboksowego przy czym źródłem kwasu karboksowego jest preparat o handlowej nazwie NovaSol Rosemery. Przeciwdrobnoustrojowa powłoka może zawierać 10 do 15% ekstraktu szalwii. Sposób wytwarzania modyfikowanej folii do pakowania żywności, w tym folii z polipropylenu, poliestru, polietylenu, a także folii powlekanej akrylem lub polichlorkiem winylidenu, polega na tym, że na nie-

zadrukowaną stroną folii, metodą fleksograficzną, przy pomocy substancji powłokotwórczej Vistaclear Antifog, nanosi się powłokę przeciwdrobnoustrojową, korzystnie zawierającą 0,6 - 0,8% kwasu karnozowego, przy czym na m² folii zużywa się od 2 do 2,5 substancji powłokotwórczej. Korzystnie, źródłem kwasu karnozowego jest preparat o handlowej nazwie Nova Soi Rosemery w ilości od 0,20 do 0,25 grama substancji aktywnej na m² folii. Przewiduje się także rozwiązanie, w którym przeciwdrobnoustrojową powłokę stanowi 10 do 15% ekstraktu szalwii.

(5 zastrzeżeń)

A1 (21) **424655** (22) 2018 02 22

(51) **B66B 11/02** (2006.01)

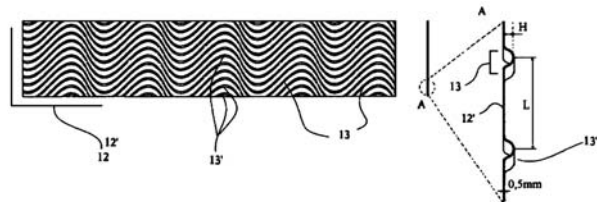
(71) RUTKOWSKI JAN TECHWIND, Gdańsk

(72) RUTKOWSKI JAN

(54) **Winda kabinowa**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest winda kabinowa, w szczególności posiadająca kabinę z drzwiami rozsuwanymi wewnętrznymi oraz posiadająca odpowiadające tym drzwiom rozsuwanym wewnętrznym etażowe drzwi zewnętrzne osadzone w szybie windowym. Kabina wykonana jest z połączonych blach metalowych, mocowanych do stelaża kabiny, który to stelaż mocowany jest do konstrukcji nośnej, bądź sam stanowi konstrukcję nośną (8). Konstrukcja nośna kabiny jest wprawiana w ruch w kierunku góra-dół na prowadnicach za pomocą mechanizmu napędowego przyłączonego do szybu windowego i do kabiny poprzez konstrukcję nośną. Ściany kabiny posiadają zamocowane do nich blaszane wzmocnienia kształtowe (12) w ilości co najmniej po jednym na jedną ścianę kabiny windy. Wzmocnienia kształtowe (12) są wykonane z cienkiej blachy o grubości co najwyżej 1 mm litą połączoną (12'), w której gęsto, bo w odległości od siebie L wynoszącej od minimum 20 mm do maksimum 100 mm wykonane są sinusoidalne karbowania (13) wijące się równolegle jedno względem drugiego. Przebieg linii sinusoidalnych określony jest kształtem funkcji liniowej $f(x)=A*\sin(x/B)$, gdzie A jest liczbą z zakresu od 75 do 150 włącznie, a B jest liczbą z zakresu od 50 do 125 włącznie. Każdy sinusoidalnie biegnący karb (13) ma kształt półwałki pustego w środku o łagodnej linii przejścia między karbem (13) w płaszczyznę połączy (12'), gdzie wysokość H karbu (13) jest mniejsza lub równa 9 mm jako wyniesienie względem płaszczyzny połączy (12').

(9 zastrzeżeń)



A1 (21) **424634** (22) 2018 02 20

(51) **B82Y 30/00** (2011.01)

B82Y 40/00 (2011.01)

C01G 9/02 (2006.01)

H01L 31/0236 (2006.01)

(71) POLITECHNIKA WARSZAWSKA, Warszawa;
INSTYTUT CHEMII FIZYCZNEJ POLSKIEJ AKADEMII
NAUK, Warszawa

(72) LEWIŃSKI JANUSZ; GRALA AGNIESZKA;
WOLSKA-PIETKIEWICZ MAŁGORZATA

(54) **Sposób otrzymywania półprzewodnikowych nanokryształów tlenku cynku**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób otrzymywania nanokryształów ZnO rozpuszczalnych w wodzie, który charakteryzuje się tym, że metodą metaloorganiczną otrzymuje się prekursor nanocząstek o wzorze $[RZn(L)]_n[ZnL_2]_m$, gdzie R oznacza grupę alkilową C1-C10, prostą lub rozgałęzioną, benzylową, fenyłową, cykloheksylową, L oznacza zdeprotonowany kwas karboksylowy C3-C12

z terminalnym ugrupowaniem acetylenowym, n oznacza całkowitą liczbę dodatnią, m oznacza liczbę od 0 do 6, z którego następnie otrzymuje się nanokryształy ZnO, a do modyfikacji powierzchni nanokryształów stosuje się azydek o wzorze $F-R^1-N_3$, gdzie F oznacza hydrofilową grupę funkcyjną taką jak -OH, -OR¹, -NH₂, -NHR¹, -NR¹R², -SH, -COOH, -COOR¹, -CONH₂, R' oznacza grupę alkilową C3-C12 lub łańcuch polieteryowy o wzorze $(CH_2CH_2O)_n(CH_2)_m$, gdzie n oznacza liczbę od 1 do 5, a m oznacza liczbę od 1 do 2, R¹ i R² oznaczają grupy alkilowe C1-C6, przy czym etap modyfikacji prowadzi się w stosunku molowym prekursora nanokryształów do azydku równym od 1 : 1 do 1 : 10, w rozpuszczalniku organicznym, w temperaturze -20 do 30°C. Zgłoszenie obejmuje także nanokryształy ZnO otrzymane powyższym sposobem.

(13 zastrzeżeń)

DZIAŁ C

CHEMIA I METALURGIA

A1 (21) **424590** (22) 2018 02 14

(51) **C02F 3/12** (2006.01)

(71) POLITECHNIKA BIAŁOSTOCKA, Białystok

(72) SKOCZKO IWONA; OFMAN PIOTR

(54) **Sposób wytwarzania tlenowego granulowanego osadu czynnego**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób wytwarzania tlenowego granulowanego osadu czynnego charakteryzujący się tym, że cykl dwunasto-godzinny pracy reaktora porcjowego SBR służącego do wytwarzania granulowanego tlenowego osadu czynnego dzieli się na sześć następujących po sobie faz jednostkowych to jest fazy napełniania reaktora o czasie trwania 30 minut, fazy mieszania o czasie trwania 90 minut, fazy napowietrzania o czasie trwania 540 minut, fazy sedymentacji o zmiennym czasie trwania 10 - 30 minut, fazy dekantacji o czasie trwania 30 minut oraz fazy przestoju reaktora o zmiennym czasie 0 - 20 minut. Faza sedymentacji trwa od 10 do 30 minut w czasie, której biomasa osadu czynnego grawitacyjnie opada na dno reaktora SBR, którą podzielono na cztery kroki: krok 1 - czas trwania sedymentacji równy 30 minut, krok 2 - czas trwania sedymentacji równy 25 minut, krok 3 - czas trwania sedymentacji równy 20 minut, krok 4 - czas trwania sedymentacji równy 10 minut.

(3 zastrzeżenia)

A1 (21) **424610** (22) 2018 02 16

(51) **C04B 14/06** (2006.01)

C04B 28/04 (2006.01)

C04B 14/36 (2006.01)

(71) POLITECHNIKA ŚLĄSKA, Gliwice;
UNIwersytet im. Adama Mickiewicza
w Poznaniu, Poznań;
UNIwersytet w Strasburgu, Strasburg, FR

(72) KRYSZEK MAŁGORZATA; GÓRSKI MARCIN;
SZOJDA LESZEK; CIESIELSKI ARTUR; PAKULSKI DAWID;
PATRONIAK VIOLETTA; SAMORI PAOLO, FR

(54) **Sposób wytwarzania kompozytu cementowego z dodatkiem grafenu**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób wytwarzania kompozytu cementowego z dodatkiem grafenu, mający zastosowanie w bu-

downictwie do wytwarzania elementów konstrukcyjnych i niekonstrukcyjnych, w których znaczenie ma podwyższona wytrzymałość lub przewodność elektryczna materiału. Sposób wytwarzania kompozytu cementowego z dodatkiem grafenu według wynalazku polega na tym, że grafen, który rozwarstwia się elektrochemicznie z folii grafitowej, przemycza się, suszy i następnie przeciera się przez sito o wymiarze oczka nie większym niż 0,25 mm, po czym miesza z cementem, a następnie z wodą i kruszywem.

(3 zastrzeżenia)

A1 (21) **424633** (22) 2018 02 20

(51) **C04B 35/565** (2006.01)

C04B 35/10 (2006.01)

C04B 35/581 (2006.01)

(71) POLITECHNIKA WARSZAWSKA, Warszawa

(72) WOŹNIAK JAROSŁAW; PETRUS MATEUSZ;
JASTRZĘBSKA AGNIESZKA; ZIEMKOWSKA WANDA;
OLSZYŃA ANDRZEJ; WOJCIECHOWSKI TOMASZ

(54) **Sposób wytwarzania kompozytu ceramicznego modyfikowanego karbidkami tytanu oraz kompozyt ceramiczny modyfikowany karbidkami tytanu**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób wytwarzania kompozytów na osnowie ceramicznej, z udziałem karbidu tytanu, w procesie konsolidacji wysokotemperaturowej pod ciśnieniem, który polega na tym, że do proszku osnowy ceramicznej SiC lub Al₂O₃ lub Si₃N₄ o średniej wielkości cząstek osnowy w kompozytach na osnowie Si₃N₄ w granicach 100 - 300 nm a dla kompozytów na osnowie SiC lub Al₂O₃ 2-4 µm dodaje się karbidek tytanu Ti₂C i Ti₃C₂ o formie 2D w ilości 0,1 do 15% wagowych oraz aktywatory spiekania, w przypadku SiC proszki C i B a dla Si₃N₄ proszki ZrO₂ i MgO w ilości od 0,1 do 6% wagowych, poddaje się mieszaniną z zastosowaniem wody i/lub alkoholu izopropylowego w ilości od 100 do 1000 ml na 10 g mieszaniny proszków, następnie mieszaninę suszy się oraz przesiewa, po czym poddaje procesowi konsolidacji w piecu SPS w temperaturze od 1200 do 2200°C przy dostępie powietrza w próżni bądź w atmosferze gazu obojętnego. Zgłoszenie obejmuje też kompozyt ceramiczny na osnowie ceramicznej SiC lub Al₂O₃ lub Si₃N₄ z udziałem od 0,1% do 15% masowych karbidu tytanu Ti₂C lub Ti₃C₂ o formie 2D.

(9 zastrzeżeń)

A1 (21) **424567** (22) 2018 02 12

(51) **C05G 3/00** (2006.01)

C09K 17/52 (2006.01)

C05F 1/00 (2006.01)

(71) POLITECHNIKA ŁÓDZKA, Łódź

(72) PROCHON MIROSŁAWA; WITCZAK MARTA;
BIERNACKA ANNA

(54) **Sposób wytwarzania materiału rolniczego lateksowo-celulozowego**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób wytwarzania materiału rolniczego lateksowo-celulozowego, przeznaczonego zwłaszcza do wspomagania wzrostu roślin uprawnych oraz ich ochrony, polega na tym, że tkaninę jutową pokrywa się mieszaniną wysokoamoniakalnego lateksu kauczuku naturalnego z piórami ptasimi, po czym powleczoną tkaninę jutową suszy się aż do uzyskania stałej masy. Stosuje się pióra ptasie przemyczone wodą, wysuszone, rozdrobnione i wytermostatowane w temperaturze sporządzania ich mieszaniny z lateksem. Mieszaninę lateksu z piórami ptasimi sporządza się w drodze dodania przemyczonych, wysuszonych, rozdrobnionych i wytermostatowanych piór ptasich do lateksu i następnie homogenizacji składników lub w drodze dodania do lateksu najpierw wody dejonizowanej, a następnie przemyczonych, wysuszonych, rozdrobnionych i wytermostatowanych piór ptasich i następnie homogenizacji składników.

(5 zastrzeżeń)

A1 (21) **424599** (22) 2018 02 14

(51) **C07D 209/48** (2006.01)

C07C 39/08 (2006.01)

C07C 39/10 (2006.01)

C07C 211/46 (2006.01)

(71) CENTRUM BADAŃ MOLEKULARNYCH
I MAKROMOLEKULARNYCH POLSKIEJ AKADEMII NAUK,
Łódź

(72) POTRZEBOWSKI MAREK J.; KOSTRZEWA MACIEJ;
DUDEK MARTA

(54) **Sposób tworzenia kokryształów apremilastu z podstawionymi związkami aromatycznymi**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób tworzenia kokryształów apremilastu, który polega na tym, że apremilast przed poddaniem procesowi krystalizacji poddaje się stopieniu w temperaturze 150°C - 165°C albo krystalizuje się go z układu rozpuszczalników THF/heksan, następnie do naczynia agatowego przenosi się preorganizowany apremilast i dodaje się podstawiony albo nie podstawiony benzen w stosunku molowym 1:0,5 oraz, jeśli potrzeba, odpowiednią objętość wody, a otrzymaną mieszaninę poddaje się następnie rozcieraniu.

(9 zastrzeżeń)

A1 (21) **428189** (22) 2018 12 17

(51) **C07D 333/22** (2006.01)

C07F 9/38 (2006.01)

C12P 41/00 (2006.01)

C12R 1/645 (2006.01)

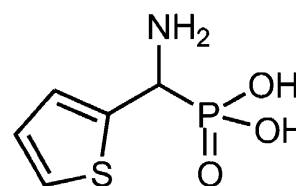
(71) POLITECHNIKA WROCŁAWSKA, Wrocław

(72) BRZEZIŃSKA-RODAK MAŁGORZATA;
GRZEGORCZYK DOMINIKA; OLSZEWSKI TOMASZ;
SERAFIN-LEWAŃCZUK MONIKA;
KLIMEK-OCHAB MAGDALENA;
ŻYMAŃCZYK-DUDA EWA

(54) **Biokatalityczny sposób otrzymywania czystego izomeru kwasu 1-amino-2-tienylometylofosforowego**

(57) Zgłoszenie dotyczy biokatalitycznego sposobu otrzymywania czystego izomeru kwasu 1-amino-2-tienylometylofosfonowego o wzorze 1, charakteryzującego się tym, że mieszaninę racemiczną kwasu 1-amino-2-tienylometylofosfonowego poddaje się reakcji biotransformacji z wykorzystaniem biokatalizatora w postaci hodowli szczepu Rhodotorula mucilaginosa (DSM 70403).

(2 zastrzeżenia)



Wzór 1

A1 (21) **427971** (22) 2018 11 30

(51) **C07D 421/04** (2006.01)

C07D 293/06 (2006.01)

C07D 471/00 (2006.01)

C07D 451/02 (2006.01)

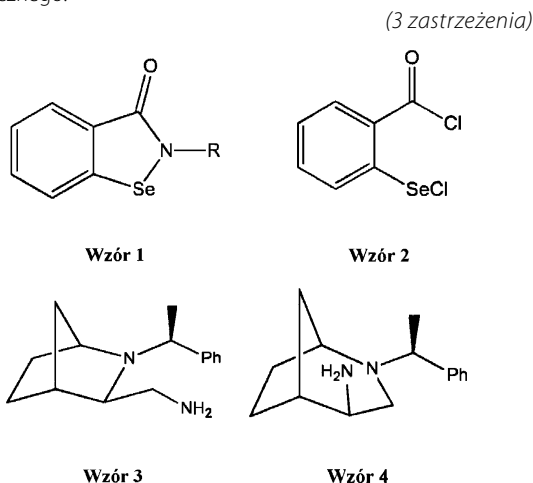
(71) POLITECHNIKA WROCŁAWSKA, Wrocław

(72) ZIELIŃSKA-BŁAJET MARIOLA; WOJACZYŃSKA ELŻBIETA

(54) **Chiralne pochodne 2-azabicykloalkanowe ebselenu oraz sposób ich wytwarzania**

(57) Przedmiotem zgłoszenia są chiralne pochodne 2-azabicykloalkanowe ebselenu, o wzorze ogólnym 1, zawierające w pozy-

cji R grupę 2-azanorborylową ((1S,3R,4R)-2-[(S)-1-fenyletylo]-3-aminometylo-2-azabicyklo[2.2.1]heptan) lub bicykliczny azepan ((1S,4S,5R)-2-[(S)-1-fenyletylo]-4-amino-2-azabicyklo[3.2.1]oktan). Zgłoszenie niniejsze dotyczy również sposobu wytwarzania chiralnych pochodnych 2-azabicykloalkanowych ebselenu, o wzorze ogólnym 1, zawierających w pozycji R grupę 2-azanorborylową ((1S,3R,4R)-2-[(S)-1-fenyletylo]-3-aminometylo-2-azabicyklo[2.2.1]heptan) lub bicykliczny azepan ((1S,4S,5R)-2-[(S)-1-fenyletylo]-4-amino-2-azabicyklo[3.2.1]oktan), który polega na tym, że chlorek 2-(chloroseleno)benzoilu o wzorze 2 poddaje się reakcji z równomolową ilością bicyklicznych amin przedstawionych wzorami 3 lub 4 w obecności trójetylaminy oraz 4-dimetyloaminopirydyny (DMAP), w temperaturze 295 K, w środowisku rozpuszczalnika organicznego.



A1 (21) **424583** (22) 2018 02 13

(51) **C07K 7/06** (2006.01)

C07K 1/04 (2006.01)

G01N 33/68 (2006.01)

G01N 33/52 (2006.01)

(71) UNIWERSYTET GDAŃSKI, Gdańsk

(72) WYSOCKA MAGDALENA; LESNER ADAM

(54) **Nowy peptydomimetyk, sposób jego otrzymywania oraz zastosowanie fluorescencyjne**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest nowy związek FI-O2Oc-Dap-((GO2)₆-O2Oc-NH₂), sposób jego otrzymywania oraz zastosowanie fluorescencyjne nowego związku do wykrywania substancji w jądrach komórkowych.

(4 zastrzeżenia)

A1 (21) **424630** (22) 2018 02 20

(51) **C08G 18/42** (2006.01)

C08J 11/24 (2006.01)

(71) UNIWERSYTET KAZIMIERZA WIELKIEGO
W BYDGOSZCZY, Bydgoszcz

(72) PACIOREK-SADOWSKA JOANNA; BOROWICZ MARCIN;
CZUPRYŃSKI BOGUSŁAW; LISZKOWSKA JOANNA;
TOMASZEWSKA EWA

(54) **Sposób wytwarzania materiałów poliuretanowych**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób wytwarzania materiałów poliuretanowych, w tym sztywnych pianek poliuretanowo-poliizocyjanurowych w reakcji polimerycznego 4,4'-diizocyjanianodifenyloketanu z poliolem będącym produktem oksypropylenowania sorbitolu o LOH=420 mgKOH/g, przy udziale 33-procentowego roztworu octanu potasu w glikolu dietylenowym, 33-procentowego roztworu trietylenodiaminy w glikolu dietylenowym, kopolimeru polisiloksanopolioksyetylenopolioksypropylenowego, fosforanu tri(2-chloro-1-metyloetylowego) i poroforu chemicznego otrzymanego w reakcji wody ze składnikiem izocyjanianowym, charakteryzujący się tym, że reakcję prowadzi się zastępując produkt

oksypropylenowania sorbitolu, produktem glikolizy odpadowego polilaktydu w glikolu dietylenowego (1:1) o LOH=509 mgKOH/g, w ilości od 0,1 R (5,51 g) do 1,0 R (54,1 g) najkorzystniej 0,5 R (27,05 g) w stosunku do sumy mas składnika polioliowego i składnika izocyjanianowego, oraz reakcję prowadzi się zastępując produkt oksypropylenowania sorbitolu, produktem glikolizy odpadowego polilaktydu w glikolu dietylenowego (2:1) o LOH=326 mgKOH/g, w ilości od 0,1 R (8,60 g) do 1,0 R (86,04 g) najkorzystniej 0,5 R (43,02 g) w stosunku do sumy mas składnika polioliowego i składnika izocyjanianowego. Przedmiotowe rozwiązanie może znaleźć szerokie zastosowanie w przemyśle jako izolacja np. zbiorników, rurociągów itd. oraz w budownictwie jako materiał termo- i dźwiękoizolacyjny lub konstrukcyjny.

(1 zastrzeżenie)

A1 (21) **424629** (22) 2018 02 20

(51) **C08G 63/08** (2006.01)

C08J 11/24 (2006.01)

C08G 18/42 (2006.01)

(71) UNIWERSYTET KAZIMIERZA WIELKIEGO
W BYDGOSZCZY, Bydgoszcz

(72) PACIOREK-SADOWSKA JOANNA; BOROWICZ MARCIN;
CZUPRYŃSKI BOGUSŁAW; LISZKOWSKA JOANNA;
TOMASZEWSKA EWA

(54) **Sposób otrzymywania surowca polioliowego na bazie odpadowego polilaktydu**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób recyklingu chemicznego różnych tworzyw na bazie PLA (w postaci stałej) z wykorzystaniem alkoholi wielowodorotlenowych. Istotą tego rozwiązania jest sposób przetworzenia polilaktydu pochodzenia zarówno syntetycznego, jak i naturalnego i otrzymania z niego surowca polioliowego do produkcji poliuretanowych materiałów piankowych. Przedmiotowe rozwiązanie może znaleźć szerokie zastosowanie w przemyśle w: budownictwie - do materiałów termoizolacyjnych; meblarstwie - do produkcji pianek elastycznych (meble tapicerowane, materace, siedziska); motoryzacji - do produkcji zderzaków, wygłuszczy, elementów odbojnych i siedzeń; przemyśle odzieżowym - do produkcji obuwia i wyrobów skóropodobnych; górnictwie - do produkcji materiałów uszczelniających oraz pokryć elementów jezdnych.

(1 zastrzeżenie)

A1 (21) **424662** (22) 2018 02 23

(51) **C08L 23/04** (2006.01)

C08L 23/20 (2006.01)

C08K 3/22 (2006.01)

C08K 3/04 (2006.01)

(71) POLITECHNIKA ŁÓDZKA, Łódź

(72) MASŁOWSKI MARCIN; MIEDZIANOWSKA JUSTYNA;
STRZELEC KRZYSZTOF

(54) **Kompozycja elastomerowa przeznaczona na magnetyczne i magnetoreologiczne wyroby elastomerowe o polepszonych właściwościach mechanicznych oraz sposób przygotowania tej kompozycji do wulkanizacji**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest kompozycja elastomerowa przeznaczona na magnetyczne i magnetoreologiczne wyroby elastomerowe o polepszonych właściwościach mechanicznych, na bazie kauczuku etylenowo-oktenowego, która zawiera napełniacz magnetoaktywny w postaci żelaza karbonylowego, substancję sieciującą w postaci nadtlenu dikumylu, a nadto napełniacz wzmacniający w postaci sadzy piecowej szybko wytłaczającej (FEF). Zgłoszenie obejmuje też sposób przygotowania kompozycji o składzie przedstawionym powyżej do wulkanizacji, który polega na tym, że mieszkankę składników kompozycji, uzyskaną w drodze wymieszania na walcach, poddaje się przed procesem wulkanizacji dodatkowo wytłaczaniu.

(2 zastrzeżenia)

A1 (21) **429521** (22) 2019 04 04

(51) **C08L 95/00** (2006.01)

C08J 11/00 (2006.01)

(71) POLITECHNIKA LUBELSKA, Lublin

(72) WOSZUK AGNIESZKA; FRANUS WOJCIECH;
WRÓBEL MICHAŁ

(54) **Sposób spieniania lepiszcza asfaltowego z użyciem zeolitu**

(57) Przedmiotem wynalazku jest sposób spieniania lepiszcza asfaltowego z użyciem zeolitu nasączonego wodą pozwalający na obniżenie lepkości asfaltu. Pozwoli to na obniżenie temperatury produkcji i zagęszczania mieszanek mineralno-asfaltowych oraz poprawę ich zagęszczalności. Sposób spieniania lepiszcza asfaltowego, polega na tym, że do zeolitu syntetycznego dodaje się olej silnikowy w ilości od 40 do 80% w stosunku do masy zeolitu syntetycznego i miesza się do momentu uzyskania mieszaniny o jednolitej strukturze. Następnie dodaje się mieszaninę w ilości od 2% do 10% wagowo w stosunku do masy lepiszcza asfaltowego do gorącego lepiszcza asfaltowego rozgrzanego do temperatury od 145°C do 180°C. W dalszej kolejności miesza się do momentu rozpoczęcia spieniania lepiszcza asfaltowego.

(6 zastrzeżeń)

A1 (21) **429522** (22) 2019 04 04

(51) **C08L 95/00** (2006.01)

C08J 11/00 (2006.01)

(71) POLITECHNIKA LUBELSKA, Lublin

(72) WOSZUK AGNIESZKA; FRANUS WOJCIECH

(54) **Sposób spieniania lepiszcza asfaltowego z użyciem zeolitu**

(57) Przedmiotem wynalazku jest sposób spieniania lepiszcza asfaltowego z użyciem zeolitu nasączonego wodą pozwalający na obniżenie lepkości asfaltu. Pozwoli to na obniżenie temperatury produkcji i zagęszczania mieszanek mineralno-asfaltowych oraz poprawę ich zagęszczalności. Sposób spieniania lepiszcza asfaltowego, polega na tym, że do zeolitu naturalnego dodaje się olej silnikowy w ilości od 15 do 40% w stosunku do masy zeolitu naturalnego i miesza się do momentu uzyskania mieszaniny o jednolitej strukturze. Następnie dodaje się mieszaninę w ilości od 2% do 10% wagowo w stosunku do masy lepiszcza asfaltowego do gorącego lepiszcza asfaltowego rozgrzanego do temperatury od 145°C do 180°C. W dalszej kolejności miesza się do momentu rozpoczęcia spieniania lepiszcza asfaltowego.

(6 zastrzeżeń)

A1 (21) **424621** (22) 2018 02 19

(51) **C09D 133/00** (2006.01)

C09D 5/14 (2006.01)

C09D 7/40 (2018.01)

C09D 7/80 (2018.01)

(71) FABRYKA KART TREFL-KRAKÓW SPÓŁKA

Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Podłężę
(72) POLAK JAN

(54) **Sposób otrzymywania bioaktywnego lakieru dyspersyjnego, szczególnie do wytwarzania powłok lakierniczych o walorach biobójczych**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób wytwarzania bioaktywnego lakieru dyspersyjnego z wykorzystaniem dyspersji wodnej żywicy akrylowej oraz nanocząstek kompozytowych $\text{Ag}/\text{Cu}/\text{Al}_2\text{O}_3/\text{SiO}_2$. Sposób ten charakteryzuje się tym, że do mieszalnika zaopatrzonego w płaszcz wodny, w temperaturze otoczenia dozjuje się 90,0 - 99,9% wagowych dyspersji wodnej żywicy akrylowej, otrzymanej przez polimeryzację emulsyjną monomerów, po czym zawartość podgrzewa się do temperatury od 30°C do 35°C i całość miesza się ustalając obroty mieszadła od 1500 do 2200 obr/min przez 20 do 30 minut a kolejno podczas ciągłego mieszania dozjuje się kolejno przygotowaną uprzed-

nio dyspersję nanocząstek kompozytowych $\text{Ag}/\text{Cu}/\text{Al}_2\text{O}_3/\text{SiO}_2$, z izopropanolem w ilości 0,1 do 10% wagowych, korzystnie 0,5 do 5% wagowych, po czym zwiększa się obroty mieszadła od 2800 do 3000 obr/min i całość miesza się dalej przez okres od 10 do 20 min w trybie periodycznym 1 s pracy/1 s przerwy.

(7 zastrzeżeń)

A1 (21) **424559** (22) 2018 02 12

(51) **C09D 163/00** (2006.01)

C09D 167/00 (2006.01)

C09D 133/02 (2006.01)

C23C 22/83 (2006.01)

C25D 11/18 (2006.01)

B29C 33/62 (2006.01)

B05D 5/08 (2006.01)

(71) POLANIK SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ

ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Piotrków Trybunalski

(72) KOZERA ROBERT; ROMANOWSKI MARCIN

(54) **Sposób wytwarzania systemu powłok zabezpieczających węzeł ślizgowy składający się z ocynkowanego elementu stalowego i anodowanego elementu aluminiowego**

(57) Sposób wytwarzania systemu powłok zabezpieczających węzeł ślizgowy składający się z ocynkowanego elementu stalowego i anodowanego elementu aluminiowego, znamienny tym, że: pierwszą powłokę, przeznaczoną do pokrywania ocynkowanego elementu stalowego, w skład której wchodzi produkty reakcji następujących składników: od 94 do 98 części wagowych żywicy epoksy-winyloestrowej o lepkości nieprzekraczającej 200 mPas w temperaturze 23°C, od 1 do 3 części wagowych glikolu polietylenowego o średniej masie cząsteczkowej w zakresie od 250 do 500, od 1 do 3 części wagowych roztworu nadtlenu organicznego, w którym proporcja wagowa rozpuszczalnika do substancji aktywnej jest od 2:1 do 3:1, przygotowuje się w ten sposób, że w mieszalniku z mieszadłem kotwicowym umieszcza się żywicę epoksy-winyloestrową, następnie uruchamia się mieszadło z prędkością od 50 do 150 obrotów na minutę, po czym dodaje się roztwór nadtlenu organicznego i miesza przez co najmniej 2 minuty, po czym nie przerywając mieszania dodaje się glikol polietylenowy i kontynuuje mieszanie przez czas od 2 do 10 minut, następnie tak przygotowaną mieszaninę nanosi się natryskowo lub przez zanurzenie na ocynkowany w typowym procesie element stalowy rozgrzany do temperatury w zakresie od 40 do 50°C i zostawia do przereagowania; natomiast drugą powłokę, przeznaczoną do pokrywania anodowanego elementu aluminiowego, składającą się z: od 95 do 99,1 części wagowych mieszaniny kwasów karboksylowych o długości łańcucha C16-C18 o temperaturze krzepnięcia nieprzekraczającej 10°C i lepkości co najwyżej 20 cSt, od 0,6 do 2,5 części wagowych wodnego roztworu mieszaniny polisacharydów w stosunku wagowym odpowiednio od 1:1 do 4:1 i o lepkości nie przekraczającej 170 mPas w temperaturze 20°C, od 0,1 do 0,5 części wagowych etoksylogowanych alkoholi o długości łańcucha węglowego C12-C14 i gęstości poniżej 0,97 g/cm³, od 0,2 do 2 części wagowych estrów kwasu mirystynowego, przygotowuje w ten sposób, że w mieszalniku szybkoobrotowym przy prędkości obrotowej od 30 do 50 obrotów na minutę umieszcza się w kolejności mieszaninę etoksylogowanych alkoholi, estry kwasu mirystynowego, wodny roztwór mieszaniny polisacharydów, a następnie zwiększa się szybkość mieszania do co najmniej 200 obrotów na minutę i kontynuuje mieszanie przez co najmniej 5 minut, następnie zmniejsza się obroty mieszalnika tak aby prędkość mieszadła była nie większa niż 50 obrotów na minutę i dodaje się mieszaninę kwasów karboksylowych w dwóch równych porcjach w odstępie co najmniej dwuminutowym, po czym ponownie zwiększa się prędkość obrotową mieszadła tak aby była nie mniejsza niż 350 obrotów na minutę i miesza się przez co najmniej 10 minut, następnie tak uzyskaną dyspersję nanosi się metodą zanurzeniową w temperaturze od 25 do 40°C w czasie od 10 do 40 minut na anodowany element aluminiowy, po czym po upływie co najmniej 4 godzin prowadzi się proces uszczelnienia w typowych warunkach.

(4 zastrzeżenia)

A1 (21) **424615** (22) 2018 02 16

(51) **C09D 175/04** (2006.01)

C09D 5/14 (2006.01)

C09D 7/40 (2018.01)

C09D 11/02 (2014.01)

(71) DĄBROWSKY P. A. USŁUGOWY ZAKŁAD
POLIGRAFICZNY BIELDRUK SPÓŁKA JAWNA,
Bielsk Podlaski

(72) DĄBROWSKI PIOTR

(54) **Sposób wytwarzania lakieru dyspersyjnego do wykonywania powłok lakierowych o wysokiej odporności na działanie olejków eterycznych**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób wytwarzania lakieru dyspersyjnego do wykonywania powłok lakierowych o wysokiej odporności na działanie olejków eterycznych zawierającego jako bazę, wodną dyspersję poliuretanową, polegający na tym, że do mieszalnika zaopatrzonego w płaszcz wodny i mieszadło szybkoobrotowe dozjuje się od 59% do 60% m/m dyspersji poliuretanowej o zawartości substancji aktywnej od 30 do 35% m/m, w której polimer uretanowy jest modyfikowany silikonem, po czym zawartość podgrzewa się do temperatury od 30°C do 35°C i całość miesza się a w trakcie ciągłego mieszania dodaje się kolejno: od 0,1% do 1,0% m/m emulsji kopolimeru polieterosiloksanu w wodzie o zawartości suchej masy od 20% do 25% m/m, od 0,05% do 0,3% m/m środka o silnym działaniu redukującym napięcie powierzchniowe w postaci polidimetylosiloksanu modyfikowanego polieterem, 0,04% do 0,15% m/m, korzystnie 0,1% m/m biocydu w postaci dyspersji zawierającej substancje czynne: metyloizotiazolinon i jodopropynylobutylo-karbaminian(karbaminian 3-jodo-2-propynylobutyli) zmieszane w stosunku 3:1, przy czym zwiększa się obroty mieszadła i mieszaninę homogenizuje się a następnie dodaje się wodę zdemineralizowaną w ilości wynikającej z udziału dodatków a kolejno dozjuje od 0,01% do 0,5% m/m zmikronizowanej krzemionki po czym wstępnie zhomogenizowaną mieszaninę poddaje się procesowi kawitacji a po przejściu mieszaniny przez kawitator schładza się ją dynamicznie do temperatury od 10°C do 15°C.

(9 zastrzeżeń)

A1 (21) **424570** (22) 2018 02 12

(51) **C12M 1/02** (2006.01)

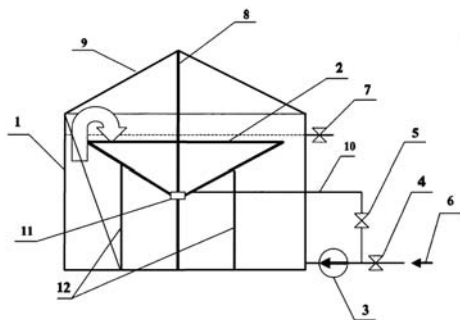
B01F 5/10 (2006.01)

(71) RABIEGA RYSZARD, Zamość; RABIEGA ARNOLD,
Warszawa

(72) RABIEGA RYSZARD; RABIEGA ARNOLD

(54) **Sposób i urządzenie do mieszania substratu w komorach fermentacyjnych**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób i urządzenie do mieszania substratu w komorach fermentacyjnych. Sposób polega na tym, że substrat znajdujący się w zlewni (2) przepompowuje się rurociągiem (10) za pomocą pompy (3), znajdującej się na zewnątrz komory fermentacyjnej (1), przy otwartym zaworze zlewni (5) i zamkniętym zaworze odcinającym (4) do komory fermentacyjnej (1), tłoczony substrat przelewa się z komory fermentacyjnej (1) do zlewni (2), po czym miesza się z substratem znajdującym się w zlewni (2). Urządzenie charakteryzuje się tym, że znajdująca się wewnątrz komory



fermentacyjnej (1) zlewnia (2) przymocowana jest do masztu (8) złączem (11) i oparta jest na wspornikach (12), przy czym do dolnej części zlewni (2) przymocowany jest rurociąg (10), na którym na zewnątrz komory fermentacyjnej (1) zamocowany jest zawór zlewni (5) oraz zawór odcinający (4) i pompa (3), zaś nad zlewnią (2) na zewnątrz komory fermentacyjnej (1) zamocowany jest zawór przelewowy (7) do odprowadzania nadmiaru substratu.

(2 zastrzeżenia)

A1 (21) **424659** (22) 2018 02 22

(51) **C14C 3/12** (2006.01)

C14C 9/00 (2006.01)

C14C 11/00 (2006.01)

(71) INSTYTUT PRZEMYSŁU SKÓRZANEGO W ŁODZI, Łódź

(72) ŁAWIŃSKA KATARZYNA; SERWETA WIOLETA;

GENDASZEWSKA DOROTA; POPOVYCH NATALIJA, UA

(54) **Sposób wyprawy skór**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób wyprawy skór, który charakteryzuje się tym, że w procesach wykończania kąpielowego i powierzchniowego stosuje się sproszkowany ekstrakt bambusa i/lub kukurydzy.

(4 zastrzeżenia)

A1 (21) **424657** (22) 2018 02 22

(51) **C14C 11/00** (2006.01)

C14C 3/12 (2006.01)

C14C 9/00 (2006.01)

(71) INSTYTUT PRZEMYSŁU SKÓRZANEGO, Łódź

(72) ŁAWIŃSKA KATARZYNA; SERWETA WIOLETA;

GENDASZEWSKA DOROTA; POPOVYCH NATALIJA, UA

(54) **Zastosowanie w produkcji obuwia skózanego i skórzano-tekstelnego skór modyfikowanych ekstraktem bambusa i/lub kukurydzy i/lub lnu**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest zastosowanie w produkcji obuwia skózanego i skórzano-tekstelnego skór bydlęcych, świńskich, kozich, cielęcych, owczych, modyfikowanych w procesach wykończania kąpielowego i/lub w procesach wykończania powierzchniowego, rozpuszczalnym bądź nierozpuszczalnym w wodzie ekstraktem z bambusa i/lub kukurydzy i/lub lnu używanym w ilości od 4 do 25 kg na tonę skór.

(1 zastrzeżenie)

A1 (21) **424592** (22) 2018 02 14

(51) **C23C 16/448** (2006.01)

C23C 16/455 (2006.01)

H01L 21/205 (2006.01)

G05D 16/00 (2006.01)

(71) POLITECHNIKA ŁÓDZKA, Łódź

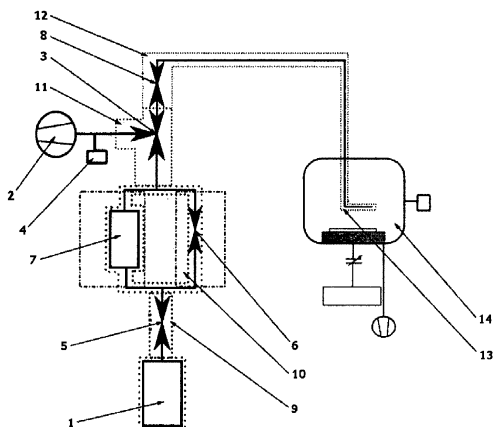
(72) OLEŚKO KATARZYNA; SOBCZYK-GUZENDA ANNA;
NOSAL ANDRZEJ

(54) **Sposób zasilania w pary prekursora reaktorów do nakładania powłok metodami próżniowymi oraz układ do zasilania w pary prekursora reaktorów do nakładania powłok metodami próżniowymi**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób zasilania w pary prekursora reaktorów do nakładania powłok metodami próżniowymi polegający na tym, że prekursor dostarcza się do reaktora poprzez układ zasilania w parę, ogrzewany gradientowo na całej swojej długości, utrzymując w układzie zasilania oraz komorze głównej reaktora stabilne ciśnienie, przy czym stabilność ciśnienia uzyskuje się poprzez zastosowanie w układzie zasilania bocznego odciągu podciśnieniowego, przy czym stabilizację ciśnienia ocenia się na podstawie wskazań sond próżniowych mierzących ciśnienie (próżnię) w odcinku bocznego odciągu podciśnieniowego jak i reaktorze,

przy czym przyjmuje się, że stabilizacja ciśnienia następuje w momencie gdy wskazania obu sond różnią się maksymalnie o 10%. Przedmiotem zgłoszenia jest także układ zasilania w parę prekursora reaktorów do nakładania powłok metodami próżniowymi, zawierający ampułę z prekursorem, ogrzewaną gradientowo linię dystrybucyjną charakteryzującą się tym, że zawiera stabilizowaną termicznie ampułę (1) z prekursorem, przyłączony do linii dystrybucyjnej boczny odciąg podciśnieniowy zawierający zawór trójdrożny (3), pompę próżniową (2) i sondę próżniową (4), oraz w zespół zaworu regulacyjnego (6) i przepływomierza (7) umieszczony pomiędzy ampułą (1), a zaworem trójdrożnym (3).

(8 zastrzeżeń)



DZIAŁ D

WŁÓKIENNICTWO I PAPIERNICTWO

A1 (21) 424638 (22) 2018 02 21

(51) D21C 11/00 (2006.01)

(71) POLITECHNIKA ŁÓDZKA, Łódź; LASZKO MIROSŁAW, Witnica

(72) SZEWCZYK WŁODZIMIERZ; GŁĘBOWSKI MICHAŁ; RECZULSKI MARIUSZ; SZADKOWSKI ADRIAN; BRODNICKI KRZYSZTOF

(54) Sposób odzyskiwania wody z oparów usuwanych z suszarni maszyny papierniczej

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób odzyskiwania wody z oparów usuwanych z suszarni maszyny papierniczej, w skruberze, który polega na tym, że strumień oparów natryskuje się w skruberze, w przeciwnym kierunku lub pod dowolnym kątem do kierunku przepływu strumienia oparów, wodą o temperaturze co najmniej o 30°C niższej od temperatury oparów, wypływającą z prędkością nie mniejszą niż 1,6 m/s z mikrodysz o średnicach otworów wylotowych 0,1 - 0,25 mm.

(2 zastrzeżenia)

A1 (21) 424637 (22) 2018 02 21

(51) D21C 11/06 (2006.01)

(71) POLITECHNIKA ŁÓDZKA, Łódź; LASZKO MIROSŁAW, Witnica

(72) SZEWCZYK WŁODZIMIERZ; GŁĘBOWSKI MICHAŁ; RECZULSKI MARIUSZ; SZADKOWSKI ADRIAN; BRODNICKI KRZYSZTOF

(54) Sposób usuwania zanieczyszczeń z oparów wydanych z maszyn papierniczych

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób usuwania zanieczyszczeń z oparów wydanych z maszyn papierniczych. Sposób ten polega na tym, że opary wydane z maszyny papierniczej natryskuje się w skruberze, w przeciwnym kierunku lub pod dowolnym kątem do kierunku przepływu strumienia oparów, zimną wodą wypływającą z prędkością nie mniejszą niż 1,6 m/s z mikrodysz o średnicach otworów wylotowych 0,05 - 0,3 mm.

(2 zastrzeżenia)

DZIAŁ E

BUDOWNICTWO; GÓRNICTWO;
KONSTRUKCJE ZESPOŁONE

A1 (21) 424669 (22) 2018 02 25

(51) E01C 5/06 (2006.01)

E01C 5/00 (2006.01)

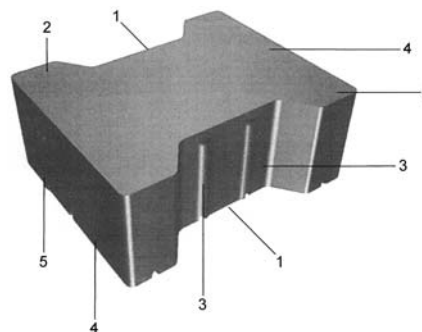
(71) TERM-OIL SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Radom

(72) KAPUSTA JAROSŁAW

(54) Sposób łączenia kostki brukowej

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest kostka brukowa w kształcie prostopadłościanu z wcięciami (1) oraz odpowiadającym im kształtem wypustkami (2), wcięcia (1), zawierają po dwa wyprofilowane wyłobienia (3) a na każdej podstawie prostopadłościanu (4) umieszczony jest półwałek (5), ściana dolna zawiera odpowiednio rozmieszczone rowki służące do mocowania korzystnie stalowych prętów mocujących zapewniających łączenie wszystkich ścian kostki po ułożeniu jej na podłożu, krawędzie zewnętrzne i wewnętrzne są odpowiednio zaokrąglone zapewniając lepsze przyleganie kostek do siebie.

(1 zastrzeżenie)



A1 (21) 424639 (22) 2018 02 21

(51) E04C 2/10 (2006.01)

E04C 2/26 (2006.01)

E04B 2/70 (2006.01)

(71) BMK EUROPE SPÓŁKA AKCYJNA, Wrocław

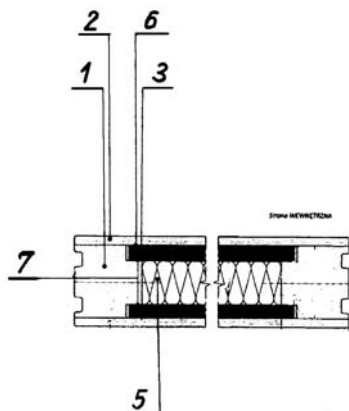
(72) ISSEL JAROSŁAW; KUBIK MARIUSZ; MATCZUK MARIUSZ

(54) Panel budowlany

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest panel budowlany przeznaczony do tworzenia systemu ścian osłonowych we wszelkiego rodzaju

objektach budowlanych, znajdujący szerokie zastosowanie, zwłaszcza w budownictwie wielorodzinnym, komunalnym i socjalnym, przemysłowym oraz w obiektach handlowych i obiektach użyteczności publicznej. Panel zawiera ramę drewnianą (1) oklejoną dwustronnie sklejką (2), korzystnie o właściwościach wodoodpornych, przy czym wypełnienie panela stanowi co najmniej jedna, korzystnie dwie, płyta gipsowo-włóknowa (3), umieszczona w gniazdach tej ramy oraz wełna mineralna (5). Pomiędzy płytą gipsowo-włóknową (3), a sklejką (2) znajduje się folia paraizolacyjna (6), zaś pomiędzy tą płytą, a gniazdami znajduje się uszczelnienie (7). Ponadto rama drewniana (1) zawiera na obwodzie profile wzdłużne, zaś sklejką (2) po stronie zewnętrznej zawiera okleinę, przy czym całość jej powierzchni zewnętrznej jest pokryta powłokami lakierniczymi.

(3 zastrzeżenia)



A1 (21) 424626 (22) 2018 02 20

(51) E04F 15/18 (2006.01)

E04B 1/86 (2006.01)

(71) JACHIMOWSKA BEATA ROOT BD, Wrocław

(72) JACHIMOWSKA BEATA

(54) Podkład pod podłogi DUO Fiber

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest podkład „DUO Fiber”, stanowiący połączenie dwóch rodzajów płyt pilśniowych. Górną warstwę stanowi płyta pilśniowa twarda wykonana w klasie gęstości powyżej 700 kg/m³ (grubość od 2 mm do 5 mm), połączona na stałe, za pomocą kleju (np. poliocetanowinylowego) z płytą pilśniową miękką (tzw. porowatą), w klasie gęstości od 150 - 300 kg/m³ (grubość od 3 mm do 10 mm). Dodatkowo wierzchnia warstwa płyty pilśniowej twardej może być przeszlifowana, co ma na celu uzyskanie powierzchni na której lepiej będą się trzymały położone panele lub wykładzina (nie będą się przesuwaly). Przedmiotowe zgłoszenie obejmuje także trwałe połączenie materiału twardego, mającego na celu dobre trzymanie podłogi oraz przeciwdziałanie uginaniu i wypinaniu położonych na nim - paneli podłogowych, z materiałem miękkim, którego rolą jest wyrównanie punktowych nierówności podłogi właściwej budynku oraz lepsze tłumienie dźwięków. Podkład ma zastosowanie przy kładzeniu tzw. podłóg „pływających”, a więc nie związanych trwale z podłożem, ze szczególnym uwzględnieniem podłóg wykorzystujących panele winylowe LVT, ale także panele na bazie płyt HDF/MDF, deski trójwarstwowej, drewna litego, oraz podłóg związanych trwale z podłożem, takich jak wykładziny np. PCV itp.

(2 zastrzeżenia)

A1 (21) 424596 (22) 2018 02 14

(51) E05B 1/00 (2006.01)

(71) CZARNECKI RYSZARD ALFIX, Chrzanów

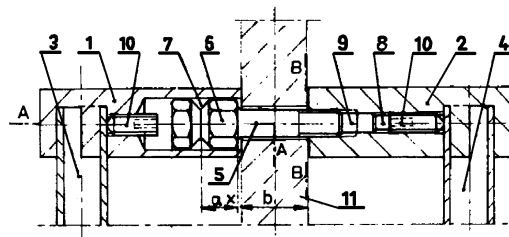
(72) CZARNECKI RYSZARD

(54) Dwustronny uchwyt skrzydła drzwiowego z ukrytymi elementami mocującymi

(57) Uchwyt zawiera trzymak lewy (3) i prawy (4) zamocowane końcami w obsadach (1, 2) dociskanych do przeciwnych powierzchni skrzydła drzwiowego (11) przez zabudowany wewnątrz

łącznik śrubowy (5). Łącznik śrubowy (5) na łbie (6) osadzonym suwliwie w otworze jednej z obsad (1) ma obwodowy rowek (7) a częścią gwintowaną wkręcony jest w nakrętkę blokującą (8), która wkręcona jest w otwór przeciwległej obsady (2) i ma kształt tulejki z naciętymi na obu powierzchniach gwintami o różnych skokach. Na powierzchni czołowej nakrętki blokującej (8) wykonane są dwa otwory zabierakowe (9) na klucz pazurkowy. W obsadzie (1) obejmującej łeb (6) łącznika śrubowego (5) wykonane są prostopadłe do jego osi otwory gwintowane, w które wkręcone są trzpieniowe wkręty zaciskowe (10), zakończone stożkiem wnikałym w rowek (7) na łbie (6) łącznika śrubowego (5) a na drugim końcu mające wewnętrzne gniazda imbusowe.

(20 zastrzeżeń)



A1 (21) 424622 (22) 2018 02 20

(51) E21C 35/23 (2006.01)

(71) INSTYTUT TECHNIKI GÓRNICZEJ KOMAG, Gliwice

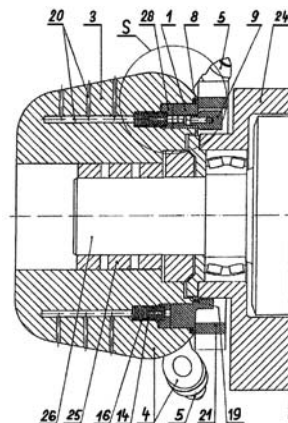
(72) PROSTAŃSKI DARIUSZ; KALITA MAREK;

SEDLACZEK JANUSZ

(54) Sektorowy rozdzielacz czynnika/czynników zraszania do instalacji zraszających maszyn górniczych

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sektorowy rozdzielacz czynnika/czynników zraszania do instalacji zraszających maszyn górniczych. Rozdzielacz ma w gnieździe kadłuba (3) urabiającej głowicy (4) nieruchomy względem obracającego się kadłuba (3) pierścień (1). Za pośrednictwem pierścienia (1) czynnik zraszający doprowadzany jest do dysz zraszających poprzez znajdujące się w obracającym się kadłubie (3) urabiającej głowicy (4) kanały (20) oraz poprzez osadzone szczelnie wzdłużnie obwodowo w gniazdach kadłuba i obracające się wraz z kadłubem urabiającej głowicy suwaki (14), z przelotowymi otworami. Rozdzielacz charakteryzuje się tym, że ma obracający się z kadłubem (3) urabiającej głowicy (4) uszczelniający pierścień (28), umieszczony w gnieździe kadłuba (3) urabiającej głowicy (4), szczelnie przylegający swoją czołową płaszczyzną do czołowej powierzchni osadzonego w gnieździe nieruchomego pierścienia (1). Uszczelniający pierścień (28) posiada obwodowo rozmieszczone przelotowe otwory tak, że każdy z nich jest połączony przepływowo z jednej strony z dopływowym otworem pierścienia (1), a z drugiej strony z przyporządkowanym mu otworem suwaków (14), są z jednym końcem osadzone szczelnie w otworach uszczelniającego pierścienia (28), opierając się o dna tych otworów.

(2 zastrzeżenia)



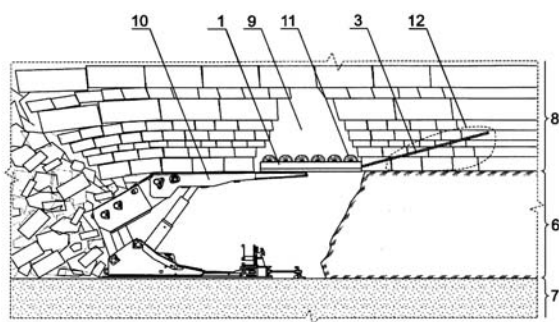
A1 (21) **424687** (22) 2018 02 25(51) **E21D 11/00** (2006.01)**E21D 21/00** (2006.01)(71) MAS SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Mikołów

(72) BRUDNY GRZEGORZ

(54) **Przyczółowa obudowa podporowo-kotwowa
oraz sposób zabezpieczania stropu w przyczółowej
części wyrobiska ścianowego**

(57) Przyczółowa obudowa podporowo-kotwowa, zawierająca zasadniczo prosty odcinek kształtownika o profilu otwartym połączony z żerdzią kotwy, charakteryzuje się tym, że połączenie kształtownika (1) z żerdzią kotwy (3) zrealizowane jest w układzie szeregowym za pomocą elementu mocującego, utwierdzonego w części końcowej kształtownika (1) i posiadającego otwór lub wycięcie, w którym usytuowany jest odcinek końcowy żerdzi kotwy (3), zaopatrzonego w element blokująco-dociskający, przy czym średnica otworu lub szerokość wycięcia jest większa niż zewnętrzna średnica żerdzi kotwy (3) ale mniejsza od minimalnego wymiaru przekroju poprzecznego elementu blokująco-dociskającego. Sposób zabezpieczania stropu w przyczółowej części wyrobiska ścianowego za pomocą przyczółowej obudowy podporowo-kotwowej, polega na tym, że na odcinku objętym obwałem lub opadem skał stropowych, wykonuje się sztuczny strop, którego zasadniczym elementem są stropnice przyczółowe w postaci kształtowników (1), jednym końcem podparte na stropnicach sekcji ścianowej obudowy zmechanizowanej (10), a drugim końcem połączone z żerdzią kotwy zabudowanej w stropie lub pokładzie.

(16 zastrzeżeń)



DZIAŁ F

**MECHANIKA; OŚWIECLENIE; OGRZEWANIE;
UZBROJENIE; TECHNIKA MINERSKA**

A1 (21) **429399** (22) 2019 03 27(51) **F01D 1/06** (2006.01)**F01D 5/04** (2006.01)**F01D 5/30** (2006.01)

(71) POLITECHNIKA LUBELSKA, Lublin

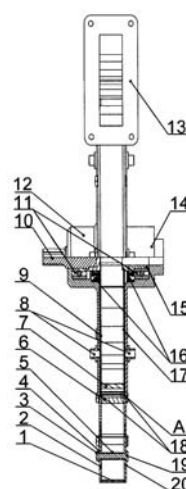
(72) WENDEKER MIROSLAW; PASZKO MATEUSZ

(54) **Modułowa turbina gazowa**

(57) Modułowa turbina gazowa składa się z dysku górnego wirnika turbiny (9) i dysku dolnego wirnika turbiny (17), pomiędzy którymi zamocowane są za pomocą sworzni głównych i sworzni

pomocniczych łopatki palisady dyskowej (7), przy czym do dysku dolnego wirnika turbiny (17) przymocowana jest tuleja (15), na której osadzone jest uszczelnienie wirnika turbiny (16) oraz łożysko (11), przymocowane do obudowy turbiny z przyłączem gazowym (14), do której przymocowane są przyłącza gazowe (8) oraz dysk zewnętrzny dolny (20) i uszczelnienie labiryntowe (18), zaś do dysku zewnętrznego dolnego (20) przymocowany jest element obudowy (1), do którego podłączone jest przyłącze odpływowe (13), przy czym do elementu obudowy (1) przymocowany jest dysk zewnętrzny górny (2), połączony z obudową turbiny z kołnierzem (12), w której osadzone są przyłącza gazowe (8) oraz uszczelnienie labiryntowe (18), a także łożysko (11) i uszczelnienie wirnika turbiny (16), które jednocześnie osadzone są na wale napędowym (10) połączonym z dyskiem górnym wirnika turbiny (9), przy czym pomiędzy obudową turbiny z kołnierzem (12) oraz obudową turbiny z przyłączem gazowym (14) znajdują się łopatki palisady dyfuzorowej (6), zaś pomiędzy dyskiem zewnętrznym górnym (2) i dyskiem zewnętrznym dolnym (20) znajdują się tuleje (5), w których osadzone są śruby (19), do których zamocowane są nakrętki (3) z podkładkami (4).

(2 zastrzeżenia)

A1 (21) **424582** (22) 2018 02 13(51) **F01D 25/04** (2006.01)**F01D 5/26** (2006.01)**F01D 5/10** (2006.01)**F01D 5/16** (2006.01)**F02C 7/045** (2006.01)**F16F 11/00** (2006.01)

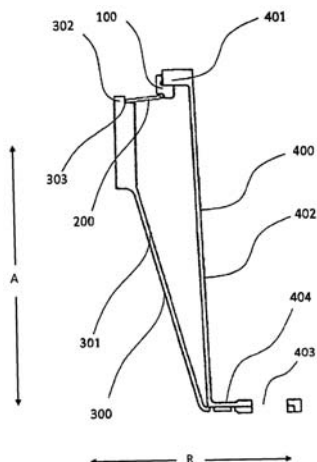
(71) GENERAL ELECTRIC COMPANY, Schenectady, US

(72) RZESZUTEK LESZEK MAREK;
GLYNN CHRISTOPHER CHARLES, US;
ZATORSKI DAREK TOMASZ, US;
BRONISZEWSKI JAKUB JAN

(54) **Zespół przewodowy, amortyzator cierny zespołu
przewodowego i sposób montowania amortyzatora
ciernego**

(57) Niniejsze zgłoszenie dotyczy zespołu przewodowego, amortyzatora ciernego zespołu przewodowego i sposobu montowania amortyzatora ciernego. Zespół przewodowy zawiera przewód zewnętrzny (400) obejmujący gniazdo zewnętrzne (402); przewód wewnętrzny (300) obejmujący gniazdo wewnętrzne (302) i sprzęgnięty z przewodem zewnętrznym (400); pierścień rozdzielony (100); i sprężynę talerzową (200), opartą o pierścień rozdzielony (100) i napinaną poprzez pierścień rozdzielony (100), w stanie po zamontowaniu. Amortyzator cierny zawiera pierścień rozdzielony (100) i sprężynę talerzową (200) umieszczoną do opierania się o pierścień rozdzielony (100) i napinaną poprzez pierścień rozdzielony (100), w stanie po zamontowaniu. Sposób montowania amortyzatora ciernego obejmuje wkładanie sprężyny talerzowej (200) do gniazda wewnętrznego (302) przewodu wewnętrznego (300); przepychanie pierścienia rozdzielonego (200) pomiędzy gniazdem

zewnątrznym (402) przewodu zewnętrznego (400) i sprężyną talerzową (200), do momentu aż pierścień rozdzielony zatrzaśnie się w miejscu całkowicie wokół sprężyny talerzowej i sprężyna talerzowa zostanie napięta poprzez pierścień rozdzielony, a sprężyna talerzowa i pierścień rozdzielony, w stanie po zamontowaniu, będą pomiędzy przewodem wewnętrznym i przewodem zewnętrznym.
(22 zastrzeżenia)



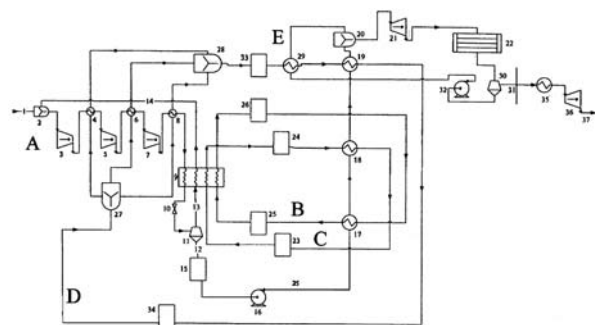
A1 (21) **424653** (22) 2018 02 22

(51) **F01K 13/00** (2006.01)
F17C 9/04 (2006.01)

(71) POLITECHNIKA WARSZAWSKA, Warszawa
(72) KRAWCZYK PIOTR; WOŁOWICZ MARCIN;
MIKOŁAJCZYK ALEKSANDRA; GRUSZECKA MICHALINA;
BADYDA KRZYSZTOF

(54) **Instalacja do magazynowania energii w skroplonym powietrzu i odzysku energii z obiegiem parowym**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest instalacja, która ma wielostopniową instalację sprężania i schładzania powietrza złożoną z połączonych szeregowo sprężarek (3, 5, 7) na przemian z wymiennikami ciepła (4, 6, 8), wymiennik wielostrumieniowy (9) na ostatnim stopniu schładzania połączony na wylocie z separatorem (11) fazy ciekłej i fazy gazowej, zbiornik magazynujący (15) fazy ciekłej, obwód recyrkulacji (14) fazy gazowej, układ regazyfikacji fazy ciekłej z obwodem regazyfikacji (25) łączącym zbiornik magazynujący (15) z turbiną rozprężną (21), oraz inne wymienniki ciepła do optymalizacji przepływu ciepła pomiędzy obwodem regazyfikacji (25) a wymiennikiem wielostrumieniowym (9), przy czym ostatni z tych wymienników ciepła, przyłączony do obwodu regazyfikacji (25) przed turbiną rozprężną, wchodzi w skład obiegu grzewczego (D) łączącego magazyn (33) gorącego czynnika i magazyn (34) zimnego czynnika przepływającego przez wymienniki ciepła wielostopniowego układu sprężania i schładzania. W skład obiegu parowego (E) wchodzi mieszalnik parowy (20) połączony przewodem parowym z wytwornicą pary (29) połączoną przewodem wodnym z pompą wodną (32), rozdzielacz faz (30) połączony na wylocie wody z wlotem pompy wodnej (32), kondensator (22) pary wodnej połączony na wylocie z rozdzielaczem faz (30), przy czym wlot kondensatora (22) jest połączony z wylotem turbiny rozprężnej (21), obwód



regazyfikacji (25) jest połączony z turbiną rozprężną (21) poprzez mieszalnik parowy (20), zaś rura grzewcza wytwornicy pary (29) jest przyłączona do obiegu grzewczego (D) pomiędzy magazynem (33) gorącego czynnika a ostatnim wymiennikiem ciepła (19) obwodu regazyfikacji (25).

(2 zastrzeżenia)

A1 (21) **424654** (22) 2018 02 22

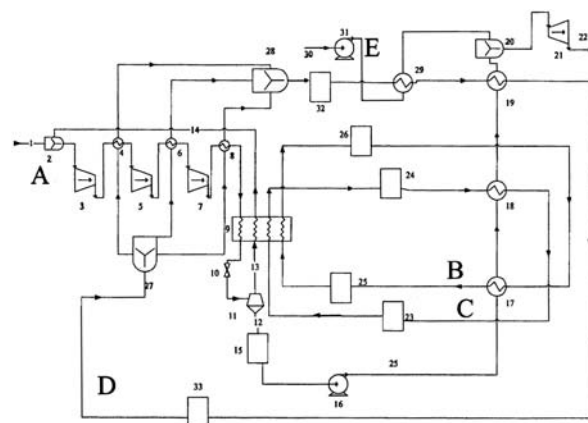
(51) **F01K 13/00** (2006.01)
F17C 9/04 (2006.01)

(71) POLITECHNIKA WARSZAWSKA, Warszawa
(72) KRAWCZYK PIOTR; WOŁOWICZ MARCIN;
MIKOŁAJCZYK ALEKSANDRA; GRUSZECKA MICHALINA;
BADYDA KRZYSZTOF

(54) **Instalacja do magazynowania energii w skroplonym powietrzu i odzysku energii z modulem parowym**

(57) Instalacja ma wielostopniową instalację sprężania i schładzania powietrza złożoną z połączonych szeregowo sprężarek (3, 5, 7) na przemian z wymiennikami ciepła (4, 6, 8), wymiennik wielostrumieniowy (9) na ostatnim stopniu schładzania połączony na wylocie z separatorem (11) fazy ciekłej i fazy gazowej, zbiornik magazynujący (15) fazy ciekłej, obwód recyrkulacji (14) fazy gazowej, układ regazyfikacji fazy ciekłej z obwodem regazyfikacji (25) łączącym zbiornik magazynujący (15) z turbiną rozprężną (21), oraz inne wymienniki ciepła do optymalizacji przepływu ciepła pomiędzy obwodem regazyfikacji (25) a wymiennikiem wielostrumieniowym (9), przy czym ostatni z tych wymienników ciepła, przyłączony do obwodu regazyfikacji (25) przed turbiną rozprężną, wchodzi w skład obiegu grzewczego (D) łączącego magazyn (32) gorącego czynnika i magazyn (33) zimnego czynnika przepływającego przez wymienniki ciepła wielostopniowego układu sprężania i schładzania. Moduł parowy (E) składa się z mieszalnika parowego (20) połączonego przewodem parowym z wytwornicą pary (29) zasilaną przez zewnętrzne źródło wody, przy czym obwód regazyfikacji (25) jest połączony z turbiną rozprężną (21) poprzez mieszalnik parowy (20), a obwód grzewczy wytwornicy pary (29) jest przyłączony do obiegu grzewczego (D) pomiędzy magazynem (32) gorącego czynnika a ostatnim wymiennikiem ciepła (19) obwodu regazyfikacji (25).

(1 zastrzeżenie)



A1 (21) **424645** (22) 2018 02 21

(51) **F02K 1/64** (2006.01)
F02K 1/68 (2006.01)

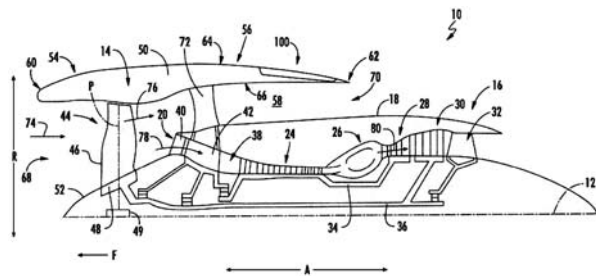
(71) General Electric Company, Schenectady, US
(72) IGLEWSKI TOMASZ

(54) **Zespół dyszy dzwonowej do silników turbogazowych**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest zespół dyszy dzwonowej do silników turbogazowych. Silnik turbogazowy (10) zawierający zespół dyszy (100), który ma cechy, które ułatwiają przepływ powietrza do i przez kanał dwuprzepływowy (58) silnika turbogazowego podczas operacji ciągu wstecznego. Zespół dyszy (100) silnika

turbogazowego (10) zawiera również cechy, które zwiększają efektywność układu odwracania ciągu silnika turbogazowego (10). Sposoby odwracania ciągu silnika turbogazowego (10) zostały również zapewnione.

(15 zastrzeżeń)



A1 (21) 424565 (22) 2018 02 12

(51) F15B 15/08 (2006.01)

F15B 15/14 (2006.01)

F15B 15/20 (2006.01)

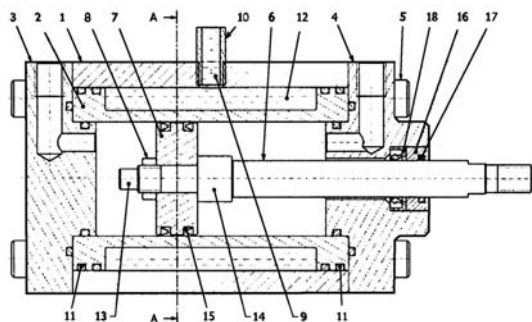
(71) POLITECHNIKA ŁÓDZKA, Łódź

(72) SIKORSKI JAKUB

(54) Siłownik pneumatyczny

(57) Siłownik pneumatyczny, posiadający cylinder z dwiema końcowymi pokrywami, z których pokrywa przednia posiada otwór osiowy dla przemieszczającego się pomiędzy nimi tłoczyska z tłokiem, charakteryzuje się tym, że cylinder (1) wyposażony jest w otwór (9) do którego przyłączona jest wytwornica zmiennego ciśnienia hydraulicznego (10), w cylinder (1) wsunięty jest cylinder wewnętrzny (2), w którym umieszczone jest tłoczysko (6) z tłokiem (7), cylinder wewnętrzny (2) w przekroju poprzecznym ma kształt pierścienia, przy czym obrys zewnętrzny pierścienia ma kształt elipsy, a obrys wewnętrzny pierścienia ma kształt okręgu, przy czym oś wielka elipsy jest krótsza od średnicy wewnętrznej cylindra (1), cylinder wewnętrzny (2) zakończony jest z obu stron kołnierzami o średnicy zasadniczo równej średnicy wewnętrznej cylindra (1), a przestrzeń pomiędzy cylindrem (1) i cylindrem wewnętrznym (2) wypełniona jest cieczą hydrauliczną (12), tłoczysko (6) posiada elementy dystansowe (13, 14), o długości równej co najmniej dwukrotnej grubości kołnierza cylindra wewnętrznego (2).

(2 zastrzeżenia)



A1 (21) 424617 (22) 2018 02 17

(51) F16B 12/12 (2006.01)

F16B 12/20 (2006.01)

F16B 12/24 (2006.01)

F16B 12/46 (2006.01)

(71) DIG-NET LENART SPÓŁKA JAWNA, Mroczeń

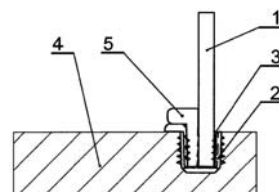
(72) LENART JAN

(54) Węzeł konstrukcyjny połączenia ścianki tylnej ze ścianami nośnymi w meblach skrzyniowych oraz sposób połączenia ścianki tylnej ze ścianami nośnymi mebli skrzyniowych

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest węzeł konstrukcyjny połączenia ścianki tylnej ze ścianami nośnymi w meblach skrzyniowych. W wę-

le konstrukcyjnym połączenia ścianki tylnej ze ścianami nośnymi w meblach skrzyniowych bok płyty ściany tylnej (1) znajduje się w rowku prostokątnym (3), biegnącym wzdłuż boku płyty stanowiącej ścianę nośną (4) mebla. Fragmenty powierzchni boku płyty ściany tylnej (1) znajdujące się w rowku prostokątnym (3) płyty stanowiącej ścianę nośną (4) mebla są oddzielone od fragmentów powierzchni w rowka prostokątnego (3) przylegającymi do nich ściankami obejm (2) będącej profilem o przekroju poprzecznym przypominającym kształtem literę „U”, natomiast między ścianką obejm (2) i leżącym naprzeciw niej fragmentem powierzchni ścianki tylnej (1) wciśnięty jest bezpiecznik (5). Bezpiecznik (5) jest profilem, którego część prowadząca w przekroju poprzecznym ma formę klina. Przedmiotem zgłoszenia jest także sposób połączenia ścianki tylnej (1) ze ścianami nośnymi (4) mebli skrzyniowych, w którym w ścianach nośnych (4) mebla, jakimi są płyty ścian bocznych, płyta blatu górnego i płyta blatu dolnego wycina się rowki prostokątne.

(13 zastrzeżeń)



A1 (21) 424666 (22) 2018 02 23

(51) F16H 55/48 (2006.01)

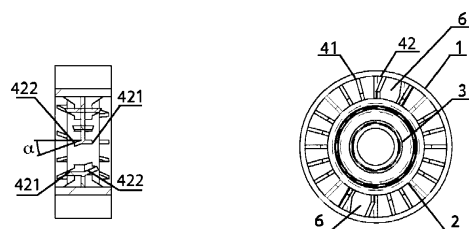
(71) CAFFARO W. SZAFARSKI I WSPÓLNICY. SPÓŁKA JAWNA, Słonowice

(72) BOCHNIA MARCIN; SETLAK RAFAŁ

(54) Rolka paska klinowego i sposób odprowadzania ciepła z łożyska rolki

(57) Rolka dla napinania lub prowadzenia paska zawierająca zasadniczo łożysko, na którym osadzony jest pierścień wewnętrzny, pióra podporowe łączące pierścień wewnętrzny z pierścieniem zewnętrznym stanowiącym bieżnię rolki, oraz wypełnienie podporowe pomiędzy piórami podporowymi, zawiera co najmniej dwa okna (6) rozłożone równomiernie w obwodowej przestrzeni między pierścieniami (1 i 2), gdzie okna (6) po bokach ograniczone są powierzchnią piór (42), które z jednej strony zasadniczo w połowie swojej szerokości odchylone są od płaszczyzny przekroju podłużnego rolki o kąt $\alpha \in <10^\circ - 45^\circ>$ i ułożone są względem siebie w taki sposób, że część nieodchylona jednego pióra (421) leży naprzeciw części odchylonej drugiego pióra (422). Sposób odprowadzania ciepła z łożyska rolki polega na tym, że ciepło powstałe w wyniku ruchu obrotowego łożyska (3) wyprowadza się poprzez strukturę metaliczną o dużej przenikalności cieplnej opasującą obudowę łożyska w postaci zbrojenia do przestrzeni pomiędzy pierścieniami (1 i 2) rolki oraz do powierzchni obwodu zewnętrznego rolki oraz dodatkowo ekspozuje się na przepływ powietrza pomiędzy wewnętrznym (2) i zewnętrznym pierścieniem (1) rolki wywołany przez ruch obrotowy rolki i odpowiednie ukształtowanie położenia jej piór (42).

(9 zastrzeżeń)



A1 (21) 429450 (22) 2019 03 29

(51) F21V 23/04 (2006.01)

A61B 5/04 (2006.01)

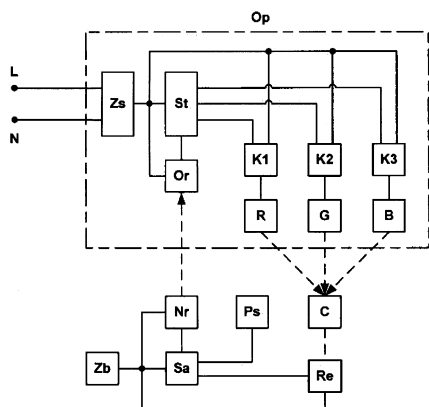
(71) POLITECHNIKA OPOLSKA, Opole

(72) ZYGARLICKI JAROSŁAW; BROWARSKA NATALIA

(54) **Układ do oświetlania, zwłaszcza pomieszczeń mieszkalnych**

(57) Układ do oświetlania, zwłaszcza pomieszczeń mieszkalnych charakteryzuje się tym, że wyjście zasilające zasilacza bateryjnego (Zb) połączone jest z systemem analizy danych (Sa) i z rejestratorem sygnałów elektroencefalograficznych (Re), którego wyjście sygnałowe połączone jest z wejściem danych systemu analizy danych (Sa). Wyjście cyfrowe systemu analizy danych (Sa) połączone jest z wejściem danych nadajnika radiowego (Nr), a wejście sterowania systemu analizy danych (Sa) połączone jest z wyjściem panelu sterowania (Ps), zaś rejestrator sygnałów elektroencefalograficznych (Re) usytuowany jest na głowie człowieka (C).

(1 zastrzeżenie)



A1 (21) 424636 (22) 2018 02 21

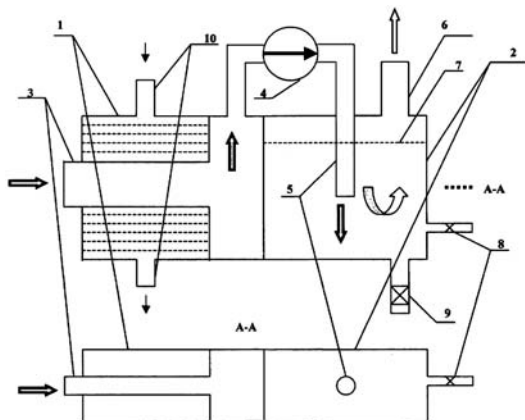
(51) F23J 15/04 (2006.01)
F23J 15/06 (2006.01)
B01D 47/02 (2006.01)
F22D 1/00 (2006.01)

(71) RABIEGA RYSZARD, Zamość; RABIEGA ARNOLD, Warszawa
(72) RABIEGA RYSZARD; RABIEGA ARNOLD

(54) **Urządzenie do separacji pyłów lotnych w węglowych źródłach ciepła**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest urządzenie do separacji pyłów lotnych w węglowych źródłach ciepła. Urządzenie to charakteryzuje się tym, że komora schładzania spalin (1) przymocowana jest wlotem (3) do czopucha źródła ciepła, zaś króćcami przyłączeniowymi (10) przyłączona jest do obiegu wody powrotnej źródła ciepła, przy czym komora schładzania spalin (1) połączona jest z komorą separacji pyłów lotnych (2) poprzez turbinę zasysająco-tłoczącą (4) i króciec do tłoczenia spalin (5), który zanurzony jest w cieczy - korzystnie wody, którą wypełniona jest komora separacji pyłów lotnych (2) do poziomu (7), zaś komora separacji pyłów lotnych (2) posiada zawór zasilający w wodę (8) i zawór spustowy (9).

(1 zastrzeżenie)



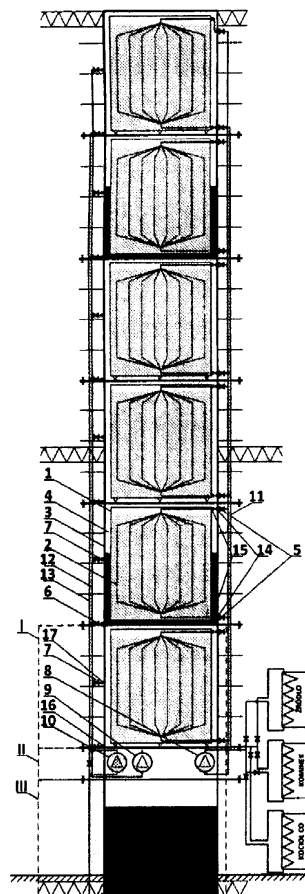
A1 (21) 424625 (22) 2018 02 20

(51) F24D 11/00 (2006.01)
F24D 12/02 (2006.01)
F24D 9/00 (2006.01)

(71) POLITECHNIKA ŚLĄSKA, Gliwice
(72) BARTELA ŁUKASZ; REMIORZ LESZEK;
KOTOWICZ JANUSZ; UCHMAN WOJCIECH

(54) **Kondygnacyjny zasobnik ciepła**

(57) Kondygnacyjny zasobnik ciepła o konstrukcji kolumnowej charakteryzuje się tym, że zbudowany jest z co najmniej trzech modułów: modułu I, który stanowi moduł akumulacyjny zbudowany ze zbiornika zewnętrznego (3) w postaci płaszcza zewnętrznego, w którym umieszczony jest zbiornik z wypełnieniem akumulacyjnym (1), w objętości którego zamontowany jest przeponowy wymiennik ciepła (2), przy czym w objętości zbiornika zewnętrznego (3) znajduje się wolna przestrzeń (4), oddzielająca powierzchnię zbiornika wewnętrznego od powierzchni zbiornika zewnętrznego (3), modułu II, który stanowi moduł pompowy z trzema pompami: pompą obiegową nośnika ciepła (8), pompą próżniową (9) oraz pompą cieczy przewodzącej ciepło (10) oraz modułu (III), który stanowi moduł akumulacyjny (I) połączony jest z modulem pompowym (II) rurociągiem instalacji nośnika ciepła (11), tworzącym obieg zamknięty pomiędzy modulem akumulacyjnym (I), a źródłem ciepła, a dla umożliwienia wprowadzenia oraz wyprowadzenia nośnika ciepła do przeponowego wymiennika ciepła (2) w płaszczu zewnętrznym modułu akumulacyjnego (I) wykonane są dwa szczelne przepusty (14), a w zbiorniku wewnętrznym zainstalowane są dwa króćce (15), natomiast na rurociągu wprowadzającym oraz wyprowadzającym nośnik ciepła zamontowane są zawory odcinające instalacji nośnika ciepła (5), ponadto moduł akumulacyjny (I) połączony jest z pompą cieczy przewodzącej ciepło (10) modułu pompowego (II), a ten z modulem ze zbiornikiem cieczy przewodzącej ciepło (III) rurociągiem instalacji cieczy przewodzącej ciepło (13), przy czym króciec cieczy przewodzącej ciepło (16) zamontowany jest w najniższej wysokości



zbiornika, przy czym na rurociągu instalacji cieczy przewodzącej ciepło (13) zabudowany jest zawór odcinający instalacji cieczy przewodzącej ciepło (6), a ponadto moduł akumulacyjny połączony jest z pompą próżniową (9) modułu pompowego (II) rurociągiem instalacji próżniowej (12), na którym zamontowany jest zawór odcinający instalacji próżniowej (7), przy czym króciec zbiornika zewnętrznego instalacji próżniowej (17) zamontowany jest na dowolnej wysokości zbiornika zewnętrznego (3).

(2 zastrzeżenia)

A1 (21) **427344** (22) 2018 10 08

(51) **F24D 12/02** (2006.01)

F24H 1/24 (2006.01)

F24H 9/14 (2006.01)

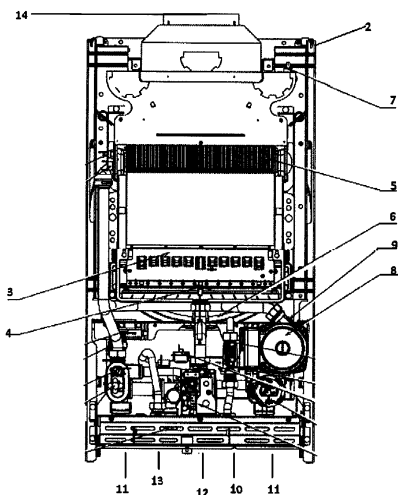
(71) MYSZA JÓZEF FIRMA USŁUGOWO-ELEKTRYCZNA,
Iwanowice Włosiańskie

(72) MYSZA JÓZEF

(54) **Kocioł grzewczy elektryczno-węglowo-gazowy**

(57) Kocioł grzewczy elektryczno-węglowo-gazowy składający się z dwóch części w postaci kotła gazowego oraz kotła węglowego, gdzie kocioł gazowy składa się z korpusu (2) stanowiącego obudowę palnika (3) pod którym umieszczona jest elektroda zapłonowa (4), wymiennika głównego (5) pod którym umieszczone jest naczynie wzbiorcze (6), termostatu spalin (7), pompy wody (8) z odpowietrznikiem (9) oraz regulatora temperatury, wejścia zimnej wody (10), zasilania centralnego ogrzewania (11), zasilania gazowego (12) doprowadzającego paliwo do kotła oraz odpływu wody (13) i wywiewu spalin (14), a kocioł węglowy składa się z korpusu z drzwiami zasypowymi, paleniskowymi i popielnikowymi zamkniętego płaszczem wodnym znajdującym się pomiędzy wewnętrzną i zewnętrzną ścianą kotła, komory paleniskowej utworzonej poprzez wymienny ruszt, komory popielnika oraz czopucha odprowadzającego spaliny umieszczonego w tylnej ścianie kotła, charakteryzuje się tym, że kocioł węglowy posiada wmontowane w płaszczu wodnym grzałki elektryczne sterowane za pośrednictwem co najmniej jednego stycznika oraz termostatu, przy czym kocioł gazowy jest trwale połączony z kotłem węglowym za pośrednictwem węża zbrojonego, którego ujście jest zabezpieczone zaworami kulowymi.

(1 zastrzeżenie)



A1 (21) **424577** (22) 2018 02 12

(51) **F24F 7/06** (2006.01)

F24F 13/02 (2006.01)

E04B 5/48 (2006.01)

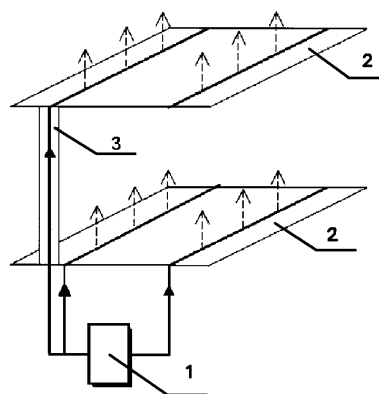
(71) MACKIEWICZ DANUTA GENOWEFA
PPHU MACKIEWICZ, Łomża

(72) WISZOWATY GRZEGORZ; ZAWIŚLAK MACIEJ;
JANICKA ANNA

(54) **Zintegrowany modułowy system wentylacji stropowej**

(57) Zintegrowany system wentylacji stropowej pomieszczeń wyposażony w płytę stropową charakteryzuje się tym, że jest systemem modułowym, w którym podstawą jest nie mniej niż jedna multikanalowa betonowa płyta stropowa (2) z systemem dysz nawiewowych do pomieszczenia, wyposażona w wewnętrzne kanały powietrza (3), podłączona do kondycjonera powietrza (1), który jest połączony z pionowym kanałem powietrza (3) między stropowym do kolejnej płyty stropowej (2). Multikanalowa betonowa płyta stropowa (2) oraz pionowe wewnętrzne kanały powietrza (3) stanowią moduł, który może być multiplikowany w zależności od potrzeb ilości kondygnacji budynku. Kondycjoner powietrza (1) wyposażony jest w filtr wstępny powietrza I - o skuteczności pow. 65%, filtr wstępny powietrza II - o skuteczności pow. 90%, filtr powietrza klasy minimum F9, oraz filtr węglowy o skuteczności 100%.

(3 zastrzeżenia)



A1 (21) **424619** (22) 2018 02 19

(51) **F24F 13/30** (2006.01)

F28D 1/047 (2006.01)

F28D 7/04 (2006.01)

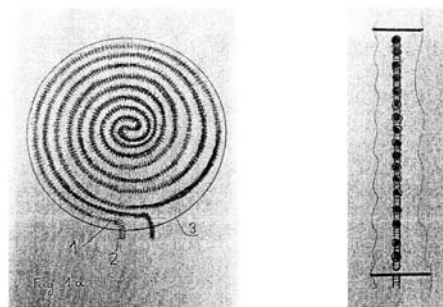
(71) ADAMSKI BARTŁOMIEJ, Kraków

(72) ADAMSKI BARTŁOMIEJ

(54) **Spiralny ożebrowany wymiennik ciepła do zabudowy w kanale wentylacyjnym o okrągłym przekroju poprzecznym**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest spiralny wymiennik ożebrowany wymiennik ciepła, przedstawiony na rysunku, umieszczony w przewodzie wentylacyjnym o okrągłym przekroju poprzecznym. Specjalny spiralny kształt ożebrowanego wymiennika pozwala na zwiększenie długości węzownicy wymiennika przy zachowaniu umiarkowanych oporów po stronie powietrza i cieczy. Kształt wymiennika jest dopasowany do kształtu okrągłego przekroju poprzecznego eliminuje zatem powstawanie stref martwych wymiany ciepła. Wymiennik tym samym pozwala na zwiększenie sprawności współpracy pomiędzy wymiennikiem, a kanałem wentylacyjnym w którym płynie powietrze wymieniające ciepło z cieczą płynącą przez węzownicę wymiennika.

(8 zastrzeżeń)



A1 (21) **424564** (22) 2018 02 12

(51) **F24V 50/00** (2018.01)
F03D 9/11 (2016.01)
F03D 9/22 (2016.01)
F03D 9/28 (2016.01)

(71) DĘBSKI WACŁAW, Sarny Wielkie

(72) DĘBSKI WACŁAW

(54) Ekologiczny system ogrzewania pomieszczeń

(57) Ekologiczny system ogrzewania pomieszczeń charakteryzujący się tym, że składa się z turbiny powietrza, która jest podłączona do stacji akumulatorów oraz wyposażony jest w pompę wodno-ciepłą podłączoną do zbiornika dogrzewającego wodę, który zaopatrzony jest w włącznik i wyłącznik prądu, przy czym woda jest w obiegu wymuszonym, za pośrednictwem pompy wodnej, natomiast zbiornik dogrzewający wodę wyposażony jest w termostat.

(1 zastrzeżenie)

A1 (21) **424663** (22) 2018 02 23

(51) **F26B 3/02** (2006.01)
F26B 21/02 (2006.01)

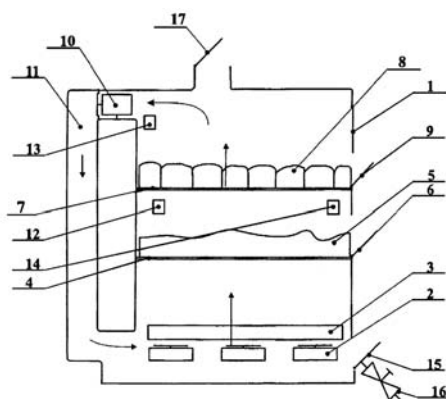
(71) UNIWERSYTET PRZYRODNICZO-HUMANISTYCZNY
W SIEDLCACH, Siedlce

(72) WOLIŃSKI JAN; KRYPA ANDRZEJ

(54) Suszarnia przemysłowa

(57) Zgłoszenie dotyczy suszarni przemysłowej służącej do suszenia runa leśnego. Suszarnia przemysłowa stanowiąca komorę (1) wyposażoną w grzejnik elektryczny (3) i w dolne wentylatory elektryczne (2) oraz urządzenia do pomiaru wilgotności i temperatury charakteryzuje się tym, że powyżej grzejnika elektrycznego (3) nad siatką (4) z ażurowym pojemnikiem (6) suszonego produktu zamocowana jest ażurowa półka (7) z masą higroskopijną (8). Nad włazem (6) do umieszczenia suszonego produktu, komora posiada właz (9) służący do załadunku i wyładunku masy higroskopijnej (8). U góry wewnątrz komory (1) zamontowany jest górny wentylator elektryczny (10) zaopatrzony w przewód (11) kierujący ruch powietrza z góry do dolnej części komory (1). U dołu komory (1) zamontowana jest zasuw (15) z pneumatycznym zaworem ciśnieniowym (16). Masę higroskopijną (8) stanowi żele, korzystnie żel krzemionkowy.

(3 zastrzeżenia)

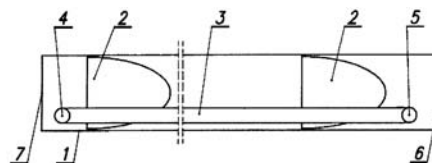
A1 (21) **424646** (22) 2018 02 21

(51) **F28D 7/10** (2006.01)
F28F 9/24 (2006.01)
F24D 17/00 (2006.01)
F28D 7/06 (2006.01)

(71) POLITECHNIKA RZESZOWSKA
IM. IGNACEGO ŁUKASIEWICZA, Rzeszów(72) KORDANA SABINA; POCHWAT KAMIL;
STARZEC MARIUSZ; SŁYŚ DANIEL**(54) Poziomy wymiennik ciepła**

(57) Poziomy wymiennik ciepła charakteryzuje się tym, że w świetle przestrzeni wewnętrznej korpusu (1) wymiennika, usytuowane są przegrody (2) połączone z korpusem (1), przy czym przegrody (2) mają na swojej długości zmienny przekrój poprzeczny zwiększający się zgodnie z kierunkiem przepływu ścieków.

(17 zastrzeżeń)

A1 (21) **424618** (22) 2018 02 19

(51) **F28F 1/08** (2006.01)
F24S 10/70 (2018.01)

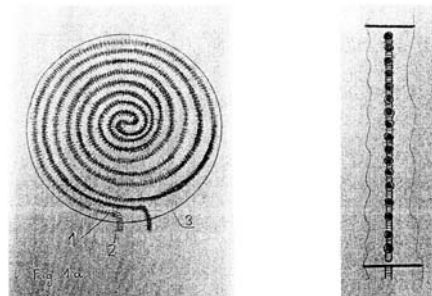
(71) POLITECHNIKA BIAŁOSTOCKA, Białystok

(72) TELESZEWSKI TOMASZ JANUSZ

(54) Płaski kolektor słoneczny

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest spiralny ożebrowany wymiennik ciepła, przedstawiony na rysunku, umieszczony w przewodzie wentylacyjnym o okrągłym przekroju poprzecznym. Specjalny spiralny kształt ożebrowanego wymiennika pozwala na zwiększenie długości węzownicy wymiennika przy zachowaniu umiarkowanych oporów po stronie powietrza i cieczy. Kształt wymiennika jest dopasowany do kształtu okrągłego przekroju poprzecznego eliminuje zatem powstawanie stref martwych wymiany ciepła. Wymiennik tym samym pozwala na zwiększenie sprawności współpracy pomiędzy wymiennikiem, a kanałem wentylacyjnym w którym płynie powietrze wymieniające ciepło z cieczą płynącą przez węzownicę wymiennika.

(8 zastrzeżeń)

A1 (21) **424560** (22) 2018 02 12

(51) **F41J 5/00** (2006.01)
F41J 5/04 (2006.01)
F41J 5/044 (2006.01)
F41J 5/048 (2006.01)
F41J 5/052 (2006.01)
F41J 5/056 (2006.01)
F41J 7/00 (2006.01)
F41J 1/00 (2006.01)

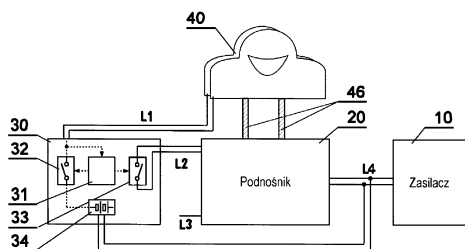
(71) OPTIMUM - TYMIŃSKI I S-KA SPÓŁKA JAWNA, Koprki

(72) TYMIŃSKI DARIUSZ RYSZARD;
SYLWESTRZAK MARCIN GRZEGORZ; PAŁKA ANDRZEJ;
ŚWIDERSKI GRZEGORZ**(54) Urządzenie do automatycznej regeneracji strzeleckich tarcz zwarciovych, automatycznie regenerowalna strzelecka tarcza zwarciova i sposób automatycznej regeneracji strzeleckich tarcz zwarciovych**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest urządzenie do automatycznej regeneracji strzeleckich tarcz zwarciovych, automatycznie regene-

rowalna strzelecka tarcza zwarciowa i sposób automatycznej regeneracji strzeleckich tarcz zwarciowych. Urządzenie do automatycznej regeneracji strzeleckich tarcz zwarciowych zawierających dwie okładziny przedzielone przekładką izolacyjną, charakteryzuje się tym, że zawiera: pierwszą linię (L1) do połączenia z okładzinami tarczy (40); akumulator (34); sterownik (31) do wykrywania zwarcia na pierwszej linii (L1); oraz nastawny sterownikiem (31) pierwszy przełącznik (32), do chwilowego łączenia pierwszej linii (L1) z akumulatorem (34).

(10 zastrzeżeń)



DZIAŁ G

FIZYKA

A1 (21) 424608 (22) 2018 02 16

(51) *G01B 11/02* (2006.01)

G05B 19/18 (2006.01)

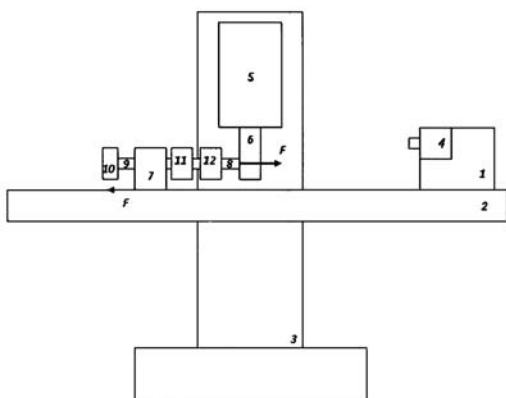
(71) POLITECHNIKA BIAŁOSTOCKA, Białystok

(72) MROZEK PIOTR

(54) Sposób wyznaczania względnej sztywności statycznej obrabiarki skrawającej

(57) Sposób wyznaczania względnej sztywności statycznej obrabiarki skrawającej polega na tym, że pomiaru zmian odległości δ dokonuje się za pomocą laserowego interferometru plamkowego, który umożliwia jednoczesny pomiar przemieszczeń wszystkich punktów konstrukcji maszyny, znajdujących się w polu widzenia kamery interferometru. Poprzez analizę obrazu plamkowego wyznacza się parametr $k = F/\delta$ dla każdego punktu w polu widzenia interferometru, jak i wartości parametrów charakteryzujących kątowe odkształcenia konstrukcji.

(2 zastrzeżenia)



A1 (21) **424588** (22) 2018 02 14

(51) *G01B 11/26* (2006.01)

G01B 9/00 (2006.01)

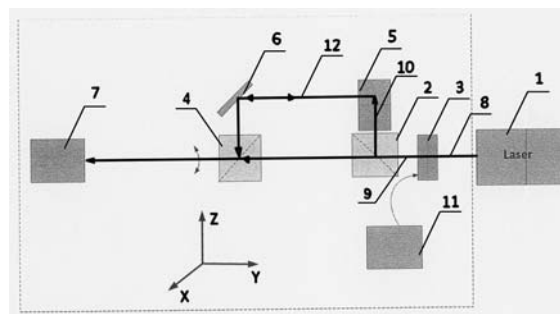
(71) POLITECHNIKA WARSZAWSKA, Warszawa

(72) DOBOSZ MAREK; JANKOWSKI MICHAŁ

(54) Sposób pomiaru odchyłeń katowych wiązki laserowej oraz układ optyczny do pomiaru mikro-odchyłeń katowych wiązki laserowej

(57) Sposób pomiaru odchyień kątowych wiązki laserowej, za pomocą jednoosiowego czujnika mikro-odchyień kątowych (7), w którym za pomocą lasera (1) generuje się spolaryzowaną liniowo wiązkę światła (8) i kieruje się ją do jednoosiowego czujnika mikro-odchyień (7), cechuje się tym, że pomiar odbywa się dwuetapowo a wyemitowaną przez laser (1) wiązkę (8) przepuszcza się przez nastawny rotator (3) polaryzacji światła. W pierwszym etapie nastawny rotator (3) polaryzacji ustawia się na pierwszą polaryzację, a następnie wiązkę o pierwszej polaryzacji wprowadza się do polaryzacyjnego elementu światłodzielącego (2), do drugiego elementu światłodzielącego (4) oraz do czujnika mikro-odchyień kątowych (7) i dokonuje się pomiaru odchylenia w pierwszej płaszczyźnie. W drugim etapie ustawia się nastawny rotator (3) polaryzacji światła na drugą polaryzację różniącą się od pierwszej o 90 stopni i wiązkę o drugiej polaryzacji kieruje się do elementu światłodzielącego (2) a następnie do elementu (5) obracającego płaszczyznę odchyień kątowych wiązki laserowej, do drugiego elementu światłodzielącego (4) oraz do czujnika mikro-odchyień kątowych (7) i wykonuje się pomiar odchylenia w drugiej płaszczyźnie. Układ optyczny do pomiaru mikro-odchyień kątowych wiązki laserowej zwłaszcza błędów rotacyjnych, wyposażony w laser (1) emitujący wiązkę światła laserowego prowadzonego w torze optycznym do jednoosiowego czujnika mikro-odchyień kątowych (7) cechuje się tym, że w torze optycznym, na drodze wiązki światła znajduje się nastawny rotator (3) polaryzacji światła, za którym znajduje się pierwszy element światłodzielący (2) wzdłużny na polaryzację i w zależności od niej kierujący wiązkę do pierwszej lub do drugiej gałęzi toru, które to gałęzie toru łączą się w drugim elemencie światłodzielącym (4) wzdłużnym na polaryzację, przy czym w jednej z gałęzi znajduje się element (5) obracający płaszczyznę odchyień kątowych wiązki laserowej.

(7 zastrzeżeń)



A1 (21) **428677** (22) 2019 01 25

(51) *G01M 13/04* (2019.01)

G01L 5/00 (2006.01)

G01L 3/00 (2006.01)

(71) POLITECHNIKA ŚWIĘTOKRZYSKA, Kielce;
FABRYKA ŁOŻYSK TOCZNYCH KRAŚNIK
SPÓŁKA AKCYJNA, Kraśnik

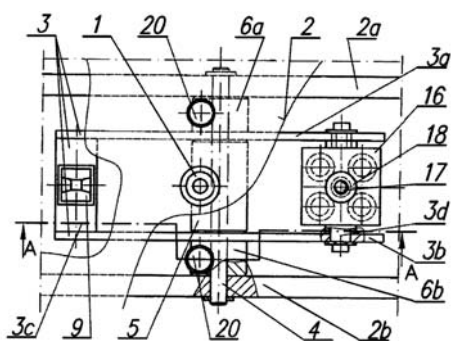
(72) ADAMCZAK STANISŁAW; WRZOCHAL MATEUSZ;
DOMAGALSKI RYSZARD; ŁOMŻA HENRYK;
ŁUSZCZAK RYSZARD; MIŚKIEWICZ KRZYSZTOF

(54) Urządzenie do badania momentów oporowych łóżysk stożkowych z mechanizmem odciążającym siłomierz

(57) Urządzenie do badania momentów oporowych łożysk stożkowych z mechanizmem odciażającym siłomierz charakteryzu-

je się tym, że mechanizm odciążający M siłomierz (1), zamocowany jest pod nieruchomą płytą (1) ustaloną poziomo w konstrukcji nośnej urządzenia, przy czym mechanizm M posiada dźwignię dwuramienną (3) ukształtowaną z dwóch równoległych płyt (3a, 3b), zespolonych na końcach jej ramion płytką (3c) i wałkiem (3d) oraz z zespolonych z płytami (3a, 3b) pośrodku ich długości, współosiowo z otworami w płytach (3a, 3b) tulei środkowej (5) i dwóch tulei bocznych (6a, 6b), ułożyskowaną ślizgowo na poziomym wałku (4) umocowanym obrotowo w dwóch równoległych płaskownikach (2a, 2b) zespolonych z płytą (2) na jej spodzie. Nad końcem jednego ramienia dźwigni (3) jest zamocowany do spodu płyty (2) siłownik pneumatyczny (9), którego tłoczysko poprzez elementy pośrednie jest połączone z dźwignią (3), a nad końcem drugiego ramienia dźwigni (3) do spodu płyty (2) jest umocowany pakiet czterech spiralnych sprężyn naciskowych osadzonych luźno na pionowych tulejach prowadzących zespolonych na dolnych końcach z płytką naciskową i luźno osadzonych od góry w płytkich odwróconych kubkach zespolonych z płytką górną (16) zamocowaną do spodu płyty (2).

(6 zastrzeżeń)



A1 (21) 428678 (22) 2019 01 25

(51) G01M 13/04 (2019.01)

G01L 5/00 (2006.01)

G01L 3/00 (2006.01)

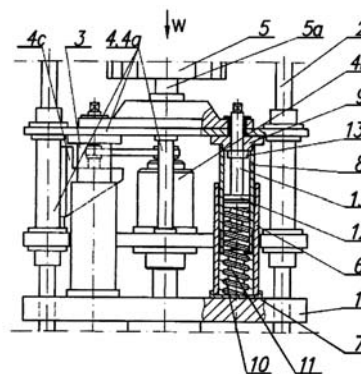
(71) POLITECHNIKA ŚWIĘTOKRZYSKA, Kielce; FABRYKA ŁOŻYSK TOCZNYCH KRAŚNIK SPÓŁKA AKCYJNA, Kraśnik

(72) ADAMCZAK STANISŁAW; WRZOCHAŁ MATEUSZ; DOMAGALSKI RYSZARD; ŁOMŻA HENRYK; ŁUSZCZAK RYSZARD; MIŚKIEWICZ KRZYSZTOF

(54) **Urządzenie do badania momentów oporowych łożysk stożkowych z mechanizmem zabezpieczającym moduł przenoszenia obciążenia i napędu**

(57) Urządzenie do badania momentów oporowych łożysk stożkowych z mechanizmem zabezpieczającym moduł przenoszenia obciążenia i napędu charakteryzuje się tym, że mechanizm zabezpieczający posiada cztery amortyzatory (3) osadzone pionowo, symetrycznie na dwóch poziomych, równoległych belkach oporowych (1) umocowanych na pionowych kolumnach (2), po obu stronach konstrukcji nośnej urządzenia, poniżej dolnej granicy przesuwu roboczego klatki (4a) modułu przenoszenia obciążenia i napędu (4). Każdy amortyzator (3) jest zbudowany z tulei zewnętrznej (6), osadzonej dolnym końcem w gnieździe (7) zamocowanym na belce (1), a od góry w tulei zewnętrznej (6) jest wsunięta i prowadzona na tulejkach ślizgowych tuleja wewnętrzna (8), zespolona na górnym końcu z obsadą (9) przymocowaną do spodniej powierzchni płyty górnej klatki (4a). Wewnątrz amortyzatora (3) jest spiralna sprężyna naciskowa (10) prowadzona na górnym odcinku w otworze tulei wewnętrznej (8), a o jej czoło na górze oparta jest, zabezpieczona przed obrotem i prowadzona w tulei (8), nakrętka (12), w którą wkręcona jest śruba (13) z kołnierzem (13a).

(3 zastrzeżenia)



A1 (21) 428679 (22) 2019 01 25

(51) G01M 13/04 (2019.01)

G01L 5/00 (2006.01)

G01L 3/00 (2006.01)

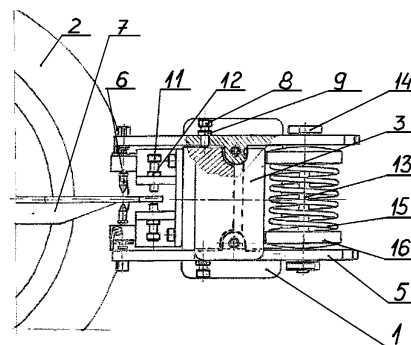
(71) POLITECHNIKA ŚWIĘTOKRZYSKA, Kielce; FABRYKA ŁOŻYSK TOCZNYCH KRAŚNIK SPÓŁKA AKCYJNA, Kraśnik

(72) ADAMCZAK STANISŁAW; WRZOCHAŁ MATEUSZ; DOMAGALSKI RYSZARD; ŁOMŻA HENRYK; ŁUSZCZAK RYSZARD; MIŚKIEWICZ KRZYSZTOF

(54) **Urządzenie do badania momentów oporowych łożysk stożkowych z mechanizmem pomiarowym momentu oporowego łożysk**

(57) Urządzenie charakteryzuje się tym, że mechanizm pomiarowy posiada smukły korpus (1) z przymocowaną na jego górnej powierzchni płytką (3), a pod tylną częścią płytki (3) jest w korpusie (1) pionowy skok i ukośne ścięcie poniżej uszoku oraz dwa półkoliste wybrania w ścianie uszoku po obu stronach korpusu (1) z pionowymi otworami w spodach wybrzań, współosiowymi z otworami w płytce (3), w których są osadzone wałki stanowiące osie obrotu dwóch bliźniaczo podobnych, dwuramiennych dźwigni (5). Na końcach przednich ramion dźwigni (5) są zamocowane poziomo, przeciwsobnie dwa jednakowe siłomierze (6) z końcówkami pomiarowymi skierowanymi prostopadle do kierunku obrotu listwy naciskowej (7), której zakończenie znajduje się między siłomierzami (6) i która pośrednio jest zespolona ze stołem obrotowym (2) łożyskowanym aerostatycznie posadowionym na tej samej płycie co korpus (1). Tylne ramiona dźwigni (5) są zespolone luźno śrubą (13) wsuniętą we współosiowe otwory w ramionach dźwigni (5) posiadającą na końcach gwint z nakrętkami (14), a między tylnymi ramionami dźwigni (5) jest spiralna sprężyna naciskowa (15) osadzona na czołach w cylindrycznych gniazdach (16) współosiowo ze śrubą (13).

(3 zastrzeżenia)



A1 (21) 428680 (22) 2019 01 25

(51) G01M 13/04 (2019.01)

G01L 5/00 (2006.01)

G01L 3/00 (2006.01)

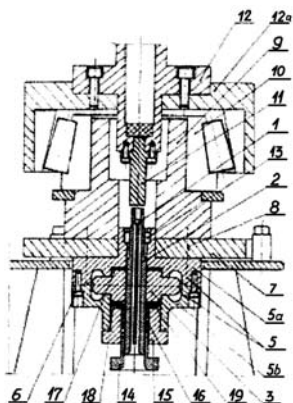
(71) POLITECHNIKA ŚWIĘTOKRZYSKA, Kielce; FABRYKA ŁOŻYSK TOCZNYCH KRAŚNIK SPÓŁKA AKCYJNA, Kraśnik

(72) ADAMCZAK STANISŁAW; WRZOCHAŁ MATEUSZ; DOMAGALSKI RYSZARD; ŁOMŻA HENRYK; ŁUSZCZAK RYSZARD; MIŚKIEWICZ KRZYSZTOF

(54) **Urządzenie do badania momentów oporowych łożysk stożkowych z mechanizmem pozycjonowania czujnika pomiarowego**

(57) Urządzenie charakteryzuje się tym, że mechanizm pozycjonowania czujnika pomiarowego posiada bezkontaktowy, wiroprowadowy czujnik pomiaru przemieszczenia (1) umocowany w pobliżu górnego czoła pionowej śruby nośnej (2) z gwintem, korzystnie drobnozwojnym, wkręconej w otwór w osi obrotu ślimacznicy (3) współpracującej ze ślimakiem zamkniętych w dwudzielnej obudowie (5) składającej się z pokrywy górnej (5a) i pokrywy dolnej (5b), zespolonych śrubami (6) i przymocowanej do spodu blatu (7) stolika pomiarowego za pomocą śrub (8), a górne, cylindryczne zakończenie pokrywy (5a) jest osadzone w otworze w osi symetrii blatu (7) i wystając ponad blat (7) stanowi bazę ustawczą dla montowanych na nim dolnych elementów oprzyrządowania (9) z badanym łożyskiem (10). Do górnych elementów oprzyrządowania (12) jest zamocowany współosiowo z czujnikiem (1) wałek dystansowy (11), którego czoło współpracuje bezkontaktowo z czujnikiem (1).

(6 zastrzeżeń)



A1 (21) 428681 (22) 2019 01 25

(51) G01M 13/04 (2019.01)
G01L 5/00 (2006.01)
G01L 3/00 (2006.01)

(71) POLITECHNIKA ŚWIĘTOKRZYSKA, Kielce; FABRYKA ŁOŻYSK TOCZNYCH KRAŚNIK SPÓŁKA AKCYJNA, Kraśnik

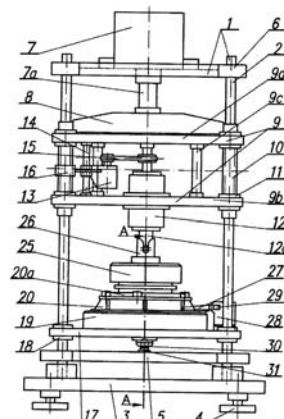
(72) ADAMCZAK STANISŁAW; WRZOCHAŁ MATEUSZ; DOMAGALSKI RYSZARD; ŁOMŻA HENRYK; ŁUSZCZAK RYSZARD; MIŚKIEWICZ KRZYSZTOF

(54) **Urządzenie do badania momentów oporowych w łożyskach stożkowych**

(57) Urządzenie charakteryzuje się tym, że testowane łożysko jest osadzone pierścieniem wewnętrznym na pionowej tulei z kołnierzem, posadowionej płaską, spodnią stroną kołnierza na poziomej płycie blatu (20a) stolika pomiarowego (20), którego podstawa jest ustalona wkładką i zamocowana centralnie na powierzchni stołu obrotowego (19) łożyskowanego aerostatycznie, umocowanego pośrodku poziomej płyty pomiarowej (17). Do podstawy stolika pomiarowego (20) jest przykręcona promieniowo listwa (27), która dotyka końcówkę pomiarową siłomierza (29) osadzonego w zespoleniu pomiarowym (28) posadowionym obok stołu obrotowego (19) na płycie pomiarowej (17), przy czym płyta pomiarowa (17) jest osadzona przesuwnie na czterech pionowych kolumnach (2) za pośrednictwem łożysk kulkowych liniowych (18) przesuwających się wzdłuż kolumn (2). Na kolumnach (2) zespolonych w konstrukcję nośną (1) z poziomą płytą dolną (3) oraz z płytą pośrednią (5) zespo-

loną powyżej płyty dolnej (3) i płytą górną (6) zespoloną z kolumnami (2) na ich górnych końcach, jest umocowana, powyżej płyty pomiarowej (17), przesuwna klatka (9) zbudowana z poziomych, równoległych do siebie, płyty wierzchniej (9a) i płyty spodniej (9b), zespolonych korzystnie trzema słupkami dystansowymi (9c) i osadzonych w swoich narożach na rurach (10) prowadzonych na kolumnach (2) za pośrednictwem par łożysk kulkowych liniowych (11).

(8 zastrzeżeń)



A1 (21) 424623 (22) 2018 02 20

(51) G01N 3/04 (2006.01)
G01N 3/56 (2006.01)

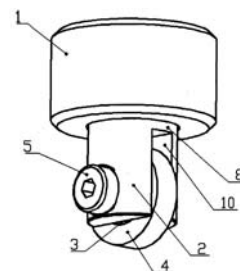
(71) UNIWERSYTET ŚLĄSKI, Katowice

(72) BARA MAREK

(54) **Uchwyt do maszyn przeprowadzających testy tribologiczne**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest uchwyt, do maszyn przeprowadzających testy tribologiczne. Uchwyt do maszyn przeprowadzających testy tribologiczne składa się z: nakrętki zaciskowej (1), trzpienia uchwytu (2), łożyska (3) z nałożoną próbką (4) i śruby (5). Nakrętka zaciskowa (1) posiada gwint wewnętrzny, który jest tożsamy z gwintem zewnętrznym uchwytu urządzenia do badania charakterystyk tribologicznych. Poprzez górny otwór nakrętki (1) przełożony jest trzpień uchwytu (2). Trzpień uchwytu (2) jest to wałek (8) zakończony kołnierzem, którego średnica odpowiada wewnętrznej średnicy trzpienia uchwytu (2) blokowany jest kołnierzem w nakrętce (1). Średnica walca (8) trzpienia uchwytu (2) odpowiada średnicy górnego otworu nakrętki (1). Wałek (8) trzpienia (2) ma szczelinę (10) o kształcie prostokąta, która dzieli go na dwie symetryczne części posiadające otwory umieszczone współosiowo. Jeden otwór posiada gwint. Otwory służą do pozycjonowania łożyska (3) z próbką (4) w szczelinie (10) trzpienia (2) uchwytu z użyciem śruby (5). Próbką (4) z materiału przeznaczonego do testów tribologicznych wykonywana jest jako pierścień o średnicy wewnętrznej tożsamej z zewnętrzną średnicą pierścienia łożyska (3) i zewnętrzną średnicą umożliwiającą przeprowadzenie testu na całym obwodzie próbki (4). Wysokość próbki (4) jest równa wysokości łożyska (3). Próbką (4) przeznaczona do badań, osadzana jest na pierścieniu łożyska (3), po czym łożysko (3) montowane jest w szczelinie (10) trzpienia (2) uchwytu. łożysko (3) pozycjonuje się w trzpieniu (2) uchwytu poprzez zamocowanie śruby (5) w otworze trzpienia (2).

(3 zastrzeżenia)



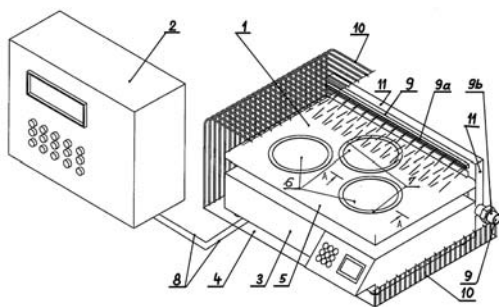
A1 (21) **424579** (22) 2018 02 13(51) **G01N 9/36** (2006.01)

(71) INSTYTUT TECHNIKI GÓRNICZEJ KOMAG, Gliwice

(72) BAŁAGA DOMINIK; SIEGMUND MICHAŁ;
KALITA MAREK; PROSTAŃSKI DARIUSZ;
SEDLACZEK JANUSZ(54) **Urządzenie do równoczesnego ciągłego pomiaru ilości i wilgotności osiadającego pyłu**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest urządzenie do równoczesnego ciągłego pomiaru ilości i wilgotności osiadającego pyłu, które składa się z zespołu pomiarowego oraz zespołu rejestracji i przetwarzania danych pomiarowych. Urządzenie charakteryzuje się tym, że pomiarowy zespół (1) urządzenia ma wagę (3) do pomiaru ilości osiadającego pyłu oraz znane czujnik/czujniki do pomiaru wilgotności lub wilgotności i zanieczyszczeń osiadającego pyłu. Czujnik/czujniki są osadzone szczelnie w otworze/otworach, wykonanych w pomiarowej płycie (5) wagi (3) tak, że pomiarowa płyta (5) wraz z czujnikiem/czujnikami stanowią jedną płaszczyznę pomiarową osiadającego pyłu. Ponadto, pomiarowy zespół (1) urządzenia posiada instalację (9) okresowo czyszczącą górną powierzchnię czujników i pomiarowej płyty (5) wagi (3) oraz ochronną siatkę (10).

(5 zastrzeżeń)

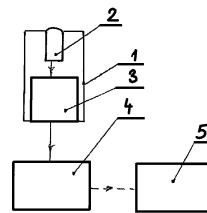
A1 (21) **424580** (22) 2018 02 13(51) **G01N 15/06** (2006.01)**G01N 21/53** (2006.01)

(71) INSTYTUT TECHNIKI GÓRNICZEJ KOMAG, Gliwice

(72) PROSTAŃSKI DARIUSZ; BAŁAGA DOMINIK;
SIEGMUND MICHAŁ; KALITA MAREK;
JASIELUK DARIUSZ; JAGODA JERZY;
SEDLACZEK JANUSZ(54) **Układ do sterowania działaniem urządzenia/instalacji, w zależności od wielkości zapylenia**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest układ do sterowania działaniem urządzenia/instalacji, w zależności od wielkości zapylenia, posiadający czujnik wielkości stężenia pyłu złożony z części mierzącej wielkość stężenia zapylenia i modułu generującego impulsy sterujące o wielkości tego zapylenia. Układ charakteryzuje się tym, że sterujący moduł (3) czujnika (1) pyłu ma programowalny logiczny sterownik z wejściem analogowym i jest połączony z zespołem (4) sterującym, który przekazuje impulsy wykonawcze do przewodowo połączonego z nim urządzenia/instalacji (5). Inny układ charakteryzuje się tym, że sterujący moduł (3) czujnika (1) pyłu ma sterownik z wyświetlaczem i przyciskami oraz dodatkowo moduł wejść/wyjść jest połączony z zespołem (4) sterującym, który przekazuje impulsy wykonawcze do przewodowo połączonego z nim urządzenia/instalacji (5). W rozwiązaniach tych sterujący moduł (3) czujnika pyłu (1) może być połączony przewodowo lub bezprzewodowo z zespołem (4) sterującym. W przypadku połączenia bezprzewodowego sterującego modułu (3) czujnika (1) pyłu i zespołu (4) sterującego, sterujący moduł (3) czujnika (1) pyłu ma radiowy nadajnik, natomiast zespół (4) sterujący urządzeniem/instalacją (5) posiada radiowy odbiornik.

(20 zastrzeżeń)

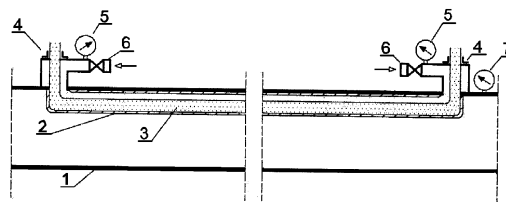
A1 (21) **424575** (22) 2018 02 12(51) **G02B 6/50** (2006.01)**G02B 6/44** (2006.01)

(71) POLITECHNIKA WARSZAWSKA, Warszawa

(72) KODURA APOLONIUSZ; KUBRAK MICHAŁ;
MITOSEK MAREK(54) **Kanał światłowodowy z funkcją stabilizacji ciśnienia w rurociągu do przesyłu cieczy**

(57) Kanał światłowodowy stanowi szczelny przewód ochronny (2), umieszczony wewnątrz odcinka rurociągu (1) do ciśnieniowego przesyłu cieczy, w którym to przewodzie jest umieszczony co najmniej jeden światłowód (3). Przewód ochronny (2) jest wykonany z elastycznego materiału podatnego na odkształcenie pod wpływem zmiany ciśnienia w rurociągu (1), a jego wnętrze jest wypełnione gazem pod ciśnieniem. Przewód ochronny (2) jest zamocowany wzdłuż ścianki rurociągu (1) powyżej jego osi, a szczelne króćce (4) wykonane w ścianie rurociągu (1), przez które światłowód (3) jest wyprowadzony na zewnątrz, są wyposażone w manometr (5) do kontroli ciśnienia i zawór (6) umożliwiający zmianę ciśnienia wewnątrz przewodu ochronnego (2).

(1 zastrzeżenie)

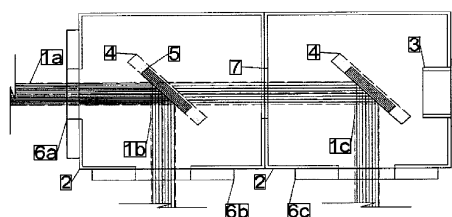
A1 (21) **429336** (22) 2019 03 20(51) **G02B 27/00** (2006.01)**G02B 27/40** (2006.01)

(71) POLITECHNIKA ŚWIĘTOKRZYSKA, Kielce

(72) LOREK MARCIN; DANIELEWSKI HUBERT;
ZOWCZAK WŁODZIMIERZ(54) **Modułowy dzielnik wiązki laserowej**

(57) Modułowy dzielnik wiązki laserowej posiadający prostopadłościenną obudowę, charakteryzuje się tym, że zbudowany jest z modułów (2), wyposażonych w wymienne kasety (4), zainstalowane są pod kątem 45° względem wchodzącej wiązki laserowej (1a), w których centralnie osadzone są wymienne lustra (5) o ustalonej przepuszczalności wiązki laserowej, przy czym każdy z modułów (2) posiada otwory wlotowe wiązki laserowej (1a) i otwory wylotowe wiązki laserowej (1b, 1c), przy czym wokół każdego z otworów wykonane są gwintowania umożliwiające przykręcanie płyt (7), lub kołnierzy (6a, 6b), lub absorbera (3) wiązki laserowej w postaci rury z grubym dnem.

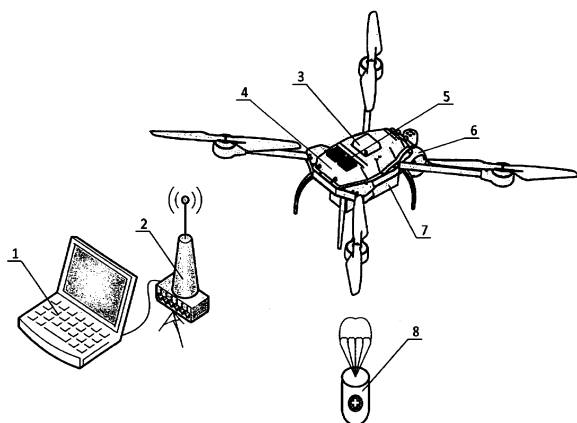
(2 zastrzeżenia)



A1 (21) **424635** (22) 2018 02 21(51) **G05D 1/00** (2006.01)**G08G 5/06** (2006.01)**B64C 13/20** (2006.01)**B64C 27/08** (2006.01)**B64C 39/02** (2006.01)**B64D 1/00** (2006.01)**B64D 47/00** (2006.01)(71) INSTYTUT TECHNICZNY WOJSK LOTNICZYCH,
Warszawa(72) PIETRASZEK MARIUSZ; CHODNICKI MARCIN;
LORENC WOJCIECH; ŻYLUK ANDRZEJ; BULER WIESŁAW;
NOWAKOWSKI MIROSŁAW; KLEMBIA TOMASZ(54) **Układ do pirotechnicznego zwalniania ładunków
użytkowych z pokładu bezpilotowego statku
powietrznego**

(57) Zgłoszenie rozwiązuje zagadnienie pirotechnicznego zwalniania ładunków użytkowych z pokładu bezpilotowego statku powietrznego, a jego głównym przeznaczeniem jest realizacja różnorodnych misji poprzez dostarczanie ładunków użytecznych w wybranych lokalizacjach. Pulpit sterujący (1) wyposażony w blok procesora automatycznego sterowania z oprogramowaniem, z którego dane nawigacyjne, sterowania i wskazywania punktu upadku są wyświetlane na monitorze pulpitu (1) jest połączony drogą przewodową z modulem naziemnym (2). Pokładowy odbiornik (3) jest połączony elektrycznie z listwą zasilającą zabudowanej na pokładzie bezpilotowego statku powietrznego co najmniej jednej kasy (7), przenoszącej pirotechnicznie zwalniane ładunki użytkowe (8).

(1 zastrzeżenie)

A1 (21) **424597** (22) 2018 02 14(51) **G06F 19/00** (2018.01)

(71) POLITECHNIKA RZESZOWSKA

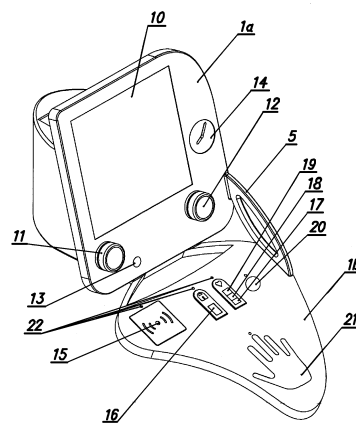
IM. IGNACEGO ŁUKASIEWICZA, Rzeszów

(72) TUTAK JACEK STANISŁAW; PUZIO WOJCIECH

(54) **Sposób sterowania urządzeniem mechatronicznym
do kontroli dostępu do obiektu i oceny stanu
zdrowia wchodzących do niego osób**

(57) Sposób sterowania polega na tym, że w pierwszym etapie prowadzi się autoryzację osoby badanej poprzez wybranie co najmniej jednej metody autoryzacji ze zbioru odczyt z karty RFID, skanowanie linii papilarnych, za pomocą czujnika biometrycznego. W drugim etapie prowadzi się pomiar masy jej ciała i zawartości alkoholu w wydychanym powietrzu. W trzecim etapie prowadzi się badanie stanu zdrowia tej osoby, obejmujące co najmniej pomiar pulsu lub poziomu saturacji krwi lub potliwości lub temperatury ciała, przy czym w badaniu wykorzystuje się czujniki urządzenia, przedstawione na rysunku.

(20 zastrzeżeń)

A1 (21) **424598** (22) 2018 02 14(51) **G06F 19/00** (2018.01)

(71) POLITECHNIKA RZESZOWSKA

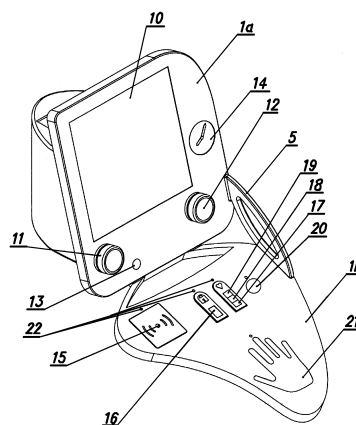
IM. IGNACEGO ŁUKASIEWICZA, Rzeszów

(72) TUTAK JACEK STANISŁAW; PUZIO WOJCIECH

(54) **Urządzenie mechatroniczne do kontroli dostępu
do obiektu i oceny stanu zdrowia wchodzących
do niego osób**

(57) Urządzenie połączone jest z komputerem za pomocą dwukierunkowej magistrali i zawiera dwuczęściowy panel, zaś jego panel górny (1a) zawiera wyświetlacz główny (10). Panel dolny (1b) zawiera czujniki pomiarowe lub czujniki kontrolne. Czujniki pomiarowe są do pomiaru co najmniej pulsu lub poziomu saturacji krwi lub potliwości lub temperatury ciała. Czujniki kontrolne są do autoryzacji osoby badanej poprzez co najmniej odczyt z karty RFID lub skanowanie linii papilarnych lub za pomocą czujnika biometrycznego.

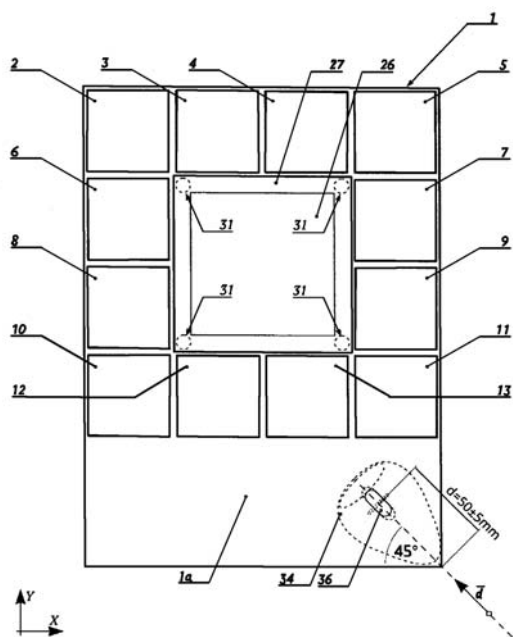
(27 zastrzeżeń)

A1 (21) **424581** (22) 2018 02 13(51) **G06T 15/00** (2011.01)**G06F 3/0484** (2013.01)**A61B 34/00** (2016.01)(71) UNIWERSYTET WARMIŃSKO-MAZURSKI W OLSZTYNIE,
Olsztyn(72) GIELECKI JERZY; CHLEBIEJ MICHAŁ;
RUTKOWSKI ANDRZEJ; ŻURADA ANNA(54) **Urządzenie do interakcji z obiektami
przestrzennymi**

(57) Urządzenie do interakcji z obiektami przestrzennymi wykorzystujące układ optyczny z markerami i czujnikami inercyjnymi charakteryzuje się tym, że zbudowane jest z prostokątnej podstawy (1), na której powierzchni (1a) oraz spodzie rozmieszczone

są dookoła markery małe (2-13) i markery z symbolami. W środku podstawy (1) wycięty jest otwór (26) z ościeżnicą (27) i ścieżkami na marker główny przy czym na rogach otworu (26) umieszczone są magnesy (31), a z obu stron markera głównego znajdują się symbole pozwalające na jego identyfikację. Wewnątrz marker ma wbudowane ferromagnetyki, tworząc z magnesami (31) zatrzask magnetyczny, a na jednym końcu podstawy (1) zmontowany jest uchwyt (34), który zawiera przycisk monostabilny, rolkę (36) z enkoderem, a wewnątrz zawiera źródło zasilania, czujniki inercyjne - akcelerometr, żyroskop i magnetometr oraz elementy elektroniczne pozwalające na komunikację bezprzewodową. Marker główny ma po bokach wcięcia. Rolka (36) z enkoderem i przycisk są umieszczone pod kątem $45^\circ \pm 15^\circ$ do brzegów podstawy (1). Rolka (36) z enkoderem częściowo wystaje nad górną powierzchnię podstawy (1) i umieszczona jest w takiej odległości od wierzchołka podstawy (1) by możliwe było wygodne obracanie go za pomocą kciuka tj. $50 \pm 5 \text{ mm}$ od najbliższego wierzchołka podstawy.

(4 zastrzeżenia)



A1 (21) 424602 (22) 2018 02 15

(51) G08G 1/00 (2006.01)

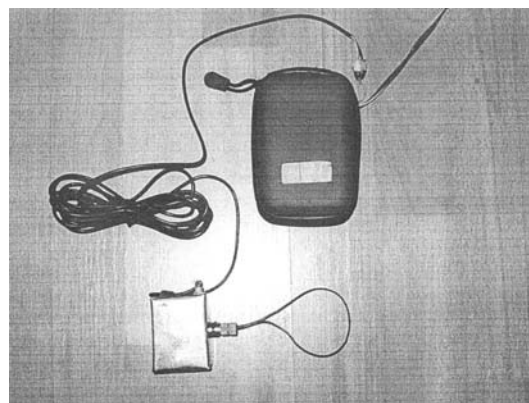
(71) WIÓRKOWSKI TOMASZ, Miętne

(72) WIÓRKOWSKI TOMASZ

(54) System automatycznego limitowania prędkości pojazdów silnikowych (SLS)

(57) Istotą zgłoszenia jest przekształcenie obecnie stosowanych w pojazdach sposobów limitowania prędkości jazdy w jednolity system w którym, obligatoryjne nastawianie górnego limitu prędkości, odbędzie się drogą radiową poprzez umieszczone na jezdni pasywne markery (elektroniczne znaki drogowe). Markery to urządzenia elektroniczne naklejone poprzecznie na pasach ruchu, w pobliżu znaków drogowych określających obowiązujący górny limit prędkości jazdy w danej strefie. Po przejechaniu nad markerem, pojazd będzie mógł osiągnąć najwyższą prędkość dopuszczalną na danym odcinku drogi. Stanie się tak dzięki temu, że wygenerowany przez marker zakodowany sygnał, zostanie odebrany (odczytany) przez odbiornik (czytnik) w pojeździe i przekazany do komputera w celu nastawienia limitera prędkości jazdy. Oprogramowanie komputerów pojazdów musi być odpowiednio dostosowane. Wzbudzenie markera dokona się niewielkim nadajnikiem uruchomianym w momencie uruchomienia silnika pojazdu. W celu uniknięcia omijania systemu, pojazdy będą wyposażone w dodatkowy wyświetlacz LCD umieszczony z tyłu pojazdu, zawsze pokazujący aktualny górny limit prędkości jazdy. Zgłoszenie przedstawiono na rysunku.

(4 zastrzeżenia)



Data wprowadzenia zmiany zastrzeżeń: 2018 11 26

A1 (21) 424601 (22) 2018 02 15

(51) G09B 5/00 (2006.01)

G09B 23/06 (2006.01)

G09B 23/18 (2006.01)

G01R 31/34 (2006.01)

B60L 11/18 (2006.01)

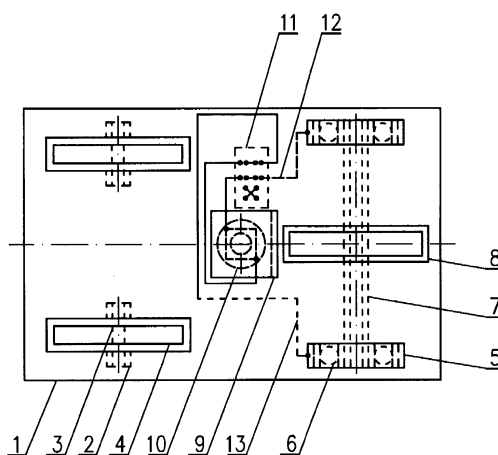
(71) UNIwersytet Łódzki, Łódź

(72) BEDNAREK STANISŁAW

(54) Wózek do badania siły elektrodynamicznej

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest wózek do badania siły elektrodynamicznej, mający zastosowanie w pracowniach fizycznych, szczególnie do celów edukacyjnych. Wózek do badania siły elektrodynamicznej zawiera poziomą, prostokątną płytę nośną (1), wyposażoną w trzy rozmieszczone symetrycznie prostokątne otwory, przy czym w tylnej części płyty nośnej (1) znajdują się dwa otwory, a w jej przedniej części jeden otwór. Od dołu do płyty nośnej (1), w pobliżu podłużnych krawędzi dwóch otworów, znajdujących się w jej tylnej części przymocowane są łożyska ślizgowe (2), przez które przechodzą osie (3), wyposażone w koła napędzane (4). Także od dołu do płyty nośnej, w jej przedniej części, przymocowane są symetrycznie dwie obudowy (5) z osadzonymi w nich łożyskami kulowymi (6), przez które przechodzi rurkowa oś (7), wyposażona w koło napędowe (8). Do płyty nośnej (1) od góry przymocowany jest pojemnik (9), z akumulatorem (10), połączonym z przełącznikiem kierunku przepływu prądu, mającym suwak (11) z dwiema parami odizolowanych od siebie styków, przy czym styki jednej pary ustawione są równolegle, a styki drugiej pary są skrzyżowane. Oprócz tego przewody (12, 13), wychodzące z przełącznika kierunku przepływu prądu, są doprowadzone do obudów (5) łożysk kulowych (6).

(4 zastrzeżenia)



DZIAŁ H

ELEKTROTECHNIKA

A1 (21) **424593** (22) 2018 02 14(51) **H01B 1/04** (2006.01)**B32B 5/00** (2006.01)

(71) POLITECHNIKA ŚLĄSKA, Gliwice

(72) MATUSZCZAK-KLIKUSZOWIAN ALEKSANDRA;
JARZĘBSKI ANDRZEJ; SZYMAŃSKA KATARZYNA;
DZIDO GRZEGORZ; PUDŁO WOJCIECH(54) **Sposób otrzymywania monolitów węglowo-krzemionkowych**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest sposób otrzymywania monolitów węglowo-krzemionkowych o hierarchicznej strukturze porów i wysokiej przewodności elektrycznej. Sposób ten polega na tym, że w pierwszym etapie prowadzi się karbonizację w temperaturze nie wyższej niż 850°C, korzystnie 800°C, przez czas co najmniej 5 godzin, a po schłodzeniu do temperatury pokojowej otrzymany monolit węglowo-krzemionkowy starzy się przez czas co najmniej 5 godzin i ponownie impregnuje prekursorem węgla, po czym poddaje się go dodatkowej karbonizacji w temperaturze nie niższej niż 850°C, korzystnie w 900°C, przez czas co najmniej 2 godzin i schładza do temperatury pokojowej.

(1 zastrzeżenie)

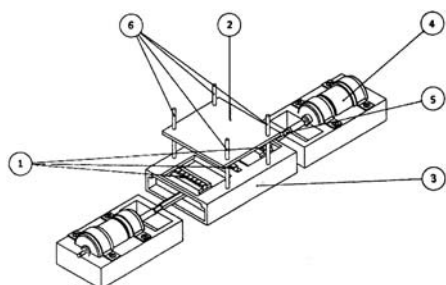
A1 (21) **424607** (22) 2018 02 16(51) **H01F 7/02** (2006.01)**B60L 13/04** (2006.01)

(71) POLITECHNIKA BIAŁOSTOCKA, Białystok

(72) KONDRATIUK MIROSŁAW; LIPIŃSKI KAROL ANDRZEJ;
AMBROZIAK LESZEK; GOSIEWSKI ZDZISŁAW(54) **Aktywna podpora magnetyczna z magnesami trwałymi w układzie tablic Halbacha**

(57) Aktywna podpora magnetyczna z magnesami trwałymi w układzie tablic Halbacha składa się z układu magnesów trwałych zamontowanych w formie tablic Halbacha (1) z czego trzy tablice umieszczone zostały w podstawie podpory magnetycznej (3), a dwie tablice zamontowano w górnej platformie (2) przemieszczającej się w pionie na prowadnicach (6). Tablice górne platformy (2) i dolne podstawy (3) zamontowano w konfiguracji odpychającej N-N lub S-S. Rozsuniecie dolnych, zewnętrznych tablic podstawy (3) wpływa na wartość siły lewitacji magnetycznej działającej na platformę (2) oraz na sztywność całej podpory. Pozycjonowanie dolnych, zewnętrznych tablic podstawy (3) jest realizowane za pomocą sterowanych napędów elektrycznych (4), które mogą być dowolne pod warunkiem zapewnienia odpowiedniego zakresu i dynamiki ruchu. Ilość, kształt jak i rozmiar magnesów użytych do budowy układu tablic (1) są dowolne i wpływają na charakterystyki siły magnetycznej wywołującej lewitację górnej platformy (2). Podobnie jak odległości pomiędzy górnymi tablicami lewitującej platformy (2).

(7 zastrzeżeń)

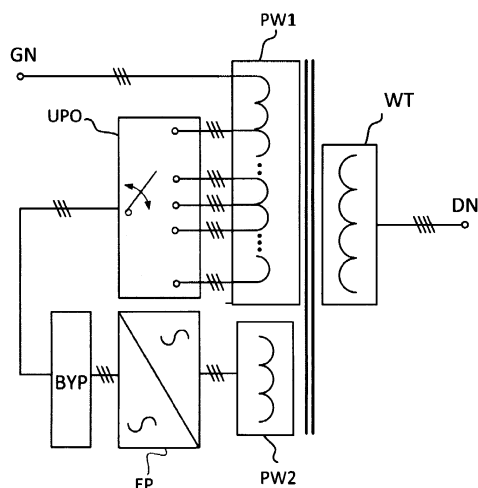
A1 (21) **426308** (22) 2018 07 11(51) **H01F 29/02** (2006.01)**H02P 13/06** (2006.01)

(71) STRZELECKI RYSZARD PGEE, Gdynia

(72) STRZELECKI RYSZARD; WALISZEWSKI KRZYSZTOF;
MATELSKI WOJCIECH; ADAMOWICZ MAREK(54) **Transformator rozdzielczy o wielostrefowej regulacji napięcia**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest transformator rozdzielczy o wielostrefowej regulacji napięcia. Układ składa się z pierwszego głównego uzwojenia trójfazowego (PW1), znajdującego się po stronie pierwotnej, którego wydzielone zwoje dołączone są do przełącznika zaczepów (UPO) oraz ze znajdującym się po stronie wtórnej drugiego głównego uzwojenia trójfazowego (WT). Po stronie pierwotnej transformatora znajduje się zwymiarowane na ułamek napięcia pierwszego głównego uzwojenia trójfazowego (PW1) dodatkowe uzwojenie trójfazowe (PW2), którego zaciski są połączone z wejściem trójfazowym dwukierunkowym energoelektronicznym przekształtnikiem napięcia przemiennego na napięcie przemiennie (EP). Wyjście trójfazowego dwukierunkowego energoelektronicznego przekształtnika napięcia przemiennego na napięcie przemiennie (EP) jest połączone z łącznikiem trójfazowym (BYP), który jest połączony z przełącznikiem zaczepów (UPO).

(3 zastrzeżenia)

A1 (21) **424585** (22) 2018 02 13(51) **H01G 11/54** (2013.01)**H01G 9/022** (2006.01)**H01G 9/035** (2006.01)

(71) POLITECHNIKA POZNAŃSKA, Poznań

(72) FIC KRZYSZTOF; BUJEWSKA PAULINA;
GÓRSKA BARBARA; FRĄCKOWIAK ELŻBIETA(54) **Kondensator elektrochemiczny**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest kondensator elektrochemiczny działający w elektrolicie wodnym, którego oddzielone separatorem elektrody wykonane są z materiału węglowego o rozwiniętej powierzchni właściwej w zakresie 300 - 3000 m²/g, korzystnie 2000 m²/g, w którym elektrolit stanowi roztwór wodny zawierający anion dicyanoamidowy.

(2 zastrzeżenia)

A1 (21) **424568** (22) 2018 02 12(51) **H01P 1/30** (2006.01)**H05K 7/20** (2006.01)

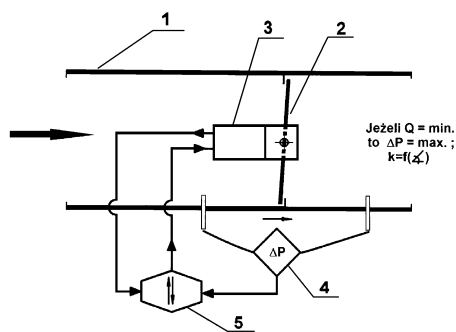
(71) WRONKOWSKI CEZARY, Węgrów

(72) WRONKOWSKI CEZARY

(54) **Sposób pomiaru i regulacji przepływu na przepustnicach i regulatorach zmiennego przepływu powietrza typu VAV**

(57) Przedmiot zgłoszenia jest przedstawiony na rysunku układ regulacji składający się z obudowy regulatora (1) w środku, której znajduje się przepustnica regulacyjna (2) sterowana zamocowanym do niej siłownikiem (3). Ponadto po każdej stronie przepustnicy (3) zainstalowany jest poprzez króćce pomiarowe czujnik różnicy ciśnienia (4) złączony elektrycznie ze sterownikiem (5). Do sterownika (5) podłączony elektrycznie jest również siłownik przepustnicy (3). Sposób pomiaru i regulacja zmiennego wydatku powietrza według zgłoszenia charakteryzuje się tym, iż wartości przepływu Q obliczana jest na podstawie stosowanego w hydraulice wzoru $Q=k(\Delta P)^{1/2}$, gdzie konstrukcyjny współczynnik kształtu k wyrażany jest w postaci funkcji matematycznej $k=f(\alpha)$ i jest wartością zmienną od położenia przepustnicy regulacyjnej, a nie wartością stałą ($k=const$). Drugą zmienną jest różnica ciśnienia ΔP mierzona przed i za przepustnicą regulującą wielkość przepływającego przez korpus regulatora strumienia powietrza. Wyznaczone i zmierzone w sposób empiryczny wartości k dla przepustnicy o danej konstrukcji stanowią przeciwdziedzinę (zbiór wartości) Y funkcji, zaś stopień otwarcia lub kąt położenia skrzydła kłapy stanowi dziedzinę (zbiór argumentów) X funkcji, będącej indywidualną charakterystyką przepustnicy wyznaczaną w sposób doświadczalny poprzez pomiary przepływu i różnicy ciśnienia w zależności od kąta położenia przepustnicy.

(4 zastrzeżenia)



A1 (21) **424628** (22) 2018 02 20

(51) **H02J 50/10** (2016.01)

(71) BORON IZABELA, Sosnowiec

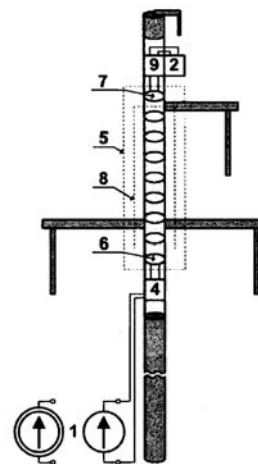
(72) BORON IZABELA

(54) **Układ bezprzewodowego zasilania zwłaszcza w energetyce**

(57) Układ bezprzewodowego zasilania zwłaszcza w energetyce, charakteryzuje się tym, że zasila bezprzewodowo urządzenia umieszczone na słupie elektroenergetycznym średniego, wysokiego lub najwyższego napięcia albo urządzenia znajdujące się w bezpośrednim sąsiedztwie przewodu średniego, wysokiego lub

najwyższego napięcia. Transfer energii do urządzeń odbywa się w sposób bezprzewodowy przy pomocy kaskady cewek (5) sprzężonych magnetycznie.

(3 zastrzeżenia)



Data wprowadzenia zmiany zastrzeżeń: 2018 07 18

A1 (21) **424616** (22) 2018 02 19

(51) **H04W 4/12** (2009.01)

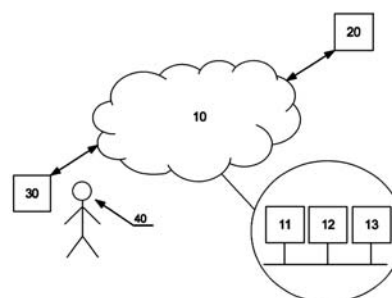
(71) KANIEWSKI MAREK MARCOM, Pogorzela

(72) KANIEWSKI MAREK

(54) **System do realizacji zakupów**

(57) System do realizacji zakupów (10) zawierający co najmniej jedno urządzenie do przechowywania (20) zamawianych produktów oraz co najmniej jedno urządzenie (30) użytkownika (40), w którym jednostka obliczeniowa (12) systemu (10) generuje indywidualny identyfikator użytkownika, a urządzenie (30) użytkownika (40) generuje interaktywny przycisk umożliwiający wysyłanie do sterownika układu otwierania/zamykania informacji o zwolnieniu blokady zamka w skrytce urządzenia do przechowywania (20).

(1 zastrzeżenie)



II. WZORY UŻYTKOWE

DZIAŁ A

PODSTAWOWE POTRZEBY LUDZKIE

U1 (21) **127018** (22) 2018 02 13

(51) **A01K 47/00** (2006.01)

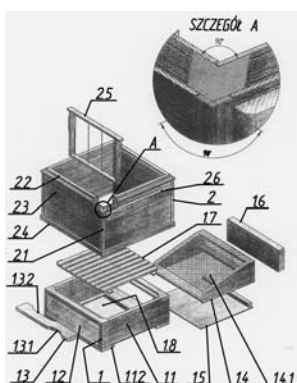
(71) ROGOWSKA ALINA, Wilczyn

(72) ROGOWSKI ARKADIUSZ

(54) **Ul pszczeli**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest ul pszczeli składający się z dennicy, posadowionego na niej korpusu, nadstawki na korpusie, półnadstawki i daszka. Dennica składa się z dwóch pionowych, równoległych ścianek bocznych (1.1) połączonych ze sobą dwoma parami listew (1.1.2), która przybiera kształt płaskiego prostopadłościanu a powstałe poziome przestrzenie między listwami zakryte są od dołu siatką ochronną (1.8) przytwierdzoną do dolnych krawędzi prostopadłościanu, od góry luźną podłogą ażurową (1.7) a w przestrzeniach pionowych z jednej strony, do dolnej krawędzi przytwierdzoną jest za pomocą zawiasów wychylna ścianka (1.2), nad którą umieszczona jest listwa (1.3) z wyżłobionymi szczelinami wlotowymi (1.3.1, 1.3.2) a z drugiej umieszczony jest wsuwany dekiel prostokątny (1.6), przy czym w powstałej wewnętrznej komorze dennicy umieszczona jest siatka higieniczna (1.4.1) przytwierdzona do wsuwanej ramy prostokątnej (1.4), której dwa przeciwległe ramiona mają zarys zbliżony do trójkąta prostokątnego, ponadto na dennicy (1) posadowiony jest korpus (2), którego ściany pionowe przytwierdzone są do pionowych słupków narożnikowych (2.1), których profil przekroju poprzecznego ma zarys przypominający krótką strzałę z bełtem, przy czym czubek strzały przypisany jest do zewnętrznej krawędzi narożnika a zakończenie bełtu do wewnętrznej części narożnika i mają kąt rozwarcia 90°.

(1 zastrzeżenie)



U1 (21) **127034** (22) 2018 02 15

(51) **A01K 47/00** (2006.01)

(71) PIETRZAK KATARZYNA ZAKŁAD ŚLUSARSKI,
Konstantynów Łódzki

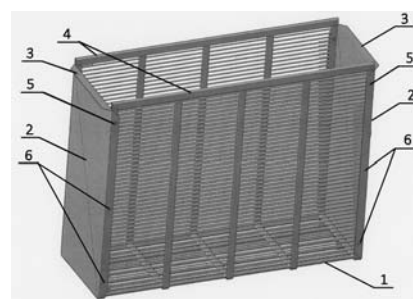
(72) PIETRZAK KATARZYNA

(54) **Metalowy izolator do ograniczenia czerwienia matki pszczelej**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest metalowy izolator do ograniczenia czerwienia matki pszczelej. Izolator ma formę prostopadło-

ścianu otwartego od góry, do którego wkładane są ramki pszczele z matką pszczelą. Dwie główne ściany oraz dno izolatora wykonane są z jednej kraty odgradowej (1) wygiętej w kształt litery „U”. Krata zapewniająca swobodne przemieszczanie się pszczoł robotnic, lecz stanowiąca barierę dla matki pszczelej. Górne brzegi ścian z kraty odgradowej (1) wykończone są listwami z blachy (4). Dwie ścianki boczne (2) izolatora wykonane z blachy, posiadają wygięcia (3) umożliwiające zawieszenie izolatora w ulu. Połączenie boków (2) izolatora z elementem z kraty odgradowej (1) za pomocą zgrzewania (6). W górnej części połączenie boków (2) i ścian z kraty (1) wzmocnione nitami (5). Izolator wykonywany na różną ilość ramek pszczelich (od 1 do 6), oraz w różnych wymiarach w zależności od typu i wymiarów ula.

(2 zastrzeżenia)



U1 (21) **127030** (22) 2018 02 14

(51) **A41D 15/00** (2006.01)

A41D 15/02 (2006.01)

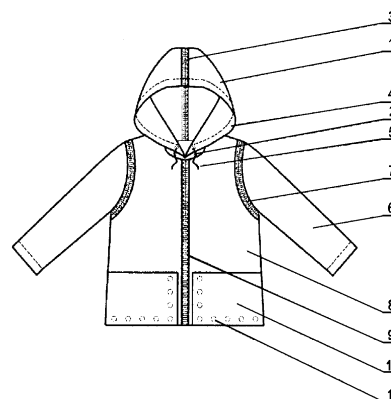
A41D 15/04 (2006.01)

(71) POLITECHNIKA ŁÓDZKA, Łódź

(72) STUDZIŃSKA ANNA; FRYDRYCH IWONA

(54) **Komplet przekształcalnej odzieży dziecięcej**

(57) Komplet przekształcalnej odzieży dziecięcej składający się kurtki oraz spodni typu ogrodniczki, charakteryzuje się tym, że kurtka zaopatrzona jest w kaptur (1) dopinany na zatrzaski (2), składający się z dwóch części, które są ze sobą połączone na linii środka za pomocą zamka błyskawicznego (3), brzeg kaptura (1) wykończony jest obrębem (4) do którego wciągnięty jest sznurek (5), rękawy jednoczęściowe (6) przymocowane są za pomocą zamka błyskawicznego (7) do podkroju pachy, dwuczęściowy przód (8), zaopatrzony jest w zamek błyskawiczny (9) oraz kieszenie (10) przyłączone na przodzie (8) i tyle (12) za pomocą zatrzasków (11), zaś spodnie typu ogrodniczki zawierają nogawki zaopatrzone w zamki błyskawiczne na linii kolan, zatrzaski (15) od strony wewnętrznej nogawek oraz bawet (16) przyłączony do nogawek za pomocą



zatrząsków przy czym bawet (16) wykonany jest z kontrafałdu i zaopatrzony jest w zamek błyskawiczny, do bawetu (16) oraz tyłu nogawek za pomocą guzików przypięte są szelki.

(1 zastrzeżeń)

U1 (21) **128007** (22) 2019 02 01

(51) **A47B 55/02** (2006.01)

A47B 96/02 (2006.01)

A47B 96/06 (2006.01)

B65G 1/02 (2006.01)

A47B 96/14 (2006.01)

A47B 57/42 (2006.01)

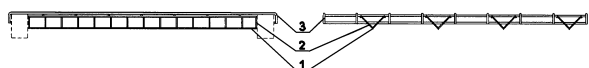
(71) DEKRET SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Kędzierzyn-Koźle

(72) PANASIEWICZ LESZEK

(54) **Profil do wzmacniania półek siatkowych regałów magazynowych**

(57) Profil do wzmacniania półek siatkowych regałów magazynowych charakteryzuje się tym, że wykonany jest z odpowiednich odcinków wzdłużnych drutu stalowego (1) oraz odpowiednich odcinków poprzecznych drutu stalowego (2) połączonych ze sobą trwale w miejscach swych przecięć tak, że tworzą siatkę, natomiast odcinki wzdłużne drutu stalowego (1) są w odpowiednich miejscach trwale połączone z drutami tworzącymi półkę siatkową (3).

(9 zastrzeżeń)



U1 (21) **127036** (22) 2018 02 15

(51) **A47B 97/00** (2006.01)

G04B 47/04 (2006.01)

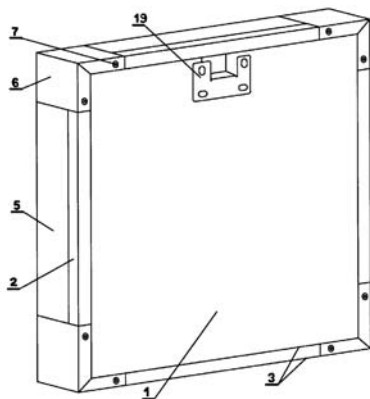
(71) RECZUCH MACIEJ MANUFAKTURA MONIMO, Żary

(72) RECZUCH MACIEJ

(54) **Ozdoba w ramie**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest ozdoba w ramie zawierająca czteroboczną nośną płytę i ramkę złożoną z boków połączonych narożnikami wykonanymi z płaskiego rozkroju blachy i posiadającymi zagięte krawędzie charakteryzującą się tym, że każdy bok (2) nośnej płyty (1) jest dwukrotnie zagięty w kierunku spodniej powierzchni nośnej płyty (1), do czołowej powierzchni nośnej płyty (1) wzdłuż jej każdego boku (2) zamocowane są cztery pełne kamienne profile (5) oraz wypełnienie, gdzie każdy profil (5) styka się z sąsiednim profilem (5) narożną częścią, każdy profil (5) połączony jest z sąsiednim profilem (5) stalowym narożnikiem (6) wykonanym z płaskiego rozkroju blachy i posiadającym zagięte krawędzie, mocowanym za pomocą nitów (7) do zagiętych powierzchni nośnej płyty (1), a każdy koniec każdego profilu (5) wyposażony jest w maskownicę.

(14 zastrzeżeń)



U1 (21) **127051** (22) 2018 02 20

(51) **A61B 1/00** (2006.01)

A61B 17/00 (2006.01)

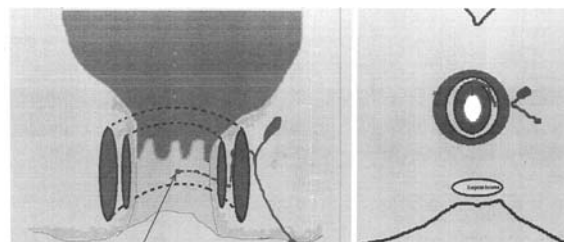
(71) CIESIELSKI PRZEMYSŁAW, Kobyłka

(72) CIESIELSKI PRZEMYSŁAW

(54) **Penetrator przetok w formie utwardzanej substancji chemicznej**

(57) Penetrator przetok w formie utwardzanej substancji chemicznej podawany jest do przetoki w której ma być założona „nitka Hipokratesa” za pomocą strzykawki lub pompki aż do momentu wypłynięcia go na drugim końcu przetoki. Następnie umieszczana jest nitka w otworze wlotowym, w masie środka chemicznego. Po utwardzeniu się środka chemicznego jest on, razem z nitką, wyjmowany z przetoki poprzez otwór wylotowy przetoki.

(2 zastrzeżenia)



kanal wylotowy przetoki przez który wyjmowany jest, po utwardzeniu, środek chemiczny z załopioną w nim nitką

kanal wlotowy przetoki przez który podawany jest środek chemiczny, utwardzany oraz nitka

U1 (21) **127013** (22) 2018 02 12

(51) **A61C 8/00** (2006.01)

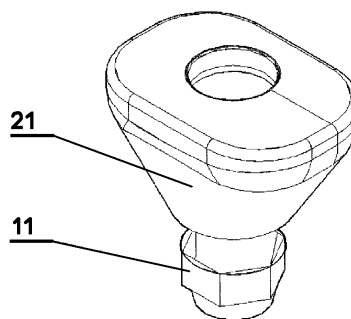
(71) ORZEŁOWSKI ALEKSANDER PRACOWNIA TECHNIKI
DENTYSTYCZNEJ ALMADENT, Pabianice

(72) ORZEŁOWSKI ALEKSANDER

(54) **Komponent przezśluzówkowy**

(57) Komponent przezśluzówkowy do mocowania w implancie dentystycznym, zawierający indeks implantowy i kształtownik dziąsła, znamienny tym, że jest zbudowany z dwóch rozłącznych elementów, z których pierwszy element zawiera indeks implantowy (11), a drugi element zawiera kształtownik dziąsła (21), przy czym pierwszy element ma stożkowy wypust w kształcie stożka Morse'a typu MT2, który przylega do ścianek stożkowego gniazda drugiego elementu.

(3 zastrzeżenia)



U1 (21) **127791** (22) 2018 11 15

(51) **A61F 2/20** (2006.01)

(71) VRSP SPÓŁKA ACYJNA, Kielce

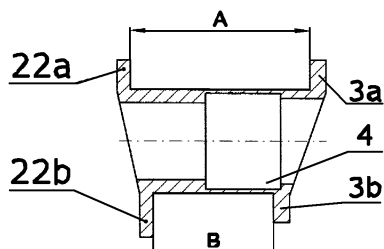
(72) OKŁA SŁAWOMIR

(54) **Proteza głosowa**

(57) Proteza głosowa ma postać tulejki z kołnierzykami, wyposażonej w zawór jednokierunkowy, charakteryzuje się tym, że co naj-

mniej jeden z kołnierzy jest usytuowany ukośnie do osi tulejki, tak, że górna część cylindryczna protezy ma długość (A) większą niż długość (B) jego dolnej części, przy czym wymiar części górnej (A) cylindra jest większy od jego części dolnej (B) o 1 do 6 mm, a części (22a, 22b, 3a, 3b) ukośnie usytuowanych kołnierzy wystające, w płaszczyźnie pionowej, poza część cylindryczną protezy są prostopadłe do osi cylindra. Korzystnie, kołnierz od strony tchawicy jest usytuowany pod kątem mniejszym w stosunku do osi cylindra niż kołnierz od strony przełyku.

(5 zastrzeżeń)



U1 (21) 127048 (22) 2018 02 19

(51) A63B 23/04 (2006.01)

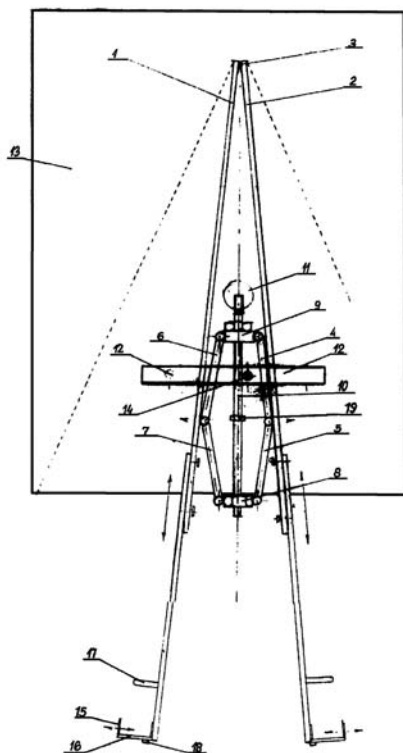
(71) EMICO SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Warszawa

(72) BRZEZIŃSKI JANUSZ; WIECHOWSKI EDWARD

(54) Rozpórka kończyn dolnych

(57) Rozpórka kończyn dolnych tworzona jest utworzona z dwóch rozpór bocznych połączonych ze sobą jednostronnie węższymi bokami za pomocą zawiasu. Pomiedzy rozpórami znajduje się mechanizm rozpychający w postaci przegubu zaopatrzonego w cztery uchylne ramiona (4, 5, 6, 7). Te ramiona są połączone ze sobą końcami tworząc kształt zbliżony do wąskiego rombu, którego dwa naroża (8 i 9) znajdujące się w osi wzdłużnej rozpórki połączone są śrubą pociągową (10), natomiast jego naroża boczne są połączone przegubowo z wspomnianymi rozpórami bocznymi (1 i 2). Rozpórka znajduje głównie zastosowanie w rehabilitacji kończyn dolnych w warunkach domowych.

(7 zastrzeżeń)



DZIAŁ B

RÓŻNE PROCESY PRZEMYSŁOWE; TRANSPORT

U1 (21) 127015 (22) 2018 02 12

(51) B01D 47/06 (2006.01)

B01D 47/00 (2006.01)

B01D 53/74 (2006.01)

B01D 53/24 (2006.01)

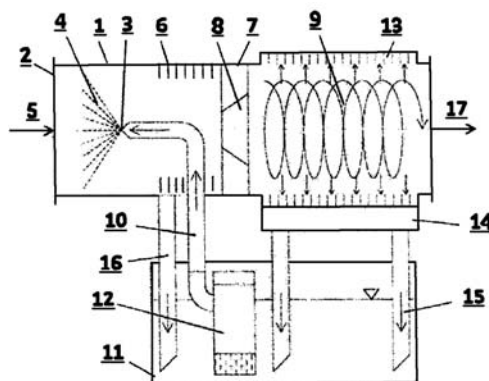
(71) PRZEDSIĘBIORSTWO HANDLOWO-USŁUGOWE
EKO-WIN SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Olsztyn

(72) KRZYKOWSKI RYSZARD

(54) Urządzenie do odpylania na mokro

(57) Urządzenie do odpylania na mokro zawiera przewód (10) doprowadzający wodę, zakończony dyszą (3) w osi urządzenia, umieszczoną bezpośrednio za wejściem (2) komory (1) zraszania doprowadzającym medium (5) gazowe, zbiornik (11) wody z pompą (12) oraz kierownicę (8) pomiędzy komorą (1) zraszania i komorą odkraplacza (9), która ma na powierzchni wewnętrznej pierścienie (13). Komora (1) zraszania i komora odkraplacza (9) przedzielone są szczelną przegrodą (7) z usytuowaną w niej centralnie kierownicą (8). Komora (1) zraszania ma pierścieniowe przegrody (6), w postaci płaskowników, usytuowane na jej obwodzie oraz przewód (16) odprowadzenia wody z pyłem do zbiornika (11).

(1 zastrzeżenie)



U1 (21) 127060 (22) 2018 02 23

(51) B23B 51/00 (2006.01)

(71) DĘSOŁ AGNIESZKA, Bobrek

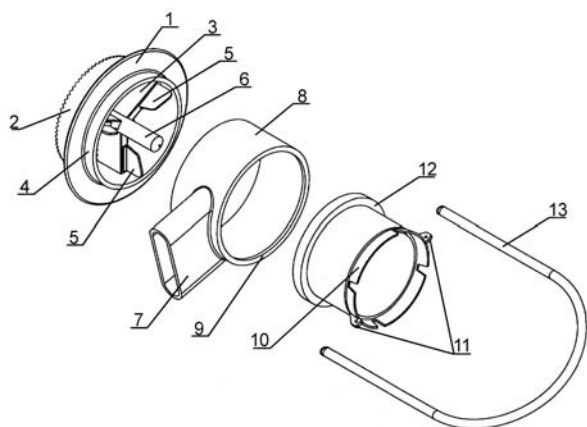
(72) DĘSOŁ AGNIESZKA

(54) Frez z odstojnikiem strużyn styropianowych
do wykonywania zagłębień pod kołki montażowe
w systemie dociepleń elewacji budynków

(57) Frez z odstojnikiem strużyn styropianowych do wykonywania zagłębień pod kołki montażowe w systemie dociepleń elewacji budynków, zbudowany jest z belek poprzecznych (3), wieńca skrawającego (2), kołnierza oporowego (1) oraz trzpienia walcowego (6) zakończonego stożkiem prowadzącym i charakteryzuje się tym, że w górnej części kołnierza oporowego (1) znajduje się pionowy kołnierz uszczelniający (4) oraz cienkie, prostokątne pióra ukośnie (5) z zaokrąglonymi narożnikami, zamocowane na krawędziach belek skrawających (3). Pionowy kołnierz uszczelniający (4) połączony jest z cylindrem (8) z lejkiem odprowadzającym (7) posiadającym wewnętrzny pierścień oporowy (9) oraz tuleję ze stożkiem ustalającym (10) posiadającą na bocznych ścianach dwa zaczepy (11) z nacięciami

mi na obwodzie, a także pierścieni prowadzący (12) oraz cięgno sprężyste (13).

(1 zastrzeżenie)



U1 (21) **127052** (22) 2018 02 20

(51) **B23C 5/10** (2006.01)

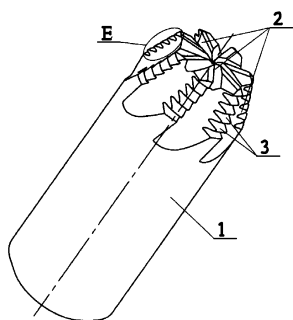
(71) BRYK WITOLD P.P.U.H. BRYK, Rzeszów

(72) BRYK WITOLD

(54) **Frez kształtowy**

(57) Frez kształtowy jednolity o określonej geometrii z walcowym trzpieniem oraz z częścią roboczą o profilu jodełkowym utworzonym z kilku ostrzy spiralnie usytuowanych z wypustkami na ich powierzchniach, charakteryzuje się tym, że jego kształtowa część robocza (2) o zarysie stożka ściętego z kątem rozwarcia $\omega = 40^\circ$ posiada na jego tworzącej siedem ostrzy (3) mających po pięć wypustków równomiernie rozmieszczonych i usytuowanych spiralnie, przy czym kąt spirali zawarty pomiędzy powierzchnią natarcia, a płaszczyzną podstawową P_r w punkcie odpowiadającym średnicy trzpienia mocującego i przy stałym skoku spirali wynosi $\beta = 15^\circ$, natomiast pomiędzy każdymi dwoma wypustkami utworzone są skośne kanałki o kątach wierzchołkowych $\delta = 45^\circ$, przy czym profile każdego z tych wypustków usytuowane są asymetrycznie względem osi równoległych do powierzchni czołowej freza, dzieląc kąt δ na dwa kąty $\delta' = 25^\circ$ i $\delta'' = 20^\circ$, a ponadto kąt δ' zawarty jest także pomiędzy płaszczyzną powierzchni czołowej 8 freza i krawędzią pierwszego wypustu freza.

(4 zastrzeżenia)



U1 (21) **127039** (22) 2018 02 16

(51) **B32B 21/13** (2006.01)

B27M 3/08 (2006.01)

E06B 1/06 (2006.01)

(71) TIMBER TECH SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Grybów

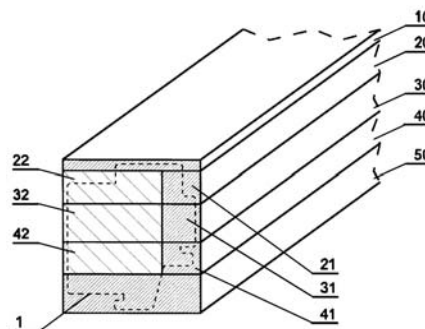
(72) PAKOSIŃSKI WOJCIECH; DUHA WIESŁAW

(54) **Półfabrykat drewniany wielorodzajowy**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest półfabrykat drewniany wielorodzajowy, w kształcie belki o prostokątnym przekroju, w którym warstwy zewnętrzne są zbudowane z drewna innego rodzaju niż

warstwy wewnętrzne. Półfabrykat ten charakteryzuje się tym, że pomiędzy warstwami zewnętrznymi (10, 50) zbudowanymi w całości z drewna pierwszego rodzaju znajdują się trzy warstwy rdzeniowe (20, 30, 40), z których każda jest zbudowana z elementu z drewna pierwszego rodzaju (21, 31, 41) którego krawędź boczna przylega do pierwszej krawędzi bocznej belki, i elementu z drewna drugiego rodzaju (22, 32, 42), którego krawędź boczna przylega do drugiej krawędzi bocznej belki, przy czym drewno pierwszego rodzaju jest drewnem o gęstości w stanie powietrzno-suchym (g_{12}) w zakresie od 400 do 980 kg/m³, a drewno drugiego rodzaju jest drewnem o gęstości w stanie powietrzno-suchym (g_{12}) w zakresie od 300 do 550 kg/m³ i mniejszej od gęstości drewna pierwszego rodzaju.

(1 zastrzeżenie)



U1 (21) **127040** (22) 2018 02 16

(51) **B32B 21/13** (2006.01)

B27M 3/08 (2006.01)

E06B 1/06 (2006.01)

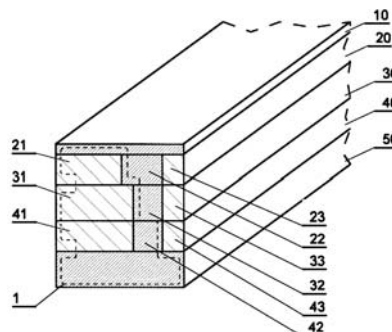
(71) TIMBER TECH SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Grybów

(72) PAKOSIŃSKI WOJCIECH; DUHA WIESŁAW

(54) **Półfabrykat drewniany wielorodzajowy**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest półfabrykat drewniany wielorodzajowy, w kształcie belki o prostokątnym przekroju, w którym warstwy zewnętrzne są zbudowane z drewna innego rodzaju niż warstwy wewnętrzne. Półfabrykat ten charakteryzuje się tym, że pomiędzy warstwami zewnętrznymi (10, 50) zbudowanymi w całości z drewna pierwszego rodzaju znajdują się warstwy rdzeniowe (20, 30, 40), z których każda jest zbudowana z: listwy środkowej (22, 32, 42) z drewna pierwszego rodzaju, pierwszej listwy bocznej (21, 31, 41) z drewna drugiego rodzaju, której jedna krawędź boczna przylega do listwy środkowej (22, 32, 42) a druga krawędź boczna przylega do pierwszej krawędzi bocznej belki oraz drugiej listwy bocznej (23, 33, 43) z drewna drugiego rodzaju, której jedna krawędź boczna przylega do listwy środkowej (22, 32, 42), a druga krawędź boczna przylega do drugiej krawędzi bocznej belki, przy czym drewno pierwszego rodzaju jest drewnem o gęstości w stanie powietrzno-suchym (g_{12}) w zakresie od 400 do 980 kg/m³, a drewno drugiego rodzaju jest drewnem o gęstości w stanie powietrzno-suchym (g_{12}) w zakresie od 300 do 550 kg/m³ i mniejszej od gęstości drewna pierwszego rodzaju.

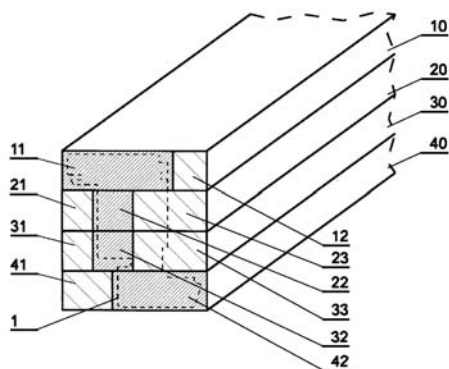
(1 zastrzeżenie)



U1 (21) **127041** (22) 2018 02 16(51) **B32B 21/13** (2006.01)**B27M 3/08** (2006.01)**E06B 1/06** (2006.01)(71) **TIMBER TECH SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ**, Grybów(72) **PAKOŚIŃSKI WOJCIECH; DUHA WIEŚLAW**(54) **Półfabrykat drewniany wielorodzajowy**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest półfabrykat drewniany wielorodzajowy, w kształcie belki o prostokątnym przekroju, w którym warstwy zewnętrzne są zbudowane z drewna innego rodzaju niż warstwy wewnętrzne. Półfabrykat ten charakteryzuje się tym że: pierwsza warstwa zewnętrzna (10) jest zbudowana z pierwszej listwy (11) z drewna pierwszego rodzaju, której jedna krawędź boczna przylega do pierwszej krawędzi bocznej belki i drugiej listwy (12) z drewna drugiego rodzaju, której jedna krawędź boczna przylega do pierwszej listwy (11), a druga krawędź boczna przylega do drugiej krawędzi bocznej belki; druga warstwa zewnętrzna (40) jest zbudowana z pierwszej listwy (41) z drewna drugiego rodzaju, której jedna krawędź boczna przylega do pierwszej krawędzi bocznej belki i drugiej listwy (42) z drewna pierwszego rodzaju, której jedna krawędź boczna przylega do pierwszej listwy (41), a druga krawędź boczna przylega do drugiej krawędzi bocznej belki; a pomiędzy warstwami zewnętrznymi (10, 40) znajdują się warstwy rdzeniowe (20, 30), z których każda jest zbudowana z: listwy środkowej (22, 32) z drewna pierwszego rodzaju, pierwszej listwy bocznej (21, 31) z drewna drugiego rodzaju, której jedna krawędź boczna przylega do listwy środkowej (22, 32) a druga krawędź boczna przylega do pierwszej krawędzi bocznej belki oraz drugiej listwy bocznej (23, 33) z drewna drugiego rodzaju, której jedna krawędź boczna przylega do listwy środkowej (22, 32), a druga krawędź boczna przylega do drugiej krawędzi bocznej belki; przy czym drewno pierwszego rodzaju jest drewnem o gęstości w stanie powietrzno-suchym (g_{12}) w zakresie od 400 do 980 kg/m³, a drewno drugiego rodzaju jest drewnem o gęstości w stanie powietrzno-suchym (g_{12}) w zakresie od 300 do 550 kg/m³ i mniejszej od gęstości drewna pierwszego rodzaju.

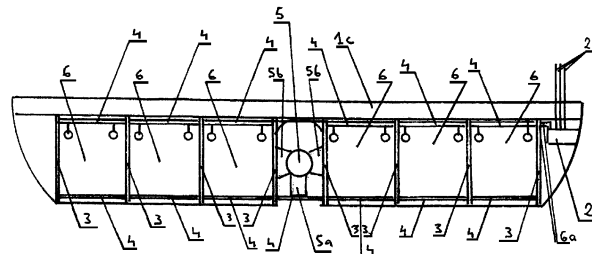
(1 zastrzeżenie)

U1 (21) **127047** (22) 2018 02 19(51) **B60R 9/06** (2006.01)**B60K 1/04** (2006.01)**B60S 5/06** (2006.01)(71) **PLUCIENNIK ANDRZEJ**, Kołobrzeg(72) **PLUCIENNIK ANDRZEJ**(54) **Pojemnik na akumulatory zawieszany na haku**

(57) Pojemnik na akumulatory zawieszany na haku charakteryzuje się tym, że podstawa pojemnika ma kształt podłużnego elementu karoserii samochodu o przekroju prostokątnym, z zaokrąglonymi bokami zewnętrznymi, przy czym pojemnik ma na całej długości prostokątny wypust stabilizujący (1c), przy czym w podstawie pojemnika zamocowane są trwale ramki pod kątem prostym w stosunku do podstawy pojemnika, przy czym ramki są połączone ze sobą trwale za pomocą okrągłych lub kwadratowych metalowych rurek (4), przy czym w środku podstawy pojemnika jest okrągły lub

kwadratowy otwór na zaczep, w którym znajduje się zamocowany trwale pod kątem prostym w stosunku do pojemnika zaczep haka, przy czym zaczep jest trwale zamocowany do podstawy obudowy pojemnika za pomocą kształtowników wzmacniających, przy czym pojemnik z boku ma okrągłe gniazdo elektryczne połączone kablem z akumulatorami, przy czym kształt wewnętrzny podstawy pojemnika odpowiada kształtowi zewnętrznemu zderzaka tylnego.

(9 zastrzeżeń)

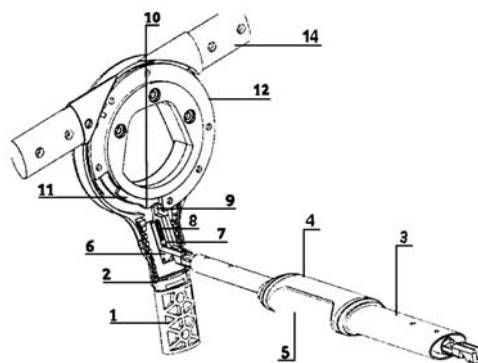


Data wprowadzenia zmiany zastrzeżeń: 2018 12 27

U1 (21) **127053** (22) 2018 02 20(51) **B62B 9/00** (2006.01)**B62B 7/06** (2006.01)**B62B 7/08** (2006.01)(71) **IDEO GROUP SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ**, Warszawa(72) **PRUSHKO IVAN**, UA(54) **Mechanizm składania i rozkładania stelaża wózka dziecięcego**

(57) Mechanizm składania i rozkładania stelaża wózka dziecięcego łączący ramę górną z ramą tylnego układu jezdnego charakteryzujący się tym, że pomiędzy elementami rurowymi (1) tworzącymi ramę tylnego układu jezdnego (2) umiejscowiona jest poprzeczka (3), posiadająca poruszającą się wokół własnej osi rączkę (4) z przyciskiem (5), przy czym poprzeczka (3) po obu swoich stronach zakończona jest zespołem blokującym (6), który podtrzymuje bolec (7) ze sprężyną (8) i blokadą (9), przy czym ruchome występy (10) połączone są z zespołem zaokrąglonych płaskowników (11), umiejscowionych w adapterze (12), przy czym zaokrąglone płaskowniki (11) tworzą kanał zabezpieczający, w którym porusza się blokada (9).

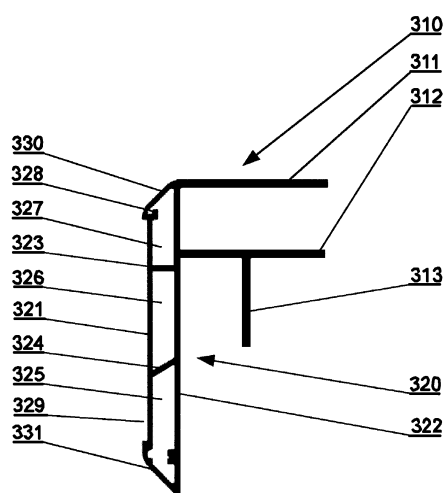
(1 zastrzeżenie)

U1 (21) **127043** (22) 2018 02 16(51) **B65D 90/08** (2006.01)**B65D 88/12** (2006.01)**B65D 90/02** (2006.01)(71) **KORPORACJA BUDOWLANO-HANDLOWA AKORD HERNAS**, KOMOROWSKI SPÓŁKA JAWNA, Kraków(72) **SŁUSZKO CIAPINSKI KRZYSZTOF**(54) **Zabudowa kontenerowa**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest zabudowa kontenerowa zawierająca ramowy szkielet zbudowany z ramy dolnej połączonej

ze słupkami narożnikowymi połączonymi z ramą górną zawierającą górną listwę przednią, górną listwę tylną i górne listwy boczne. Zabudowa ta charakteryzuje się tym, że górne listwy boczne są kątownikami o kształcie, który w przekroju poprzecznym zawiera: ramię górne (310), zawierające ściankę górną zewnętrzną (311) oraz ściankę górną wewnętrzną (312), przy czym ścianka górną wewnętrzną (312) ma wypust (313) skierowany prostopadło do niej w kierunku do wewnątrz kątownika i oddalony od ramienia bocznego (320) kątownika; oraz ramię boczne (320) prostopadłe do ramienia górnego (310), które ma w przekroju kształt trapezowy i zawiera ściankę boczną zewnętrzną (321), ściankę boczną wewnętrzną (322) oraz łącznik górny (330) i łącznik dolny (331) pomiędzy krawędziami ścianek bocznych (321, 322), przy czym pomiędzy ściankami bocznymi (321, 322) znajduje się przegroda górna (323) oraz przegroda dolna (324), tak że w przestrzeni pomiędzy ściankami bocznymi (321, 322) oraz łącznikami (330, 331) znajdują się komory: komora dolna (325), komora środkowa (326) i komora górna (327), przy czym wewnątrz komory górnej (327) na styku ścianki bocznej zewnętrznej (321) i łącznika górnego (330) znajduje się zaczep haczykowy (328), a ponadto w ścianie bocznej zewnętrznej (321) znajduje się zewnętrzne zagłębienie (329).

(1 zastrzeżenie)



U1 (21) 127017 (22) 2018 02 13

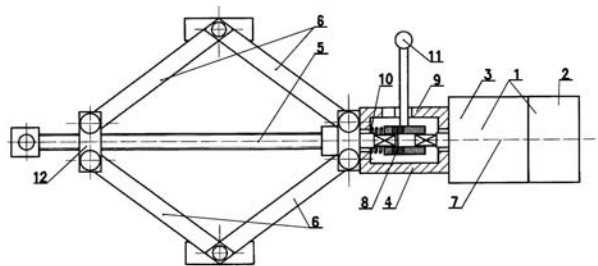
(51) B66F 3/46 (2006.01)
B60S 9/06 (2006.01)

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

(54) Elektryczny podnośnik samochodowy

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest elektryczny podnośnik samochodowy, mogący stanowić element wyposażenia pojazdów samochodowych, zasilany z instalacji elektrycznej pojazdu. Podnośnik wyposażony jest w magnetyczne rozłączne sprzęgło (4), zabudowane wzdłuż osi (7) między napędową śrubą (5) i przekładnią (3) motoreduktora (1).

(1 zastrzeżenie)



DZIAŁ E

BUDOWNICTWO; GÓRNICTWO; KONSTRUKCJE ZESPOLONE

U1 (21) 127016 (22) 2018 02 12

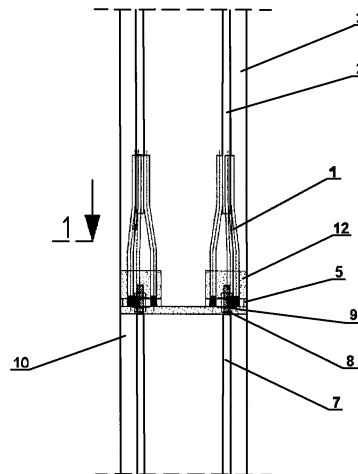
(51) E02D 27/42 (2006.01)
E04C 3/30 (2006.01)
E04H 12/22 (2006.01)
E04B 1/38 (2006.01)

(71) PEKABEX BET SPÓŁKA AKCYJNA, Poznań
(72) WOJCIECHOWSKI SZYMON; SZULC WOJCIECH

(54) Łącznik pręta zbrojeniowego prefabrykowanego słupa z prętem wytykowym słupa niższej kondygnacji lub fundamentu

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest łącznik pręta zbrojeniowego prefabrykowanego słupa z prętem wytykowym słupa niższej kondygnacji lub fundamentu, który charakteryzuje się tym, że zawiera trzy identyczne pręty zbrojeniowe (1), mające przegięcia, których górne końce są połączone poprzez spawanie z prętem zbrojeniowym (2) słupa (3). Dolne spęczone i nagwintowane końce połączone są z nagwintowanymi otworami w blasze (5). Pośrodku blachy jest otwór, w którym osadzony jest nagwintowany koniec pręta wytykowego (7), z nakrętką (8) i podkładką (9), słupa niższej kondygnacji lub fundamentu (10). Końcowe odcinki pręta zbrojeniowego (1) są względem siebie równoległe. Blacha ma kształt trójkąta z zaokrąglonymi narożnikami. Podkładka ma większą średnicę zewnętrzną od standardowej podkładki.

(4 zastrzeżenia)



U1 (21) 127032 (22) 2018 02 15

(51) E04H 12/10 (2006.01)

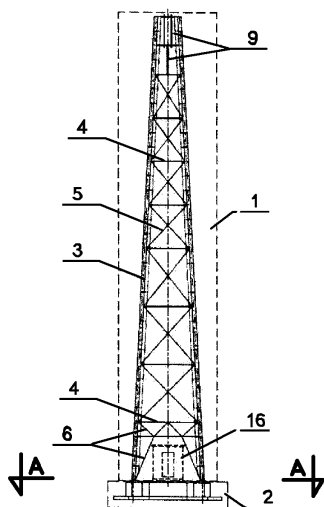
(71) WASKO SPÓŁKA AKCYJNA, Gliwice
(72) SKWAREK MARCIN; HULIMKA JACEK

(54) Wieża kratownicowa

(57) Wieża kratownicowa ma konstrukcję modułową, zawierającą kratownicowe segmenty o przekroju trójkąta równobocznego, tworzące trzon (1) wieży stale zbieżny i o zmiennej szerokości. Każdy segment od dolnego do górnego ma wykonane z kształtowników trzy słupki narożne (3), usytuowane w wierzchołkach trójkąta stanowiącego przekrój tego segmentu, skratowane prętami, przy czym słupki narożne (3) kolejnych segmentów połączone są rozłącznie. Ponadto ma podstawę (2) wieży, wykonaną z elementów belkowo-płytowych jako podpora połączona z ławą, a każdy ze słupków narożnych (3) dolnego segmentu podporowego MP trzonu (1) wieży

połączony jest złączem zawiasowym z podstawą (2) wieży poprzez segment startowy.

(6 zastrzeżeń)



U1 (21) 127031 (22) 2018 02 14

(51) E04H 15/32 (2006.01)

E04H 15/64 (2006.01)

E04G 5/00 (2006.01)

E04G 5/12 (2006.01)

E04C 3/04 (2006.01)

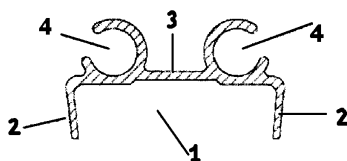
(71) SAKO-EXPO TECHTEXTILPLAST HENRYK SAKOWSKI
SPÓŁKA JAWNA, Aleksandria

(72) SAKOWSKI HENRYK

(54) Profil do mocowania planek

(57) Profil do mocowania planki, charakteryzuje się tym, że posiada dwa wyprofilowane krótsze boki (2) tworzące ramy gniazda głównego (1) o kształcie ceownika, przy czym boki (2) zaciskają się „na zatrzask” na konstrukcji korzystnie stalowej, na którą nakładany jest profil; zaś środek gniazda (1) posiada wyprofilowaną środkową część (3), która sprężynuje dociskany profil do konstrukcji stalowej; zaś po obu stronach wyprofilowanego elementu (3) umieszczone są okrągłe gniazda (4) stanowiące prowadnice do umieszczenia w nich kadru połączonego z planką.

(1 zastrzeżenie)



U1 (21) 127044 (22) 2018 02 16

(51) E05C 9/18 (2006.01)

E05B 15/02 (2006.01)

E05B 65/02 (2006.01)

H02B 1/30 (2006.01)

(71) BELMA ACCESSORIES SYSTEMS SPÓŁKA
Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Białe Błota

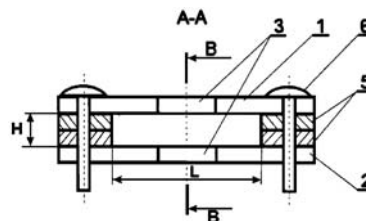
(72) BUCIOR BARTOSZ; REJAK MICHAŁ

(54) Mechanizm zamykania drzwi szaf przemysłowych

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest mechanizm zamykania drzwi szaf, stosowany zwłaszcza szaf przemysłowych, montowanych na zewnątrz w przestrzeni publicznej, pozwalający na trwałe zabezpieczenie drzwi przed możliwością otwarcia i wyłamania drzwi, wyposażony w ciągnie robocze, złożony jest z jarzma i ceownika, przy czym jarzmo złożone jest z szeregu elementów w postaci prostokątnych płaskowników górnego (1) i dolnego (2),

które mają usytuowany centralnie, w jednej osi otwór (3) oraz symetrycznie po bokach otwory, w których usytuowane są śruby (6) łączące i mocujące elementy jarzma, zaś pomiędzy płaskownikami usytuowane są podkładki dystansowe (5) o zarysie zbliżonym do ceownika, tworząc po ustaleniu pomiędzy płaskownikami (1, 2) jarzma, prostokątną wnękę - przestrzeń roboczą o wymiarach H i L, zaś ceownik ma ramie pionowe z otworami, oraz ramiona poziome, o wymiarach H1 i L1, które mają usytuowane w jednej osi otwory.

(2 zastrzeżenia)



U1 (21) 127049 (22) 2018 02 19

(51) E06B 1/04 (2006.01)

E06B 1/64 (2006.01)

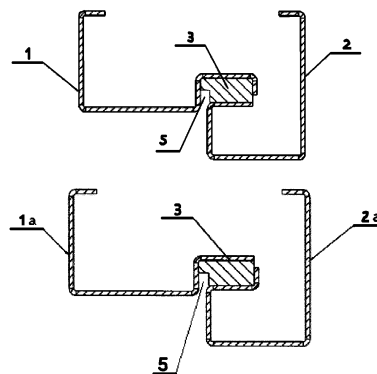
(71) POLSTAR DOORS SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ
ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ SPÓŁKA KOMANDYTOWA,
Czermno Kolonia

(72) MICHAŁSKI TOMASZ

(54) Ościeżnica drzwiowa

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest ościeżnica drzwiowa mająca dwa profile metalowe, połączone ze sobą poprzez przekładkę termiczną, z których jeden jest pięćścienny, charakteryzuje się tym, że drugi z profili (1, 2a) jest profilem sześćściennym, a termiczna przekładka (3) ma wzdłużne wybranie usytuowane w narożu, które wraz z boki profilu zewnętrznego (1, 1a) tworzy rowek na uszczelkę. Prostopadłościenna termiczna przekładka (3) jest osadzona we wnęce sześćściennego zewnętrznego profilu (1) zamkniętej profilem wewnętrznym (2).

(3 zastrzeżenia)



DZIAŁ F

MECHANIKA; OŚWIETLENIE; OGRZEWANIE; UZBROJENIE; TECHNIKA MINERSKA

U1 (21) 127038 (22) 2018 02 16

(51) F24D 19/10 (2006.01)

F24H 9/12 (2006.01)

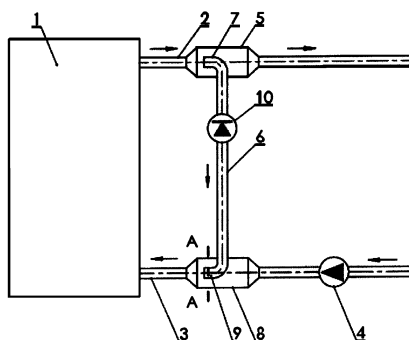
(71) GUMKOWSKI MACIEJ, Poznań

(72) GUMKOWSKI MACIEJ

(54) **Kotłowy wymiennik ciepła**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest kotłowy wymiennik ciepła, mający zastosowanie w kotłach centralnego ogrzewania małych i średnich obiektów budowlanych. Charakteryzuje się tym, że na przewodzie (2) zasilania usytuowany jest trójnik (5), w którym osadzony jest przewód łączeniowy (6) z wlotem skierowanym przeciwnie do kierunku przepływu cieczy, mający przeciwny kraniec osadzony w usytuowanym na przewodzie (3) powrocie wody trójniku (8), przy czym wylot przewodu (3) skierowany jest współprądowo do kierunku przepływu cieczy, poza tym na przewodzie łączeniowym (6) usytuowany jest zawór jednokierunkowy (10), odcinający zwrotny przepływ cieczy do przewodu (2) zasilania, ponadto powierzchnia przekroju S1 trójnika (8) na zewnątrz przewodu (3) powrotu wody w stosunku do powierzchni przekroju S2 przewodu (3) powrotu wody, zawarta jest w zakresie (0,8 - 1,2) korzystnie 1,0.

(1 zastrzeżenie)



U1 (21) 127033 (22) 2018 02 15

(51) *F24F 11/00* (2018.01)

H01H 13/02 (2006.01)

G06F 3/0488 (2013.01)

G06F 3/0489 (2013.01)

G06F 3/044 (2006.01)

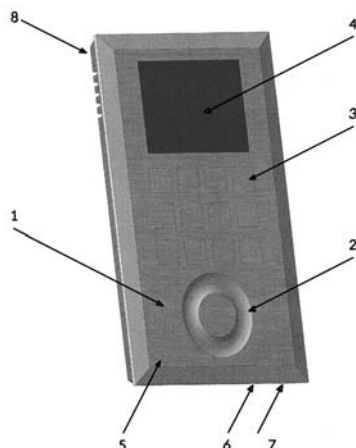
(71) KOWALCZYK MICHAŁ NEXWELL ENGINEERING, Wrocław

(72) KOWALCZYK MICHAŁ

(54) **Panel sterowania WPX**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest panel sterowania WPX do systemu automatyki domowej, hotelowej i przemysłowej, którego front (1) wykonany jest ze szkła typu lacobel, charakteryzujący się tym, że połączono w nim ekran LCD o przekątnej 2,8" (4) wraz z 12 polami sensorycznymi (3) oraz multifunkcyjną gałką dotykową wyszlifowaną w szybie na głębokość 2mm (2). Ponadto w panelu umieszczono czujnik zbliżenia (5), czujnik światła (6) oraz czujnik temperatury (7).

(1 zastrzeżenie)



U1 (21) 127050 (22) 2018 02 19

(51) *F28D 1/03* (2006.01)

C03B 18/22 (2006.01)

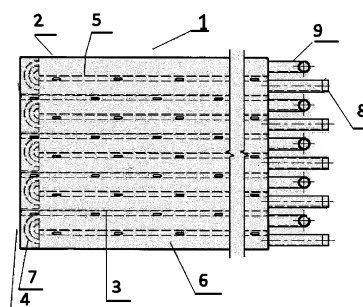
(71) PRZEDSIĘBIORSTWO USŁUG TECHNICZNYCH FIRMUS SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Olkusz

(72) SŁADEK SŁAWOMIR; ROJCZYK MAREK; BARCZYK MICHAŁ; KRAWCZYK SONIA

(54) **Wymiennik ciepła do urządzenia chłodzącego szkło**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest wymiennik ciepła do urządzenia chłodzącego szkło, zawierający zbiornik, pokrywę i kształtowniki, który charakteryzuje się tym, że zbiornik stanowi wannę (2) przykrytą dekle, podzieloną ceownikami oddzielającymi (3) na moduły (4), w których znajdują się przegrody (5) tworzące kanały (6), przy czym w dystalnej części wymiennika (1) znajdują się półokrągłe kierownice (7).

(4 zastrzeżenia)



U1 (21) 127046 (22) 2018 02 16

(51) *F28D 1/053* (2006.01)

F24D 19/06 (2006.01)

A47K 10/06 (2006.01)

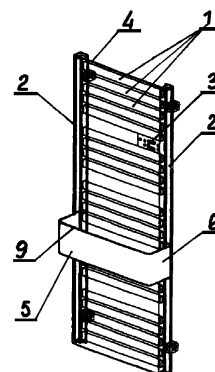
(71) W-M GLASS SPÓŁKA Z OGRANICZONĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, Bartoszyce

(72) ZAKRZEWSKI ADAM; BIERNACKI MICHAŁ

(54) **Grzejnik łazienkowy**

(57) Przedmiotem zgłoszenia jest grzejnik łazienkowy, który zawiera zestaw poziomych rur grzewczych (1) ułożonych jedna nad drugą, których końce osadzone są w pionowych bocznych kolektorach grzewczych (2). Kolektory grzewcze (2) i poziome rury grzejne (1) wypełnione są czynnikiem grzewczym i dołączone są do układu zasilania. Równoległe do zestawu płaskich poziomych rur grzewczych (1) i pionowych kolektorów grzewczych (2), grzejnik zawiera czołową płaską płytę szklaną (4), oraz poziomy wieszak (5). Wieszak (5) znajduje po przeciwnej stronie płyty szklanej (4) niż zestaw rur grzewczych (1). Programator (3) stanowi elektroniczny sterownik dotykowy i zamocowany jest do płyty szklanej (4). Wieszak (5) zamocowany jest bocznymi ramionami (6) do pionowych kolektorów grzewczych (2).

(2 zastrzeżenia)



DZIAŁ H

ELEKTROTECHNIKA

U1 (21) **127056** (22) 2018 02 21(51) **H02G 3/08** (2006.01)**H02G 3/12** (2006.01)**E04F 19/08** (2006.01)

(71) ŁABUDA PAWEŁ INTERSYSTEM, Otwock Wielki

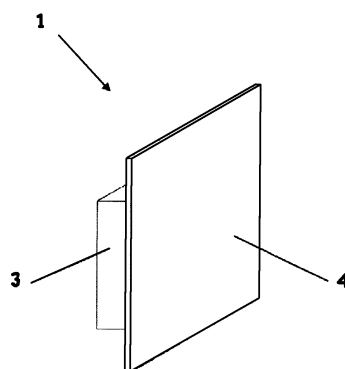
(72) ŁABUDA PAWEŁ

(54) **Ośłona dla osprzętu elektrycznego**

(57) Przedmiotem niniejszego zgłoszenia jest osłona (1) dla osprzętu elektrycznego. Osłona (1) zawiera kieszeń (3) i połączony

z nią panel przedni (4). Kieszeń (3) i panel przedni (4) ograniczają razem przestrzeń wewnętrzną.

(10 zastrzeżeń)



III. WYKAZY

WYKAZ NUMEROWY WYNALEZKÓW ZGŁOSZONYCH W TRYBIE KRAJOWYM

Nr zgłoszenia	Int. Cl.	Strona
1	2	3
424556	B29C (2006.01)	7
424559	C09D (2006.01)	15
424560	F41J (2006.01)	24
424564	F24V (2018.01)	24
424565	F15B (2006.01)	21
424567	C05G (2006.01)	13
424568	H01P (2006.01)	31
424569	B61L (2006.01)	10
424570	C12M (2006.01)	16
424575	G02B (2006.01)	28
424577	F24F (2006.01)	23
424579	G01N (2006.01)	28
424580	G01N (2006.01)	28
424581	G06T (2011.01)	29
424582	F01D (2006.01)	19
424583	C07K (2006.01)	14
424584	B21D (2006.01)	6
424585	H01G (2013.01)	31
424586	B64C (2006.01)	11
424588	G01B (2006.01)	25
424589	B23K (2014.01)	7
424590	C02F (2006.01)	12
424592	C23C (2006.01)	16
424593	H01B (2006.01)	31
424596	E05B (2006.01)	18
424597	G06F (2018.01)	29
424598	G06F (2018.01)	29
424599	C07D (2006.01)	13
424600	A63G (2006.01)	5
424601	G09B (2006.01)	30
424602	G08G (2006.01)	30
424604	A23J (2006.01)	2
424606	A23L (2006.01)	3
424607	H01F (2006.01)	31
424608	G01B (2006.01)	25
424609	A61K (2006.01)	4
424610	C04B (2006.01)	12
424611	B60B (2006.01)	8

Nr zgłoszenia	Int. Cl.	Strona
1	2	3
424612	A63G (2006.01)	5
424613	B62K (2006.01)	10
424614	B32B (2006.01)	8
424615	C09D (2006.01)	16
424616	H04W (2009.01)	32
424617	F16B (2006.01)	21
424618	F28F (2006.01)	24
424619	F24F (2006.01)	23
424621	C09D (2006.01)	15
424622	E21C (2006.01)	18
424623	G01N (2006.01)	27
424624	B23P (2006.01)	7
424625	F24D (2006.01)	22
424626	E04F (2006.01)	18
424627	A22B (2006.01)	2
424628	H02J (2016.01)	32
424629	C08G (2006.01)	14
424630	C08G (2006.01)	14
424632	A61K (2006.01)	4
424633	C04B (2006.01)	13
424634	B82Y (2011.01)	12
424635	G05D (2006.01)	29
424636	F23J (2006.01)	22
424637	D21C (2006.01)	17
424638	D21C (2006.01)	17
424639	E04C (2006.01)	17
424640	A61B (2006.01)	3
424642	B24C (2006.01)	7
424644	B62J (2006.01)	10
424645	F02K (2006.01)	20
424646	F28D (2006.01)	24
424647	B65D (2006.01)	11
424648	B41M (2006.01)	8
424650	B65D (2006.01)	11
424653	F01K (2006.01)	20
424654	F01K (2006.01)	20
424655	B66B (2006.01)	12
424656	B27M (2006.01)	7

Nr zgłoszenia	Int. Cl.	Strona
1	2	3
424657	C14C (2006.01)	16
424659	C14C (2006.01)	16
424661	B21D (2006.01)	6
424662	C08L (2006.01)	14
424663	F26B (2006.01)	24
424665	B61F (2006.01)	9
424666	F16H (2006.01)	21
424667	B01D (2006.01)	5
424668	A23C (2006.01)	2
424669	E01C (2006.01)	17
424686	B29C (2006.01)	8
424687	E21D (2006.01)	19
425768	B65D (2006.01)	11
426263	A47B (2006.01)	3
426264	A47B (2006.01)	3
426308	H01F (2006.01)	31
426323	A61B (2006.01)	3
427233	A61F (2006.01)	4
427344	F24D (2006.01)	23
427563	A61L (2006.01)	5
427971	C07D (2006.01)	13
428189	C07D (2006.01)	13
428506	B08B (2006.01)	6
428677	G01M (2019.01)	25
428678	G01M (2019.01)	26
428679	G01M (2019.01)	26
428680	G01M (2019.01)	26
428681	G01M (2019.01)	27
428728	B60N (2006.01)	9
428729	B60N (2006.01)	9
428730	B60N (2006.01)	9
429094	B23B (2006.01)	6
429336	G02B (2006.01)	28
429399	F01D (2006.01)	19
429450	F21V (2006.01)	21
429521	C08L (2006.01)	15
429522	C08L (2006.01)	15

WYKAZ NUMEROWY WZORÓW UŻYTKOWYCH
ZGŁOSZONYCH W TRYBIE KRAJOWYM

Nr zgłoszenia	Int. Cl.	Strona
1	2	3
127013	A61C (2006.01)	34
127015	B01D (2006.01)	35
127016	E02D (2006.01)	38
127017	B66F (2006.01)	38
127018	A01K (2006.01)	33
127030	A41D (2006.01)	33
127031	E04H (2006.01)	39
127032	E04H (2006.01)	38
127033	F24F (2018.01)	40
127034	A01K (2006.01)	33

Nr zgłoszenia	Int. Cl.	Strona
1	2	3
127036	A47B (2006.01)	34
127038	F24D (2006.01)	39
127039	B32B (2006.01)	36
127040	B32B (2006.01)	36
127041	B32B (2006.01)	37
127043	B65D (2006.01)	37
127044	E05C (2006.01)	39
127046	F28D (2006.01)	40
127047	B60R (2006.01)	37
127048	A63B (2006.01)	35

Nr zgłoszenia	Int. Cl.	Strona
1	2	3
127049	E06B (2006.01)	39
127050	F28D (2006.01)	40
127051	A61B (2006.01)	34
127052	B23C (2006.01)	36
127053	B62B (2006.01)	37
127056	H02G (2006.01)	41
127060	B23B (2006.01)	35
127791	A61F (2006.01)	34
128007	A47B (2006.01)	34

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

Numer publikacji międzynarodowej	Numer zgłoszenia krajowego
1	2
WO17/032455	424627

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	5
DZIAŁ C	Chemia i metalurgia	12
DZIAŁ D	Włókiennictwo i papiernictwo	17
DZIAŁ E	Budownictwo; górnictwo; konstrukcje zespolone	17
DZIAŁ F	Mechanika; oświetlenie; ogrzewanie; uzbrojenie; technika minerska	19
DZIAŁ G	Fizyka	25
DZIAŁ H	Elektrotechnika	31

II. WZORY UŻYTKOWE

DZIAŁ A	Podstawowe potrzeby ludzkie	33
DZIAŁ B	Różne procesy przemysłowe; transport	35
DZIAŁ E	Budownictwo; górnictwo; konstrukcje zespolone	38
DZIAŁ F	Mechanika; oświetlenie; ogrzewanie; uzbrojenie; technika minerska	39
DZIAŁ H	Elektrotechnika	41

III. WYKAZY

Wykaz numerowy wynalazków zgłoszonych w trybie krajowym	42
Wykaz numerowy wzorów użytkowych zgłoszonych w trybie krajowym	43
Wykaz zgłoszeń międzynarodowych (PCT), które weszły w fazę krajową	43